2023 - MÜHENDİSLİK KILAVUZU

MODÜLER PLASTİK BANTLAR

Garanti—Intralox, LLC, kendi ürettiği ürünler için nakliyat tarihinden itibaren bir yıl süreyle normal kullanım veya hizmet dahilinde olmak kaydıyla, Intralox, LLC'nin hatalı malzeme ya da işçilik hatası içeren tüm ürünleri onaracağını veya değiştireceğini garanti eder. Aksi yazılı olarak belirtilip Intralox, LLC tarafından verilen bu tür bir onayı genişletme yetkisine sahip bir temsilci tarafından onaylanmadığı sürece başka herhangi bir garanti verilmemekte veya belirtilmemektedir.

Önemli—Intralox, LLC; Intralox, LLC ürünleriyle birlikte çalışan ve/veya birlikte çalışması amaçlanan herhangi bir makinenin tasarımının ve/veya çalışmasının; kamu güvenliği, çalışan güvenliği, güvenlik önlemleri, temizlik güvenliği, yangın güvenliği ile ilgili yerel, eyaletle ilgili ve/veya federal düzenlemelere ve standartlara veya başka herhangi bir güvenlik düzenlemesine uygun olacağını garanti etmez. TÜM SATIN ALANLAR VE KULLANICILAR; UYGUN YEREL, EYALETLE İLGİLİ VE FEDERAL GÜVENLİK DÜZENLEMELERİNİ VE STANDARTLARINI DİKKATE ALMALIDIR.

Dikkat—Bu kılavuzda verilen bilgiler yalnızca müşterilerimiz için destek ve servis sağlama amacını taşımaktadır. Intralox, L.L.C. bu bilgilerin doğruluğunu veya uygulanabilirliğini garanti etmemektedir ve Intralox, L.L.C., burada verilen bilgilere dayanarak ya da dayanmayarak ürünlerinin yanlış makine tasarımından, uygulamasından, kurulumundan, çalıştırılmasından, kötüye kullanılmasından ve/veya yanlış kullanılmasından doğacak maddi zararlardan ve/veya kişisel yaralanmalardan, doğrudan ya da dolaylı zararlardan ve/veya arızalardan sorumlu tutulamaz.

Uyarı—Intralox ürünleri plastikten imal edilmiştir, yanabilir. Açık aleve veya Intralox özelliklerinde belirtilenin üzerinde sıcaklığa maruz bırakılırsa bu ürünler eriyebilir ve zehirli gaz yayabilir. Intralox konveyör bantlarını aşırı sıcaklığa veya açık aleve maruz bırakmayın. Bazı ürün serilerinde ateş azdırmaz bant ürünleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bakım—Herhangi bir konveyör bandında, dişlisinde veya sisteminde kurulum, temizlik, yağlama ya da bakım işlemleri gerçekleştirmeden önce yaşadığınız bölgedeki tehlikeli/depolanmış enerjinin kontrol edilmesiyle (kilitleme/etiketleme) ilgili federal, eyaletle ilgili ve yerel düzenlemeleri dikkate alın.

Laitram, LLC firmasının bağlı kuruluşudur. Dünya çapında tüm hakları saklıdır. Intralox markası, Laitram, LLC firmasının tescilli ticari markasıdır.

Müşteri hizmetleri ve mühendislik iletişim bilgileri için bkz. www.intralox.com.

Bu belgenin içeriği Intralox'un mülkiyetindedir. Alıcılar, Intralox'un yazılı izni olmadan içeriği başka bir kişiye ifşa edemez ve içeriği yalnızca Intralox ürünleriyle bağlantılı olarak kullanabilir.

İÇİNDEKİLER

1 INTRALOX'A GENEL BAKIŞ....5
BANT YAPISI....6
TAHRİK YÖNTEMİ....6
TASARIM GEREKSİNİMLERİ....7
BANT SEÇİMİ İŞLEMİ....8
INTRALOX HİZMETLERİ....11
2 ÜRÜN SERİSİ....13
STANDART BANT MALZEMELERİ....13
ÖZEL UYGULAMA BANT MALZEMELERİ....14
BANT MALZEMESİ ÖZELLİKLERİ....20
BANT MALZEMESİ UYUMLULUĞU....21
GENEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMESİ....22
ÖZEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMESİ....22
DİŞLİ MALZEMESİ STOK DURUMU....24
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ....27
DÜZ GİDEN BANTLAR....31
SERİ 100....33
SERİ 200....39
SERİ 400....47
SERİ 550....73
SERİ 560....79
SERİ 800....85
SERİ 850....119
SERİ 888....125
SERİ 900....133
SERİ 1000....163
SERİ 1100....181
SERİ 1200....199
SERİ 1400....213
SERİ 1500....239
SERİ 1600....245
SERİ 1650....257
SERİ 1700....261
SERİ 1750....269
SERİ 1800....275
SERİ 1900....281
SERİ 4400....287
SERİ 4500....291
SERİ 9000....303
SERİ 10000....309
RADİUS BANTLAR....317
SERİ 2100....319
SERİ 2200....323
SERİ 2300....335
SERİ 2400....345
SERİ 3000....375
SERİ 4000....381
SPİRAL BANTLAR....399
SERİ 2600....401
SERİ 2700....413
SERİ 2800....425
SERİ 2850....433
SERİ 2900....437
SERİ 2950....445
KARE ŞAFTLAR....448
TUTMA BİLEZİKLERİ VE MERKEZ DİŞLİ ÇİZGİDIŞILIĞI....449

İÇINDEKILER

DİŞLİ ARA PARÇALARI....455
YUVARLAK GÖBEK ADAPTÖRLER....456
KAYAR AVARA DİŞLİLERİ....456
AŞINMA ŞERİTLERİ....457
ÖZEL AŞINMA ŞERİTLERİ....460
İTME KOLLARI....461
AKTARMA TAVALARI....463
EZ CLEAN IN PLACE (CIP) SİSTEMİ....463
GERİ TUTMA RULOLARI....464
AŞINMAYA DAYANIKLI SİSTEM....465
AŞINMAYA DAYANIKLI MENTEŞE ÇUBUKLARI....466
EZ MOUNT FLEX TİP SIYIRICI....467
GERİDÖNÜŞ BİLEZİKLERİ....467

3 TASARIM YÖNERGELERİ....469
TEMEL KONVEYÖR ÇERÇEVESİ GEREKSİNİMLERİ....469
TAHRİK KILAVUZU....471
TAŞIMAYOLLARI....473
GERİDÖNÜŞLER VE GERGİLER....476
ÖZEL KONVEYÖRLER....480
AKTARMA TASARIM KILAVUZU....490
ÖZEL TASARIM YÖNERGELERİ....494

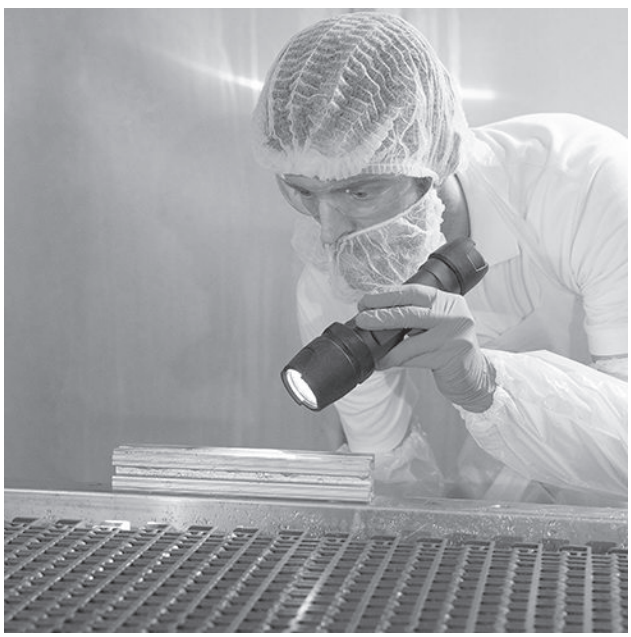
4 FORMÜLLER VE TABLOLAR....497
KULLANILAN SEMBOLLER....497
FORMÜLLER....498
ÖRNEK PROBLEMLER....504
TABLOLAR....515
ÖLÇÜ DÖNÜŞTÜRME KATSAYILARI....523
KİMYA DİRENCİ KILAVUZU....523

5 INDEKS....531

1 INTRALOX'A GENEL BAKIŞ

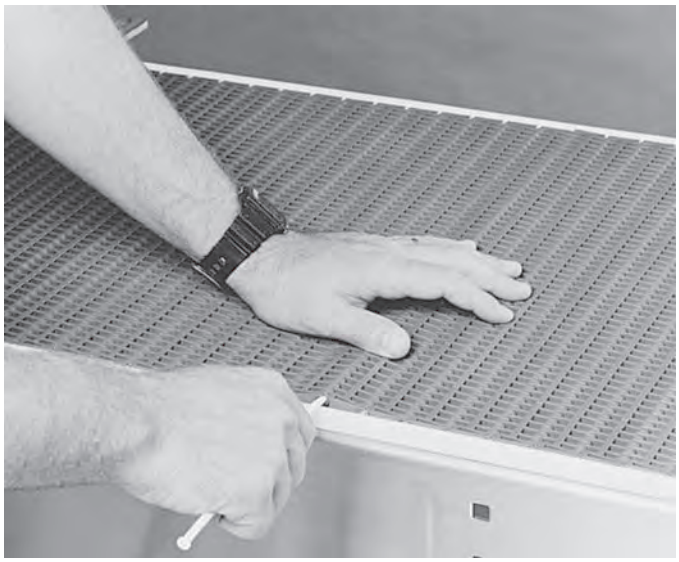
Intralox, 50 yıldan uzun süredir edindiği tecrübeyle önemli bir ekonomik değer oluşturan kapsamlı taşıma çözümleri sunarak müşterilerin hedeflerine ulaşmasına yardımcı olma konusunda öncülük etmeye devam ediyor. Intralox, doğrudan bir iş modeline uygun olarak global, sektöre özgü bir yapıyla yenilikçi ve üstün teknolojiler sunuyor. Müşteri uygulamalarına ilişkin derin bilgi birikimine sahip sektöre özel ekiplerimiz, yılın her günü müşteri hizmetleri ve teknik destek sunuyor. Intralox ile çalışarak müşterilerimize çözüm sunma ve sorunları giderme konusundaki kesin taahhüdümüzü deneyimleme fırsatı bulursunuz.

Devrim niteliğindeki modüler plastik bantların icadıyla geleneksel taşıma sistemlerinin sınırlarını aştık ve yeni ürünler, ekipmanlar, çözümler ve hizmetlerle sektör standartlarını bir adım ileriye taşımaya devam ediyoruz. Intralox'un yenilik taahhüdü sayesinde şu anda dünya çapında geçerli 1500'den fazla patent alındı. Müşterilerimiz zorluklarla karşılaştığında uygun akıllı çözümler üretiyoruz.



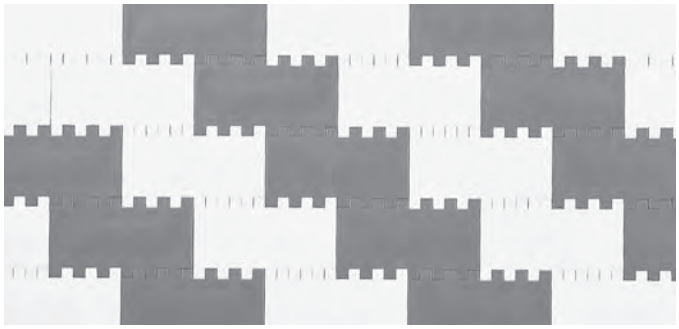
BANT YAPISI

Tüm Intralox bantları, enjeksiyon kalıplı plastik modüllerden imal edilmiştir. Bu modüller kenetli birimler halinde monte edilmiş ve menteşe çubukları ile birleştirilmiştir.



Şekil 1: Menteşe çubuklarıyla birleştirilen plastik modüller

Bantlar ya bir modül genişliğinde (dar veya SeamFree™ bantlarda) ya da iki veya daha fazla modülden kilit örgü şeklinde imal edilir. Kilit örgü bantlar, komşu sıralarda modüller arasındaki eklemler birbirine çaprazlama yerleşecek şekilde imal edilir. Kilit örgü düzenindeki bu yapı, banda doğal yanal mukavemet kazandırarak modülleri birbirine kenetler. Menteşe çubukları bandı kenardan kenara tutmaz, yalnızca makaslama etkisinde kılavuz elemanları olarak görev görür. Bu şekilde imal edilen bant, kilit örgü sayesinde enine ve birden fazla kayma düzlemine yerleştirilen çubuklar sayesinde boyuna doğrultuda yüksek dayanıma sahip olur.



Şekil 2: Kilit örgülü yapı

Modüler yapıları nedeniyle Intralox bantlar üç bakla genişlikten neredeyse herhangi bir genişliğe kadar üretilebilir.

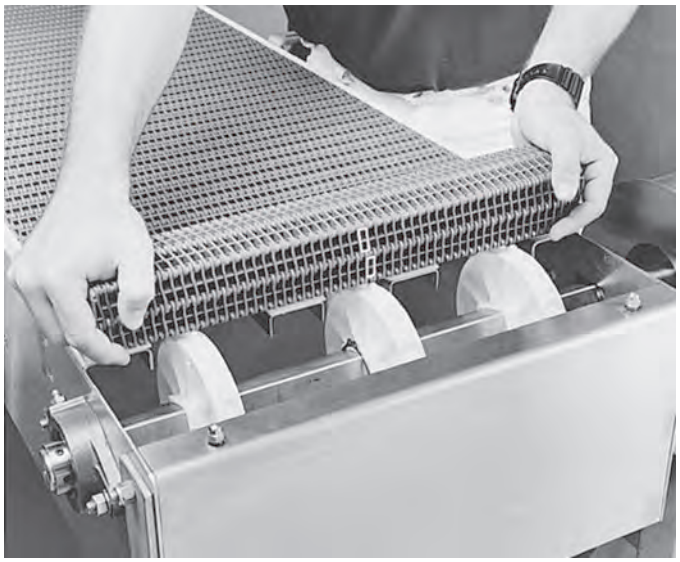
Her bant şekli, çeşitli ayırt edici özellikleri bünyesinde barındırır. Yüzey, hatve ve tahrik özellikleri Bant Seçimi İşlemi başlıklı bölümde ayrıntılı olarak açıklanmıştır. Menteşe ve kenar özellikleri:

- Açık menteşeler—Bandın denetlenmesine yardımcı olması için menteşe çubukları bandın üst veya alt yüzeyinden (ya da her ikisinden de) görünür.
- Kapalı menteşeler—Menteşe çubukları, aşındırıcı malzemelerden veya kirleticilerden korunmaları için tamamen kapalıdır.
- Düz kenarlar—Düz kenarlar, boşluklar veya korumasız çubuk başları olmadan konveyör çerçevesi raylarının yanında tam oturacak şekilde kayar. Bu tür kenarlar, ürünün veya bandın çerçevede takılması riskini azaltır.

TAHRİK YÖNTEMİ

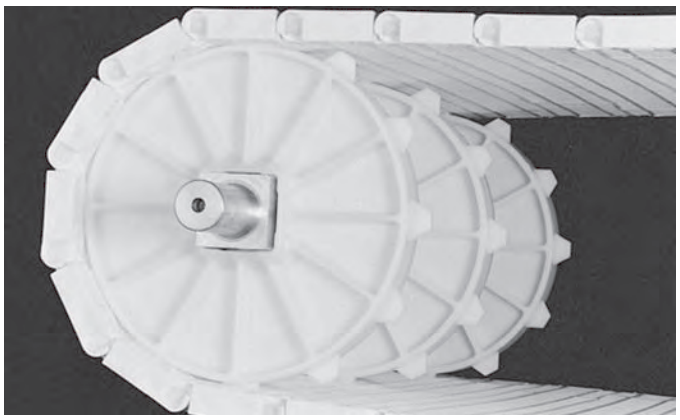
Intralox bantlar, sürtünme rulolarından değil plastik veya metal dişlilerden pozitif tahrik alır. Intralox sistemin başka bir parçası olan dişliler, kare göbeklere sahiptir ve eşleşen kare şaftlardan tahrik alır.

NOT: Belirli bantlar için yuvarlak delik dişlileri mevcuttur.



Şekil 3: Dişli tahrikli Intralox bant

Kare şaftlar, sorun yaratabilen kamalara ve kama kanallarına gerek olmadan tork (döndürme momenti) iletmekle kalmaz, plastik bant malzemesiyle metal miller arasındaki yanal genleşme farklılıklarına da uyum sağlar. Mil başına yalnızca bir dişli tutulur. Diğerlerinin gezmesine, bir başka deyişle bant genleştikçe veya büzüldükçe mil boyunca ilerlemesine izin verilir. Bu nedenle, dişliler her zaman tork iletir. Test edilen tüm bant tahrik sistemlerinin içinde, kare göbekli dişlileri olan kare şaftın en etkili, ekonomik, güvenilir, sorunsuz ve basit olduğu kanıtlanmıştır.



Şekil 4: Kare şaft üzerindeki kare göbekli dişliler

TASARIM GEREKSİNİMLERİ

Intralox konveyör bantları çeşitli şekillerde, malzemelerde ve renklerde, birçok aksesuar seçeneğiyle mevcuttur. Belirli bir uygulama için tasarım yaparken uygun seçimleri yapmak için çalıştırma ve ortam koşullarıyla ilgili güvenilir bilgi edinilmesi kritik öneme sahiptir. Değerlendirilecek faktörler arasında şunlar yer alır:

- Bant sistemi tipi: düz giden, radius veya spiral
- Kurulan bandın genel boyutları:
  - Tahrik ve avare milleri arasındaki mesafe
  - Bant genişliği
  - Konveyör yükseltme değişimleri
- Bant hızı

- Ürün özellikleri:
  - Yoğunluk
  - Birim ölçüsü ve şekli
  - Sertlik, tokluk, gevreklik, rijitlik
  - Doku (pürüzsüz, pürüzlü, granüler, pütürlü, süngerimsi)
  - Koroziflik
  - Nem içeriği
  - Sıcaklık
  - Sürtünme karakteristiği
- Taşıma sırasında herhangi bir proses değişikliği:
  - Isıtma
  - Soğutma
  - Yıkama, durulama, süzme
  - Kurutma
- Temizlik ve sanitasyon gereklilikleri ve koşulları:
  - USDA-FSIS izni
  - Zorlayan sıcaklıklar veya kimyasallar
  - Hat üzerinde kesintisiz temizleme
- Ürün yükleme ve çıkarma yöntemleri: yumuşak veya darbeli aktarma
- Çalışma ortamı koşulları:
  - Sıcaklık
  - Nem
  - Kimyasal karakter (asit, baz)
  - Aşındırıcı maddeler (ince veya iri taneli kum)
  - Tehlikeli maddeler (toz, buhar)
- Tahrik sistemi tipi:
  - Motor tahrikli
  - Zincir tahrikli

Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Tasarım Yönergeleri.

BANT SEÇİMİ İŞLEMİ

ADIM 1: DOĞRU BANT SİSTEMİ TİPİNİ SEÇİN

Düz giden, radius veya spiral bant sistemlerinden birini seçin.

ADIM 2: UYGULAMANIZ İÇİN DOĞRU MALZEMEYİ SEÇİN

Intralox bantlar ve aksesuarlar, standart ve özel uygulama malzemeleri halinde mevcuttur. Standart ve özel uygulama bandı malzemelerinin eksiksiz tanımları için bkz. Standart Bant Malzemeleri ve Özel Uygulama Bant Malzemeleri.

Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Mevcut telefon numaraları arka kapakta listelenmiştir.

Kimyasal özelliklerle ilgili belirli öneriler için bkz. Kimya Direnci Kılavuzu.

ADIM 3: EN İYİ BANT YÜZEYİNİ, HATVEYİ VE TAHRİK YÖNTEMİNİ SEÇİN

Uygulamanız için bant seçme işleminde sonraki adım, taşınmakta olan ürün veya malzeme için en uygun bant yüzeyini veya şeklini belirlemektir.

NOT: Aksi belirtilmediği sürece, tüm bantlar tam düz kenarlara sahiptir.

Bandın hatvesi bir sonraki ayırt edici özelliktir. Daha küçük hatve ölçüsü yaylanmayı (yakın büyüklükteki dişliler üzerinde) ve ürün aktarma için gereken alanı azaltır. Intralox bantlar aşağıdaki bant hatveleriyle mevcuttur:

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

Ayrıca tahrik yöntemini de göz önünde bulundurun. Geri dönüş geriliminin önemli bir nokta olduğu durumlarda, tahrik metodu dikkate değer bir rol oynar. Intralox bantlar, menteşe veya merkez tahriklidir.

ADIM 4: UYGULAMANIZ İÇİN YETERLİ DAYANIMDA BİR BANT SEÇİN

İhtiyaçlarınıza uygun malzemeyi ve yüzey şeklini seçtikten sonra, seçili bandın uygulama gereksinimlerinizi karşılayacak mukavemete sahip olup olmadığını belirleyin.

DÜZ GİDEN BANTLAR İÇİN ANALİZ

Seri ve tip bakımından bir ön seçim yaptıktan sonra, söz konusu bant için emniyet mukavemetiyle karşılaştırmak üzere bant çekmesini ve düzeltilmiş bant çekmesini belirlemeye yönelik talimatlar için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri. Bant çekmesi için gerekli hesaplamaları yapmak üzere şu bilgileri toplayın:

1. Banda uygulanan ürün ağırlığı, fitkare başına pound (veya metrekare başına kilogram) cinsinden,
2. Önerilen konveyörün uzunluğu, fit (veya metre) cinsinden,
3. Konveyördeki herhangi bir yükseklik değişimi, fit (veya metre) cinsinden,
4. İstenen çalışma hızı, dakika başına fit (veya dakika başına metre) cinsinden,
5. Biriken ürünün bulunduğu bant alanının yüzdesi,
6. Maksimum bant çalışma sıcaklığı, Fahrenheit veya Celsius cinsinden,
7. Bandın, konveyör çerçevesinde, üzerinde çalışacağı malzeme tipi. Örneğin: paslanmaz veya karbon çelik, UHMW PE, HDPE, naylon vb.,
8. Servis işi, bir başka deyişle, ağır yük altında sık çalıştırma, yükselen veya "iten konveyör" vb.

RADİUS VE SPİRAL BANTLAR İÇİN ANALİZ

Bu bantlar için daha karmaşık analiz gerekir. Şu ek bilgiler gereklidir:

1. Her düz gidişin uzunluğu,
2. Her dönüşün dönüş açısı ve yönü ile
3. Bandın iç kenarından ölçülen iç dönüş yarıçapı.

ADIM 5: DİĞER ÖNEMLİ HUSUSLAR

Bant seçimine devam etmeden önce aşağıdaki faktörleri göz önünde bulundurun.

ÇUBUK MALZEMESİ

Her bant şekli ve malzemesi, standart bir pim malzemesiyle sunulur. Ancak başka pim malzemeleri de mevcuttur ve uygulamanıza bağlı olarak değerlendirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

BANT MALZEMESİNİN GENLEŞMESİ

Bant malzemeleri, özellikle de naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Sıcaklığın ve nemliliğin yüksek olduğu ortamlarda bantlar zamanla genleşebilir. Nispeten soğuk ve kuru koşullarda bantlar büzülebilir. Intralox, bant montaj işlemi sırasında olası genleşme ve büzülmeleri dikkate alan bant genişlikleri ve toleransları sağlar. Çalışma koşulları hesaba katılmaz. Bandın genişliği, montaj tesisimizden ayrılmasının ardından ortam koşulları nedeniyle değişebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

BANT HIZI

Bant hızı, aşınmayı ve kullanım ömrünü şu yönlerden etkiler:

1. Menteşe ve dişli aşınması: Menteşe çubuklarına ilişkin modül dönmesi sıklığı (bant dişlilere bağlandığında ve bandın dişlilerle olan bağlantısı kesildiğinde) hızla doğru orantılıdır. Döner hareket hem çubuklarda hem de modüllerde aşınmaya neden olabilir. Ancak söz konusu aşınma oranı, bandın uzunluğuyla ters orantılıdır. Bir başka deyişle, kısa bir konveyör aynı hızda çalışan uzun bir konveyörden daha hızlı aşınır. Bu, dişli/diş aşınmasının hızla doğrudan orantılı olduğu anlamına gelir. Daha fazla dişe sahip dişliler daha az modül/menteşe dönüşüne neden olur, böylece daha az dişe sahip dişlilere göre daha az aşınır.

2. Bant yüzeyi aşınması: Bantlar taşımayüzlerinde, geridönüşlerde, takozlarda ve diğer sabit elemanlarda kaydıkça bir miktar aşınma olması beklenir. En çok zarar veren koşullar yüksek hız, ağır yük, aşındırıcı malzemeler ve kuru ya da yağlama olmayan çalışma durumlarıdır.
3. Yüksek hızda çalışmanın dinamik etkileri: Yüksek hız koşullarının iki etkisi bandın *kırbaç hareketi* yapması veya desteksiz bölümlerde salınım yapması ya da ağır ve sabit ürünlerin aniden bant hızına çıktıkları *yük aşımları*dır. Mümkünse bu koşulların her ikisinden de kaçının.

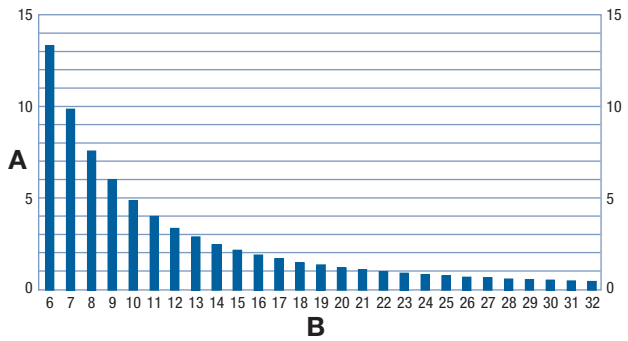
AŞINDIRICI KOŞULLAR VE SÜRTÜNME ETKİLERİ

Bant ömrünü uzatmak için bir taşıma uygulamasındaki aşındırıcılar tanımlanmalı, en iyi malzeme kombinasyonları seçilmeli ve koruma unsurları eklenmelidir. Aşındırıcılar her malzeme türünü aşındıracaktır ancak malzemenin doğru seçilmesi bant ömrünü önemli oranda uzatır. Aşındırma oranı yüksek uygulamalarda genellikle ilk etkilenen bileşenler menteşe çubukları ve dişlilerdir. Menteşe çubuğu aşınması genellikle aşırı bant-hatve uzamasına neden olur. Bu, dişlerin doğru eşleşmesini önleyebilir ve dişlinin dişlerindeki aşınmayı artırır. Intralox bant ömrünü uzatacak şekilde çalışan paslanmaz çelik parça dişliler ve aşınmaya dayanıklı çubuklar sunar.

YAYLANMA VE DİŞLİ SEÇİMİ

Bantların modülleri kendi tahrik dişlilerine bağlandıklarında bandın doğrusal hızında bir dalgalanma oluşur. Bu dalgalanmanın nedeni, bir modülün mil merkez hattı etrafında dönerken yükselip alçalması olarak tanımlanabilecek yaylanmadır. Bu, tüm dişli ile tahrik edilen bantların ve zincirlerin bir özelliğidir. Hızdaki değişim dişlideki diş sayısı ile ters orantılıdır. Örneğin altı dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bant %13,4 oranında dalgalanan bir hız değişimine sahipken 19 dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bantta bu oran yalnızca %1,36 olur.

- Ürün sarsılmasının sorun olabileceği veya kesintisiz ve eşit dağılmış hızın kritik olduğu uygulamalarda en fazla sayıda dişe sahip dişlileri kullanın.

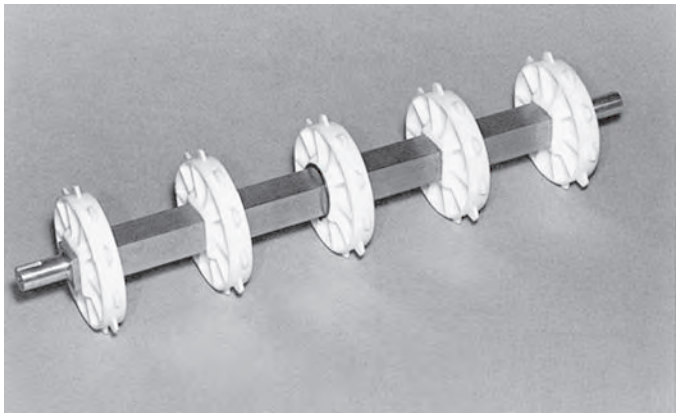


A Hız değişimi yüzdesi
B Dişlideki diş sayısı
Şekil 5: Dalgalanan hız değişimi

MİLLER

Intralox, LLC USA 5/8 inç, 1 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 40 mm ve 60 mm'lik standart ölçülerde istediğiniz teknik özelliklerde işlenmiş kare şaftlar sağlayabilir. Mevcut malzemeler karbon çelik (C-1018) (40 mm ve 60 mm boyutlarda mevcut değil) ve paslanmaz çeliktir (303, 304 ve 316). Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Intralox, LLC Europe 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm ve 90 mm'lik standart ölçülerde kare şaftlar sağlayabilir. Mevcut malzemeler karbon çelik (KG-37) ve paslanmaz çeliktir (304).



Şekil 6: Kare şaft

Kare şaftlarda yalnızca jurnal yataklarının dönmesi gereklidir. Dişliler için kama kanalları gerekli değildir. Bandın yanal hareketini önlemek ve pozitif kılavuzluk sağlamak için mil başına yalnızca bir dişli sabitlenmelidir. Dişlinin sabitlenmesi, genellikle merkez dişlinin iki yanına tutma bilezikleri yerleştirilerek gerçekleştirilir. Bazı tutma bilezikleri milin dört köşesine açılan yuvalara oturur. Bu yuvalar, mil üzerinde gerilme yığılması bölgeleri oluşturur. Yuvalar, ağır yük koşullarında milde erken yorulma hasarı ortaya çıkmasına neden olabilir. Yuva gerektirmeyen kendinden ayarlı tutma bilezikleri ve parça rakor tutma bilezikleri de mevcuttur.

MİL GÜCÜ

Konveyor tahrik milleri ile ilgili temel iki konu 1) aşırı mil sapması olmadan bandı çekme yeteneği ve 2) bant tahriki için torku iletme gücüdür. İlk durumda mil yataklarla desteklenen ve bandın dişlilerdeki gerilimi ile gerilen bir kiriş gibi davranır. İkinci durumda, mil tahrik motoru tarafından döndürülür. Bant geriliminin direnci burulma (bükülme) gerilimleri ortaya çıkarır. Bu iki tür gerilim, maksimum defleksiyon ve izin verilebilir maksimum tork, ayrı ayrı analiz edilir. Uygun millerin seçilmesi için basit formüller sağlanır.

Maksimum sapma yeterli bant ve dişli dişi bağlantısı tarafından belirlenir. Mil 0,10 inç (2,5 mm) değerinden fazla defleksiyona uğrarsa dişliler düzgün eşleşmeyebilir, bu da "atlamaya" neden olur. Merkez tahriki olan çift yönlü konveyörlerde bu sınır 0,22 inç (5,6 mm) değerine yükseltilmiştir çünkü geri dönüş tarafındaki gerilim daha büyüktür ve diş yükü daha dengeli dağıtılmıştır.

AŞINMA ŞERİTLERİ

Konveyör çerçevesinin ve bandın kullanım ömrünü artırmak ve kayma sürtünmesi kuvvetlerini azaltmak için konveyör çerçevesine aşınma şeritleri eklenir. Aşınma şeridi tasarımının ve malzemesinin doğru seçilmesi en iyi sürtünme katsayısını vererek bandın ve çerçevenin aşınmasını ve güç gereksinimlerini azaltır.

Yağ veya su gibi her tür temiz sıvı, soğutma sıvısı ve bant ile taşıma yüzü arasında bir ayırma tabakası olarak işlev görecektir, bu durum genellikle sürtünme katsayısını azaltır. Tuz, kırık cam, toprak ve bitki lifleri gibi aşındırıcılar daha yumuşak malzemelere yerleşir ve sert malzemeleri aşındırır. Bu gibi uygulamalarda sert aşınma şeritleri bandın ömrünü uzatır.

STATİK ELEKTRİK

Plastik bantlar kuru bir ortamda kullanıldığında statik elektrik boşalması veya kıvılcım üretebilir. Uygulamanızda statik elektrik potansiyel bir sorun ise elektrik topraklaması önerilir. Yağlama veya konveyorun ilerleyen yüzeylerine nem uygulanması da önerilir. Bazı bant tiplerinde elektriksel iletken (EC) asetal malzeme seçeneği mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

INTRALOX HİZMETLERİ

Aşağıdaki hizmetlerden herhangi biri hakkında daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişim kurun. Genel iletişim bilgileri için arka kapağa bakın.

- **Mühendislik Yardımı ve Tasarım İncelemesi**—Intralox mühendisleri ve teknik uzmanları, mühendislik yardımı ve tasarım incelemesi sağlayabilir.
- **CalcLab**—Intralox, konveyör tasarımının birçok yönünü hesaplamaya ve değerlendirmeye yardımcı olmak için CalcLab™ yazılımını sunmaktadır. CalcLab, eski mühendislik programlarının yerine geliştirilmiş, tarayıcıda çalışan ve her zaman güncel bir yazılımdır. İnternete bağlı herhangi bir bilgisayardan erişilebilir. CalcLab'ı kullanmak için calclab.intralox.com adresine gidin.

- **Mühendislik Analizi Bilgisayar Programları**—Intralox, bant çekmesi, dişli gereksinimleri, motor ve tahrik bilgilerini ve daha fazlasını belirlemeye yardımcı olan web tabanlı mühendislik programları sunar.
- **CAD Çizim Dosyaları**—Tüm Seriler için Auto CAD.DXF şablonları mevcuttur. Bu şablonlarda CAD konveyör tasarımlarında kullanılabilecek bant ve kalıplanmış dişli bilgileri bulunur.
- **Ürün Literatürü**—Intralox bu kılavuzda listelenen ürünlerin çoğu için ek teknik ve uygulamaya özgü literatür sunar.
- **İnternet**—Intralox ürünleri ve şirketimiz hakkında bilgi almak, mühendislik programlarımıza ya da bu mühendislik kılavuzuna erişmek için www.intralox.com adresindeki Intralox web sitesini ziyaret edin.

2 ÜRÜN SERİSİ

STANDART BANT MALZEMELERİ

ASETAL

Bu malzeme, polipropilen ve polietilenden önemli ölçüde daha yüksek mukavemetli bir termoplastiktir. Asetal, dengeli mekanik ve termal özelliklere sahiptir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00072 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Düşük sürtünme katsayısına sahiptir, kutulama ve nakliye için iyi bir seçimdir.
- Yavaş oluşan statik elektriğin dağıtılması gereken uygulamalar için yüksek dayanımlı elektriksel iletken (HSEC) asetal mevcuttur. HSEC asetalde bu dağılma yavaş gerçekleşir ve nemli bir ortamda daha etkilidir. HSEC asetal seçeneği, Seri 400 Non Skid'de mevcuttur.
- Yorulmaya dayanımı ve elastikiyeti iyidir.
- Çarpmaya, kesilmeye ve çizilmeye karşı nispeten dirençlidir.
- Özgül ağırlık: 1,40. Suda yüzmez.

POLİETİLEN (PE)

PE, üstün esneklik ve yüksek çarpma direnci sunan hafif bir termoplastiktir. Intralox, doğrudan güneş ışığına maruz kalan düşük sıcaklıktaki uygulamalar için siyah polietilen önerir.

- Sıcaklık aralığı: -100°F ila 150°F (-73°C ila 66°C).Tam sıcaklıklar için seçili bant tipinin bant verileri tablosuna bakın.
- Termal genleşme katsayısı:
  - S100 ve S400 Raised Rib: 0,0015 in/ft/°F (0,23 mm/m/°C).
  - Diğer tüm bantlar: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Düşük sıcaklıklarda mükemmel performans.
- Mükemmel ürün serisi özellikleri.
- Birçok asit, baz ve hidrokarbona direnç gösterir.
- Özgül ağırlık: 0,95. Suda yüzer.

POLİPROPİLEN (PP)

Kimyasal direncin gerektiği genel uygulamalarda kullanılan standart bir malzemedir.

- Sıcaklık aralığı: 34°F (1°C) ila 220°F (104°C).
- Normal kullanımda nispeten yüksek dayanımlı bir malzeme olan polipropilen, düşük sıcaklıklarda bir miktar gevrekleşir.
- Ortalama güç ve hafiflik arasında iyi bir denge sağlar.
- Birçok asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal dirence sahiptir.
- 0,90 değerinde özgül ağırlık. Suda yüzer.
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Doğrudan güneş ışığına maruz kalan uygulamalar için siyah polipropilen kullanın.

ÖZEL UYGULAMA BANT MALZEMELERİ

AŞINMAYA DAYANIKLI (AR) NAYLON

Bu malzeme ıslak veya kuru aşındırıcı, ağır hizmet uygulamaları için önerilir.

- FDA uyumlu malzeme siyah ve beyaz olarak mevcuttur.
- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 240°F (-46°C ila 116°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Normal naylon ile aynı sıcaklık faktörü tablosunu kullanır.
- Üstün dış mekan aşınması için ısısı dengelenmiş.
- Özel yerçekimi: 1,06. Suda yüzmez.

CHEMBLOX

ChemBlox™, yüksek düzeyde kimyasal direnç gerektiren gıda işleme uygulamaları için optimize edilerek geliştirilmiş bir malzemedir. Bu malzeme perasetik asit (PAA) veya benzer kimyasalların kullanıldığı, sürekli kullanımda olan antimikrobiyal batırma havuzları için önerilir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 150°F (-18°C ila 66°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00087 inç/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Güçlü asitlere karşı olağanüstü dirençlidir.
- Diğer sanitasyon kimyasallarına, tuzlara, alkollere ve oksidanlara karşı son derece dayanıklıdır.
- UVA ve UVB ışınlarına, ozona ve radyasyona karşı dirençlidir.
- Özgül ağırlık: 1,77-1,79. Suda yüzmez.
- Sürekli olarak kimyasala maruz kaldıktan sonra bile sağlam ve dayanıklıdır.
- Diğer plastik veya metallere kıyasla son derece hidrofobiktir.

ALGILANABİLİR ASETAL

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir asetal, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00072 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- 34°F (1°C) üzerindeki sıcaklıklarda iyi çarpma direnci.
- Daha iyi çarpma direnci için özel olarak formüle edilmiştir.
- Metal dolgulu malzeme paslanmaz veya tehlikeli kesici lifler içermez.
- Özgül ağırlık: 1,61. Suda yüzmez.
- Çeşitli bant serilerinde farklı modelleri bulunur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ALGILANABİLİR MX

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir MX, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Algılama paketi paslanmaz ve yalnızca gıdalar için güvenli katkı maddeleri içerir.
- Seri ve aksesuar stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ALGILANABİLİR NAYLON

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir naylon, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 180°F (-46°C ila 82°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00072 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Normal naylon ile aynı sıcaklık faktörü tablosunu kullanır.
- Metal dolgulu malzeme paslanmaz veya tehlikeli kesici lifler içermez.
- Özel yerçekimi: 1,06. Suda yüzmez.
- Islak aşındırıcı veya kuru aşındırıcı, ağır hizmet uygulamaları için.
- S1700 bantlar için mevcuttur.

ALGILANABİLİR POLİPROPİLEN A22

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir polipropilen A22, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 150°F (-18°C ila 66°C).
- 34°F (1°C) üzerindeki sıcaklıklarda iyi çarpma direnci.
- Termal genleşme katsayısı: 0,0011 inç/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Daha iyi çarpma direnci için özel olarak formüle edilmiştir.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.
- Metal dolgulu malzeme paslanmaz veya tehlikeli katkı maddeleri açığa çıkarmaz.
- Çeşitli bant serilerinde farklı modelleri bulunur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

KOLAY SALINAN PLUS

Bu malzeme, kauçuk yapışmasına karşı dirençlidir ve hem yağların hem de yüksek sıcaklıkların varlığında boyut kararlılığını korur. Kolay Salınan PLUS, lastik endüstrisi uygulamaları için uygundur.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0004 inç/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Kolay Bırakan PLUS, S1400 Flat Top olarak mevcuttur.

KOLAY SALINAN İZLENEBİLİR POLİPROPİLEN

Bu malzeme, kauçuk yapışmasına karşı koymak ve yapışkanlık ile ürün kontaminasyonunun sorun olabileceği lastik uygulamalarında metal algılanmasına olanak sağlamak için geliştirilmiştir.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).
- S1400 Flat Top olarak mevcuttur.

ENDURALOX POLİPROPİLEN

Bir pastörizör ortamında Intralox bantların ömrünü en üst düzeye çıkarmak için özel olarak formüle edilmiş bir malzeme. Enduralox™ polipropilen, polipropilenin molekül yapısını, sıcaklık döngüsü, brom ve klor gibi çevresel faktörlere karşı korur.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).
- Normal kullanımda nispeten yüksek dayanımlı bir malzeme olan Enduralox polipropilen, düşük sıcaklıklarda bir miktar gevrekleşir.
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Standart polipropilen ile aynı fiziksel özelliklere sahiptir.
- Birçok asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal dirence sahiptir.
- Özgül ağırlık: 0,90. Suda yüzer.

ATEŞ AZDIRMAZ TERMOPLASTİK POLYESTER (FR TPES)

Bu malzeme, UL94 V-0 derecelidir ve alevi sürdürmez. Alevle temas etmesi durumunda malzeme yanmasa da kararır ve erir. FR TPES malzemenin dayanım değeri polipropilenden daha yüksek ancak asetalden daha düşüktür.

- Sıcaklık aralığı: 40°F ila 150°F (4°C ila 66°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özgül ağırlık: 1,45. Suda yüzmez.

ISI DİRENÇLİ (HR) NAYLON

Bu malzeme, kuru yüksek sıcaklık uygulamalarında kullanılabilir. Gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.

- Sıcaklık aralığı:
  - Sürekli maruz kalma: -50°F ila 240°F (-46°C ila 116°C).
  - Aralıklı maruz kalma üst sınırı: 270°F (132°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- UL 94 alevlenirlik değeri: V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.

YÜKSEK ÇARPMA DİRENÇLİ MALZEME

Bu malzeme, yalnızca S800 Tough Flat Top'ta mevcuttur. Yüksek Çarpma Dirençli malzeme, gıda işleme endüstrisindeki son derece şiddetli çarpmaların söz konusu olabileceği uygulamalar için geliştirilmiştir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,001 inç/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Asetal ve polipropilene göre daha iyi çarpma direnci.
- Özgül ağırlık: 1,18. Suda yüzmez.

YÜKSEK ISIYA DİRENÇLİ (HHR) NAYLON

HHR naylon, kuru yüksek sıcaklık uygulamaları için uygundur. Bu malzeme, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA düzenlemeleri ile uyumludur ve USDA-FSIS (et-tavuk) tarafından onaylıdır.

- Sıcaklık aralığı:
  - Sürekli maruz kalma: -50°F ila 310°F (-46°C ila 154°C).
  - Aralıklı maruz kalma üst sınırı: 360°F (182°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- UL 94 alevlenirlik değeri: V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.

YÜKSEK DAYANIMLI ELEKTRİKSEL İLETKEN (HSEC) ASETAL

Bu malzeme, özellikle teneke kutular veya başka EC nesneler taşınırken birikebilecek statik yüklerin dağıtılması için kullanılabilir. Üründe oluşabilecek elektrik yüklerini dağıtmak üzere bandı topraklamak için metal bir ray veya taşımayüzü kullanılabilir. HSEC asetal genellikle normal asetal bant parçalarına eklemlense de bantların tamamı HSEC asetalden yapılabilir. Örneğin, S100 veya S900 bandın her 2 ft'i (0,61 m) için üç sıra veya S1100 bandın her 2 ft'i (0,61 m) için beş sıra HSEC asetal.

- IEC 60093'e göre HSEC asetalin yüzey direnci 1000 Ohm'dur.
- Kimyasal direnci ve sürtünme katsayıları normal asetalle aynıdır.
- Özgül ağırlık: 1,40. Suda yüzmez.

DÜŞÜK NEMLİ AŞINMAYA DAYANIKLI (LMAR)

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 290°F (-46°C ila 143°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00096 inç/ft/°F (0,14 mm/m/°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 0,236 inçte (6 mm) V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yüksek ısı direnci.
- Aşınmaya dayanıklı.
- Biyolojik bazlı polimer.
- Düşük nem emme özelliği boyut kararlılığı sağlar.

DÜŞÜK AŞINMALI PLUS

Low Wear Plus, son derece aşındırıcı su giderme uygulamalarının sorun yarattığı meyve ve sebze endüstrisindeki uygulamalarda kullanılabilir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,001 inç/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Naylondan daha iyi aşınma özellikleri.
- Özgül ağırlık: 0,18. Suda yüzer.

NAYLON

Bu malzeme, kuru aşınmaya karşı iyi derecede direnç ve kimyasal direnç gerektiren uygulamalarda kullanılabilir. Naylonun iki kısıtlaması suyu emmesi ve kesiklere ve çentiklere karşı direncinin asetalden daha düşük olmasıdır. Su emilimi nedeniyle malzemenin genleşmesinden dolayı çok ıslak uygulamalarda naylon önerilmez.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 180°F (-46°C ila 82°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düşük sıcaklıktaki performanslarda kimyasal direnci iyidir.
- Kuru uygulamalarda aşınmaya karşı dirençlidir.
- Yorulmaya dayanımı iyidir.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.
- Poliprolilenden güçlü.

POLİPROPİLEN KOMPOZİT

Yüksek mukavemet ve kimyasal direncin gerektiği uygulamalarda kullanım açısından standart bir malzemedir.

- Sıcaklık aralığı: -20°F ila 220°F (-29°C ila 104°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0004 inç/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Mükemmel sağlamlık ve sertlik.
- Asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal direnç.
- Özgül ağırlık: 1,12. Suda yüzmez.
- Elektriksel iletken (EC) özellikteki bir polipropilen (PP) kompozit, birikmiş statik yüklerin dağıtılması için kullanılabilir. EC PP kompozit, S1200 Non Skid'de mevcuttur.

PK

PK'nin pozitif mekanik ve kimyasal direnç özellikleri dengelidir. Bu malzeme asetal ile benzer bir dayanıma sahip olmasının yanında daha fazla tokluk ve kimyasal direnç sağlar. PK'nin düşük hidrokarbon geçirgenliği benzersiz bir özelliğidir. Bu özellik, yağların bant tarafından emilmesini önleyerek ürünlerin ayrılmasını kolaylaştırır ve ürün verimini artırır.

- Sıcaklık aralığı: -40°F ila 200°F (-40°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00073 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Tok.
- Aşınmaya dayanıklı.
- Kimyasallara dirençli. Özel kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için kimyasalların listesini Intralox Müşteri Hizmetleri'nden temin edebilirsiniz.
- Çarpma dirençli.
- Özgül ağırlık: 1,24. Suda yüzmez.

PVDF

Çok çeşitli asitlere ve bazlara karşı mükemmel kimyasal direnç gösteren özel bir malzemedir.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 200°F (1°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00087 inç/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Asit, baz, tuz ve alkol için mükemmel kimyasal direnç.
- Özgül ağırlık: 1,78. Suda yüzmez.
- Poliprolilenden güçlü.
- S9000 Flush Grid olarak mevcuttur.

KENDİNDEN SÖNÜMLÜ DÜŞÜK NEM (SELM)

Bu malzeme, spiral bantlarda kullanılmak üzere geliştirilmiş bir polimerdir. Kendiliğinden sönme özellikleri, tesisinde yangın riskini azaltmak isteyen müşteriler için önemlidir. Düşük nem emilim özellikleri, nemli koşullarda ve temizleme gerektiren uygulamalarda çalışacak bir malzeme isteyen müşteriler için bilhassa önemlidir.

- Sürekli sıcaklık aralığı: -50°F ila 240°F (-46°C ila 116°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Normal naylon ile aynı sıcaklık faktörü tablosunu kullanır.
- Özel yerçekimi: 1,06. Suda yüzmez.

UVFR

Bu malzeme alevi durdurur.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 200°F (1°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00087 inç/ft/°F (0,13 mm/m/°C).

- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Ultraviyole ışınlarına karşı mükemmel dayanıklılık.
- Özgül ağırlık: 1,78. Suda yüzmez.
- UVFR, S1100 Flush Grid ve S900 Perforated Flat Top olarak mevcuttur.

UV DAYANIKLI

UV koruması gerektiren uygulamalar için UV dayanıklı asetal ve siyah polipropilen mevcuttur.

- Sıcaklık aralığı:
  - UV dayanıklı asetal: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
  - UV dayanıklı polipropilen: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).

X IŞINI CİHAZINDA ALGILANABİLİR ASETAL

Bu malzeme, X ışını makinelerinde algılanmak üzere özel olarak tasarlanmıştır ve yabancı madde kontaminasyonunun sorun teşkil ettiği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için önerilir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında X ışını dedektöründe test etmektir. X ışını cihazında algılanabilir malzemeler daha ağırdır ve özel noktalar göz önünde bulundurularak tasarlanmaları gerekir. Intralox, yabancı madde kontaminasyonu riskini azaltmak için konveyör tasarımı ve önleyici bakımla birlikte normal (dolgusuz) malzemelerin kullanımını tavsiye eder. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0007 inç/fit/°F (0,10 mm/m/°C).
- X ışını dedektöründen geçirilerek kullanılır.
- Algılanabilir malzemelerde, metal dedektörlerine, X ışınlı dedektörlere veya her ikisine de tepki veren katkı maddeleri kullanılır.
- Algılanabilir malzemeler, bu katkı maddelerini içermeyen malzemelerden farklı performans gösterir. Kuru veya aşındırıcı ortamlar algılanabilir malzemelerde daha fazla aşınmaya neden olabilir. Aşınmanın artması konveyör sistemi boyunca daha fazla toz oluşmasına neden olur.
- Algılanabilir malzemelerin kullanılması gerektiğinde, aşınmayı ve toz riskini azaltmak için her zaman Intralox konveyör tasarım yönergelerine başvurun.
- Normal asetal ile aynı kimyasal dirence sahiptir.
- Özgül ağırlık: 1,73–1,70. Suda yüzmez.

X IŞINI CİHAZINDA ALGILANABİLİR PK

Bu malzeme, X ışını makinelerinde algılanmak üzere özel olarak tasarlanmıştır ve yabancı madde kontaminasyonunun sorun teşkil ettiği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için önerilir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında X ışını dedektöründe test etmektir. X ışını cihazında algılanabilir malzemeler daha ağırdır ve özel noktalar göz önünde bulundurularak tasarlanmaları gerekir. Intralox, yabancı madde kontaminasyonu riskini azaltmak için konveyör tasarımı ve önleyici bakımla birlikte normal (dolgusuz) malzemelerin kullanımını tavsiye eder. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

- Sıcaklık aralığı: -40°F ila 200°F (-40°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00070 inç/ft/°F (0,105 mm/m/°C).
- X ışını dedektöründen geçirilerek kullanılır.
- Algılanabilir malzemelerde, metal dedektörlerine, X ışınlı dedektörlere veya her ikisine de tepki veren katkı maddeleri kullanılır.
- Algılanabilir malzemeler, bu katkı maddelerini içermeyen malzemelerden farklı performans gösterir. Kuru veya aşındırıcı ortamlar algılanabilir malzemelerde daha fazla aşınmaya neden olabilir. Aşınmanın artması konveyör sistemi boyunca daha fazla toz oluşmasına neden olur.
- Kuru ortamlarda, X ışını algılanabilir PK çubukları yerine PK çubukları veya asetal çubuklar kullanın.
- Algılanabilir malzemelerin kullanılması gerektiğinde, aşınmayı ve toz riskini azaltmak için her zaman Intralox konveyör tasarım yönergelerine başvurun.
- Aşınmaya dayanıklı.
- 0°C (32°F) üzerinde sağlam ve darbeye dayanıklı.

- Özgül ağırlık: 1,51. Suda yüzmez.

BANT MALZEMESİ ÖZELLİKLERİ

ÖZEL YERÇEKİMİ

Bu değer, normal basınç ve sıcaklıklarda malzemenin yoğunluğunun suyun yoğunluğuna oranıdır. Özgül ağırlığın 1,0'dan büyük olması, malzemenin sudan daha ağır olduğu anlamına gelir. Özgül ağırlığın 1,0'dan küçük olması, malzemenin suda yüzeceği anlamına gelir. Bant malzemelerinin spesifik ağırlıkları için bkz. Standart Bant Malzemeleri ve Özel Uygulama Bant Malzemeleri.

SÜRTÜNME KATSAYILARI

Sürtünme katsayıları, konveyör çerçevesi üzerinde veya taşınan ürünün altında kayan bandın neden olduğu çekme oranını belirler. Düşük sürtünme katsayıları daha düşük hat basıncına, daha az ürün bozukluğuna, daha düşük bant asılmasına ve güç gereksinimine neden olur. Çıkış ya da iniş eğiminin tedrici olarak değiştiği yerlerde veya diğer ekipmanları beslemek için yüksek hat basıncına ihtiyaç duyulan yerlerde bazen yüksek sürtünme gerekir.

Sürtünme katsayısı değerleri yüksek oranda çevre koşullarına bağlıdır. Sürtünme katsayısı aralığının düşük değeri, yeni aşınma şeritlerindeki yeni bantlar için deneysel olarak türetilen sürtünme katsayısıdır. Bu değeri yalnızca en temiz ortamlarda veya su ya da başka kaydırma ajanlarının bulunduğu durumlarda kullanın. Çoğu sürtünme katsayısı, konveyörün etrafındaki çevre koşullarına göre ayarlanmalıdır.

Un, kum, karton tozu, cam veya benzeri aşındırıcı malzemeler varsa konveyör bandı sağlamlık analizinde normalden daha yüksek bir sürtünme katsayısı kullanın. Çok aşındırıcı koşullar, temiz koşullar için önerilenden iki ila üç kat daha yüksek sürtünme katsayıları gerektirebilir. Konveyör bandı sağlamlık analizi gerçekleştirmek için *Intralox Mühendislik Programı*'nı veya Bant Seçimi Yönergeleri bölümünde sağlanan manuel hesaplamaları kullanın.

	Aşınma Şeridi ile Bant Aşınma Şeridi Malzemesi Arasındaki Sürtünme								Ürün ile Bant Arasındaki Sürtünme Ürün Malzemesi (Ürün Birikiminde kullanılır)[a]									
	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)		Yüksek Yoğunluklu Polietilen (HDPE)		Nülatron		CS ve SS Çelik		Cam		Çelik		Plastik		Karton		Alüminyum	
Bant Malzemesi (Koşullar)	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru
Koşullar: (S) = düzgün, temiz koşullar. (A) = Aşındırıcı, kirli koşullar. NR = Önerilmez.																		
Asetal (S)	0,10	0,10	0,09	0,08	0,13	0,15	0,18	0,19	0,13	0,14	0,13	0,13	0,13	0,16	–	0,18	0,33	0,27
AR naylon maks. sıcaklık (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
AR naylon maks. sıcaklık (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Algılanabilir naylon maks. sıcaklık (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Algılanabilir naylon maks. sıcaklık (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Algılanabilir polipropilen A22	0,24	0,27	NR	NR	0,28	0,29	0,26	0,30	0,18	0,20	0,26	0,30	0,26	0,29	–	0,37	0,40	0,40
Kolay Bırakan PLUS (S)	0,11	0,13	0,09	0,11	0,24	0,25	0,26	0,26	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FR TPES (S)	–	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0,18	–		–		–	0,30
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	0,23	0,21	–	–	–	–	0,31	0,33	–	–	–	0,64	–	–	–	–	–	–
HR naylon 72°F (22°C) (A)	–	0,30	–	0,25	–	0,26	–	0,26	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
HR naylon 72°F (22°C) (S)	–	0,18	–	0,13	–	0,17	–	0,27	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
HR naylon maks. sıc. (A)	NR	NR	NR	NR	–	0,32	–	0,39	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
HR naylon maks. sıc. (S)	NR	NR	NR	NR	–	0,18	–	0,27	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
HSEC asetal (S)	0,10	0,10	0,09	0,08	0,13	0,15	0,18	0,19	0,13	0,14	0,19	0,20	0,13	0,16	–	0,18	0,33	0,27
LMAR (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
LMAR (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
PK	0,10	0,21	–	–	–	–	0,21	0,24	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Bant Malzemesi (Koşullar)	Aşınma Şeridi ile Bant Aşınma Şeridi Malzemesi Arasındaki Sürtünme								Ürün ile Bant Arasındaki Sürtünme Ürün Malzemesi (Ürün Birikiminde kullanılır)[a]									
	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)		Yüksek Yoğunluklu Polietilen (HDPE)		Nülatron		CS ve SS Çelik		Cam		Çelik		Plastik		Karton		Alüminyum	
	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru
Koşullar: (S) = düzgün, temiz koşullar. (A) = Aşındırıcı, kirli koşullar. NR = Önerilmez.																		
Polietilen[b] (S)	0,24	0,32	NR	NR	0,14	0,13	0,14	0,15	0,08	0,09	0,10	0,13	0,08	0,08	–	0,15	0,20	0,24
Polipropilen (A)	NR	NR	NR	NR	0,29	0,30	0,31	0,31	0,18	0,19	0,26	0,32	0,11	0,17	–	0,21	0,40	0,40
Polipropilen (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
Polipropilen kompozit (S)	0,30	0,35	–	–	–	–	0,31	0,37	0,24	0,23	0,36	0,32	0,17	0,21	–	–	0,55	0,45
PVDF	–	–	–	–	–	–	0,20	0,20	–	–	0,20	0,20	–	–	–	–	0,15	0,15
SELM (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
SELM (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
UV dayanıklı polipropilen	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

[a] Ürün ve bant arasındaki sürtünme katsayıları yalnızca Flat Top, Perforated Flat Top, Mesh Top, Flush Grid ve Raised Rib bantlar için geçerlidir.
[b] Kutulama işlemi için polietilen önerilmez.

SICAKLIK

Sıcaklık, termoplastik malzemelerin fiziksel özelliklerini etkiler. Genel olarak çalışma sıcaklığı arttıkça bantların dayanımı düşer ancak tokluğu ve darbe direnci artar. Daha soğuk uygulamalarda bantlar daha sert hale gelir ve bazen gevrekleşir.

Intralox bant malzemelerinin sıcaklık katsayıları için bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları.

BANT MALZEMESİ UYUMLULUĞU

FDA UYUMLU

Malzeme, geçerli Federal Düzenlemeler Yasası, Bölüm 21, Kısım 177'de açıklanan FDA gereksinimlerini karşılamaktadır. Malzeme; et veya tavuk ürünleriyle doğrudan temas ettiği kesim, işleme, nakliye ve depolama alanlarındaki uygulamalarda tekrar eden kullanımlar için USDA tarafından kimyasal olarak kabul edilen bir malzemedir.

AB UYUMLU

Malzeme, 1935/2004/EC çerçeve düzenlemesiyle uyumludur. Plastiği üretmek için kullanılan monomerler ve katkı maddeleri Birlik Listesi'nde yer almaktadır. AB Düzenlemesi 10/2011'de açıklanan ölçütlere göre test edildiğinde, bitmiş ürün toplam madde geçişi sınırını (OML) ve geçerli özel madde geçişi sınırlarını (SML) aşmamıştır.

3A SÜT ÜRÜNLERİ TESTİ YAPILDI

Bu test, ürün tasarımına değil malzemelere dayanmaktadır. Hızlandırılmış kullanım testinde, malzemelerin temizlenip sterilize edildiğinde asıl işlevsel özelliklerini ve yüzey kaplamasını korudukları görülmüştür.

Bant Malzemesi Uyumluluğu[a]			
Malzeme Adı	**FDA Uyumlu**	**AB Uyumlu**	**3-A Süt Ürünleri Testi Yapıldı**
Asetal	FCN 1892	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27
AR naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27 (beyaz)
ChemBlox™	21 CFR 177.2510	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Algılanabilir asetal	21 CFR 177.2470	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-25
Algılanabilir MX A25	21 CFR 177.2480	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27
Algılanabilir naylon	21 CFR 177.1500	Haşıl maddesi nedeniyle uyumlu değildir	Test yapılmadı
Algılanabilir polipropilen A22	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27
Enduralox polipropilen	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
HR naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27 (beyaz)
HHR naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	21 CFR 177.2600	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Yüksek Sıcaklık	21 CFR 177.2415	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
LMAR	FCN 1573	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Düşük Aşınmalı Plus	21 CFR 177.2600	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Polietilen	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-23 (mavi, doğal, kırmızı)
Polipropilen	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-25 (mavi, beyaz, doğal)
Polipropilen kompozit	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
PK	FCN 1847	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
SELM	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
X ışını cihazında algılanabilir asetal	21 CFR 177.2470	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
X ışını cihazında algılanabilir PK	FCN 1847	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı

[a] Belirli bant serilerinin, şekillerinin ve malzeme renk kombinasyonlarının uyumluluğunu doğrulamak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

GENEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMESİ

ASETAL

Bu dişliler, çoğu genel amaçlı uygulamada kullanılır. Bu malzeme propilene ve poliüretana göre oldukça yüksek mukavemetlidir ve mekanik, termal ve kimyasal özellikleri iyi dengelenmiştir.

- Asetalin, yorulmaya dayanımı ve elastikiyeti iyidir.
- Asetal, aşındırıcı uygulamaların neden olabileceği aşınmaya karşı dayanıklıdır.
- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Bu malzeme, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.

ÖZEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMESİ

Tüm serilerde tüm dişli çapları, göbek boyutları ve malzeme kombinasyonları mevcut olmayabilir. Bazı dişliler sipariş üzerine imal edilir ve stoklanmaz. Bazı dişli ürünlerinin teslim süreleri uzundur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

CAM DOLGULU NAYLON

Bu malzeme aşınmaya asetalden daha fazla dayanıklıdır ancak paslanmaz çelik kadar aşınmaya dayanıklı değildir. Cam dolgulu naylon, kimyasallara dirençli değildir.

- Polipropilen birleşme levhalı ve cam dolgulu naylon diş levhalı iki malzemeli parça dişli olarak da mevcuttur.
- Polipropilen birleşme levhalı parça dişliler için sıcaklık aralığı: 45°F ila 220°F (7°C ila 104°C).
- Diğer tüm cam dolgulu naylon dişliler için sıcaklık aralığı: -51°F ila 240°F (-46°C la 116°C).

NAYLON

Bu dişliler, aşındırıcı uygulamalarda kullanılır.

- Sıcaklık aralığı -50°F ila 240°F'tır (-46°C ila 116°C).

POLİPROPİLEN

Bu dişliler, kimyasal direncin gerekli olabileceği uygulamalarda kullanılır.

- Polipropilen (PP) birçok asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal dirence sahiptir.
- PP sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F'tır (1°C ila 104°C).
- Normal kullanımda nispeten yüksek mukavemetli bir malzeme olan PP, düşük sıcaklıkta nispeten kırılgandır. 45°F (7°C) altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Bu malzeme, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.
- PP dişlinin tedarik edilebilirlik durumuyla ilgili olarak Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

POLİPROPİLEN KOMPOZİT

Polipropilen kompozit, hem yüksek dayanım hem de kimyasal direnç gerektirebilecek uygulamalarda kullanılabilen standart bir malzemedir.

- Mükemmel sağlamlık ve sertlik.
- Asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal direnç.
- Özgül ağırlık: 1,12.
- Sıcaklık aralığı: -20°F ila 220°F (-29°C ila 104°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0004 inç/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

POLİÜRETAN

Bu dişliler, aşındırıcıların neden olduğu aşınmaların sık görüldüğü uygulamalarda kullanılır.

- Poliüretan sıcaklık aralığı: 0°F ila 120°F'tır (-18°C ila 49°C). Poliüretan yüksek ısılarda yumuşak ve esnek hale gelir ve iyi kimya direncine sahiptir.

POLİÜRETAN KOMPOZİT

Bu malzeme oldukça katıdır ve geniş bir kimyasal ve ısı aralığıyla başa çıkabilir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 240°F'tır (-46°C ila 116°C).
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır darbeli koşullarda poliüretan kompozit parça dişlileri kullanmaktan kaçının.
- Poliüretan kompozit parça dişlilerin yalnızca tahrik millerinde kullanılması önerilir.
- Bazı poliüretan kompozit parça dişliler, dişlinin göbeğini oluşturan polipropilen birleştirme levhaları arasına yerleştirilmiş tek bir poliüretan kompozit diş levhasından oluşur. Diğer poliüretan kompozit parça dişliler birleşme plakaları kullanmaz.

PASLANMAZ ÇELİK

Bu parça dişliler, aşındırıcıların neden olduğu aşınmaların görüldüğü veya mili sökmenin pratik olmadığı uygulamalarda kullanılır. İki tür paslanmaz çelik dişli vardır. Tamamı metalden imal edilen aşınmaya dayanıklı dişliler, çok sayıda seride ve dişli çapında mevcuttur. Paslanmaz çelik parça, dişlinin göbeğini oluşturan polipropilen birleştirme levhaları arasına yerleştirilmiş bir ila üç paslanmaz çelik diş levhasından oluşur.

- Dişli, mile kolay birleştirme ve milden kolay ayırma için iki parçaya ayrılır.
- Paslanmaz çelik parça dişlilerin kimya direnci iyidir.
- Polipropilen için sıcaklık aralığı 34°F ila 220°F'tır (1°C ila 104°C).
- Normal kullanımda görece olarak güçlü bir malzeme olan polipropilen, düşük ısıda biraz gevrek bir kalite gösterir. 45°F (7°C) altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Bu malzemeler, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.
- Bu dişliler standart olarak 304 paslanmaz çelik levhalarla üretilir ve 316 paslanmaz çelik levhalarla özel olarak sipariş edilebilir.
- Kullanılabilirlik için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

AŞINMAYA ULTRA DAYANIKLI POLİÜRETAN

- Aşındırıcı, ağı iş uygulamaları için.

- FDA olmayan uygulamalar için.
- Isı aralığı -40°F ila 160°F'tır (-40°C - 70°C).
- Seri 400, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler kullanıldığında düşük sınıflandırmaya sahip olur.

ULTRA YÜKSEK MOLEKÜLER AĞIRLIKLI POLİETİLEN (UHMW-PE)

- Sıcaklık aralığı: -100°F ila 150°F (-73°C ila 66°C).

DİŞLİ MALZEMESİ STOK DURUMU

Aşağıdaki tabloda her Intralox dişli için kullanılabilen malzemeler, seri ve dişli çapına göre listelenmiştir. Tüm dişliler için her bir dişli çapında listelenen malzemelerin tamamının mevcut olmadığına dikkat edin. Belirli göbek tipleri ve/veya göbek boyutları için mevcut olan bir malzeme aynı seri ve dişli çapındaki dişlinin diğer göbek tipleri veya göbek boyutları için her zaman mevcut olmayabilir. Dişliler ya stoktan tedarik edilir ya da sipariş üzerine üretilir. Buna bağlı olarak teslim süreleri uzun olabilir. Teslim süreleri dişliye göre değişir. Bazı sipariş üzerine üretilen dişliler ek ücrete tabidir. Belirli ürünlerin teslim süreleri ve stok durumu konusunda Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

		Dişli Malzemeleri[a]										
Dişli Çapı inç (mm)	Diş Diş	Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
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			•[c]								
6,4 (163)	10	•	•	•	•	•				•	•	
7,8 (198)	12	•	•	•	•	•				•	•	
8,4 (213)	13			•[c]								
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	•	•	•[d]			•				•	
7,7 (196)	12	•	•	•[d]			•				•	
10,3 (262)	16	•	•	•[d]							•	
S850												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•[d]			•					
6,5 (165)	10	•	•	•[d]			•					
7,7 (196)	12	•	•	•[d]			•					
10,3 (262)	16	•	•	•[d]								
S888												
6,5 (165)	10	•				•						
7,7 (196)	12	•				•						
S900												
2,1 (53)	6	•	•									
3,1 (79)	9	•	•									

Dişli Çapı inç (mm)	Diş Diş	Dişli Malzemeleri[a]										
		Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
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				•							
2,3 (58)	12	•			•							
3,1 (79)	16	•	•									
3,5 (89)	18	•	•	•								
3,8 (97)	20	•	•									
4,6 (117)	24	•	•	•				•				
5,1 (130)	26	•	•	•								
6,1 (155)	32	•	•	•				•				
S1200												
5,6 (142)	12			•								
6,5 (165)	14			•						•		
7,4 (188)	16									•		
7,9 (201)	17									•		
10,2 (258)	22			•						•		
S1400												
3,9 (99)	12	•				•						
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16					•		•				
5,7 (145)	18	•				•		•				•
6,7 (170)	21							•				•
7,7 (196)	24	•				•						
9,9 (251)	31									•		•
S1500												
1,9 (48)	12	•										
2,3 (58)	14	•										
2,7 (69)	17	•										
3,8 (97)	24	•				•						
5,7 (145)	36	•				•						
S1600												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•					•					
3,9 (99)	12	•					•					
6,4 (163)	20	•					•					
S1650												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•										
3,9 (99)	12	•										
6,4 (163)	20	•										
S1700												
5,8 (147)	12										•	
6,7 (170)	14										•	
7,7 (196)	16										•	
10,5 (267)	22										•	
S1750												
6,8 (173)	14										•	
7,8 (198)	16										•	

Dişli Çapı inç (mm)	Diş Diş	Dişli Malzemeleri[a]										
		Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
10,6 (269)	22										•	
S1800												
5,0 (127)	6	•										
6,5 (165)	8	•										
8,1 (206)	10	•										
10,5 (267)	13	•										
S1900												
6,7 (170)	10			•								
10,0 (254)	15			•								
10,6 (269)	16			•								
S2100												
2,3-6,9 (58-175)	12					•						
S2200												
3,9 (99)	8	•	•									
5,3 (135)	11	•	•				•					
6,3 (160)	13	•	•									
7,7 (196)	16	•	•									
S2300												
3,9 (99)	12					•						
5,1 (130)	16					•						
5,8 (147)	18					•						
6,4 (163)	20					•						
S2400												
2,0 (51)	6	•										
2,9 (74)	9	•										
3,9 (99)	12	•	•				•	•				
5,1 (130)	16	•	•			•	•	•			•	
6,4 (163)	20	•	•					•			•	
S2600												
5,2 (132)	8	•							•			
6,5 (165)	10	•							•			
S2700												
5,2 (132)	8	•										
6,5 (165)	10	•										
S2800												
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									•		•

Dişli Çapı inç (mm)	Diş Diş	Dişli Malzemeleri[a]										
		Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
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					•						

[a] Tüm Intralox dişliler stok kalemleri veya sipariş üzerine üretilen kalemler olarak sınıflandırılabilir. Bazı sipariş üzerine üretilen kalemler özel imalat ücretlerine tabi olabilir. Fiyatlandırma, teslim süreleri ve stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Aşınmaya dayanıklı.

[c] Yalnızca Seri 400 Flush Grid asetal ve HSEC asetal ile kullanım içindir.

[d] Üç levhalı, aşınmaya dayanıklı parçalı tasarım halinde mevcuttur.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

Bir bandın belli bir uygulama için uygun olup olmadığını tespit etmek üzere çalışma yükünün çalışma dayanımına oranı belirlenmelidir. Bu karşılaştırmayı hesaplamak için aşağıdaki adımları uygulayın:

ADIM 1: BANT ÇEKMESİNİ HESAPLAYIN

BP, bandın yük altındaki gerginliğidir.

Formül 1:

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

Burada:

BP = bant çekmesi [lb/ft (kg/m) cinsinden bant gerginliği yükü]

M = ürün yükü, lb/ft^2 (kg/m^2)

W = bant ağırlığı, lb/ft^2 (kg/m^2); bantların her biri için bant veri tablosunda verilmiştir.

L = konveyör uzunluğu, ft (m), merkez hattı (℄) ila ℄

H = konveyör yükseklik değişimi, ft (m)

F_w = aşınma şeridiyle bant arası sürtünme katsayısı.

M_p = M × (F_p × bantta yığılma yüzdesi), ürün birikiminden kaynaklanan yük.

Bantların her biri için bant veri tablosundan F_w ve F_p değerini elde edin. Ürün birikimi beklenmiyorsa M_p değerini yok sayın.

ADIM 2: HESAPLANAN BANT ÇEKMESİNİ GERÇEK SERVİS KOŞULLARINA GÖRE DÜZELTİN

Bant çeşitli koşullara maruz kalabileceği için uygun bir Servis Katsayısı (SF) uygulayarak BP'yi düzeltin.

1. SF'yi belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın:

Çalışma Koşulları	Ekle
Yüksüz olarak çalıştırılır, yük dereceli olarak uygulanır	1,0
Yük altında start'lar (saatte birden fazla kez)	0,2
100 fpm'den (30 m/dak) yüksek hızlarda çalışma	0,2
Yükseltme konveyörü	0,4
İtici konveyör	0,2
Servis katsayısı (SF)	toplam

NOT: Yığılmalı hatlarla başlatılan konveyörlerde 50 fpm'den (15 m/dak) yüksek hızlarda, yumuşak başlamalı motor kullanımını göz önünde bulundurun.

2. Düzeltilmiş bant çekmesini (ABP) belirlemek için aşağıdaki formüllerden birini kullanın:

Formül 2:

$$ABP = BP \times SF$$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı

Formül 3:

Çift yönlü ve itici konveyörler için $ABP = BP \times SF \times 2{,}2$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı

ADIM 3: İZİN VERİLEN BANT SAĞLAMLIĞINI HESAPLAYIN

Belirli çalışma koşulları nedeniyle, izin verilen bant kuvveti (ABS) bazen nominal bant kuvvetinden daha azdır. ABS'yi hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın.

Formül 4:

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

Burada:
ABS = izin verilen bant sağlamlığı
BS = seçilen bant için bant verileri tablosundan bant sağlamlığı. Bkz. Ürün Serisi.
T = sıcaklık faktörü bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları.
S = seçili bant için bant verileri tablosundan bant kuvveti. Bkz. Ürün Serisi.

Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Hız/uzunluk oranı değerini elde etmek için bant hızını (fit/dak) mil merkez hattı uzunluğuna (fit) bölün. Dayanım katsayısı; yüksek hız, kısa konveyör uzunluğu ve küçük dişli ölçülerinin birleşiminin neden olduğu aşınmayı hesaba katarak bant dayanımı değerini düzeltir.

ADIM 4: ABP İLE ABS DEĞERLERİNİ KARŞILAŞTIRIN

ABS ABP'yi aşıyorsa bu bant uygulamanız için yeterince sağlamdır. Tahrik mili dişli aralıklarını, mil mukavemetini ve gerekli beygir gücünü saptamak için sonraki adımlara geçin.

ABS değeri ABP'den küçükse yeniden hesaplanan ABP kabul edilebilir seviyeye gelene kadar bazı uygulama parametrelerini (örneğin ürün yük dağılımı veya bant hızı) değiştirmeyi düşünün.

ADIM 5: TAHRİK MİLİ DİŞLİLERİ İÇİN MAKSİMUM ARALIĞI BELİRLEYİN

Öncelikle, izin verilen kullanılan bant sağlamlığı (ABSU) yüzdesini belirleyin:

Formül 5:

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

Burada:
ABSU = izin verilen kullanılan bant sağlamlığı
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği

ABS = izin verilen bant sağlamlığı

Hesaplanan ABSU %75'in üzerindeyse *Intralox Mühendislik Programı*'nı çalıştırmak ve sonuçlarınızı doğrulamak için lütfen Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ABSU'yu kullanarak, düşündüğünüz seri için *Kullanılan Bant Sağlamlığına Göre Dişli Sayısı* grafiğinden maksimum dişli aralığını bulun. Bkz. Ürün Serisi.

NOT: Avare millerindeki dişli aralığı bazen tahrik millerinde gerekli olan aralıktan daha büyük olabilir. Avare millerindeki zincir aralığının hiçbir zaman 7,5 inç (191 mm) değerini aşmamasını gerektiren S200 dışındaki tüm serilerde 6,0 inç (152 mm) değerinin aşılmadığından emin olun.

ADIM 6: TAHRİK MİLİ DAYANIMINI DOĞRULAYIN

Tahrik milleri, bant çekmesinden kaynaklanan aşırı eğilmeye veya defleksiyona dayanıklı olacak kadar rijit ve gereken torku tahrik elemanından iletecek kadar sağlam olmalıdır. Uygun mil seçimi sağlamak için tahrik mili defleksiyonunu ve torkunu belirleyin.

1. Dişli bilgileri sayfasından, tercih ettiğiniz dişliye uygun bir mil ölçüsü seçin.

   NOT: Birçok dişli birden fazla delik boyutuna sahiptir.

2. Mil, düzeltilmiş bant çekmesi ile mil ağırlığının birleşik yükleri altında defleksiyona maruz kalır. Toplam mil yükünü hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın:

   Formül 6:

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

   Burada:
   w = toplam mil yükü
   ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği
   Q = mil ağırlığı lb/ft (kg/m), bkz. Tablo 3: Mil Verileri.
   B = bant genişliği, ft (m)

3. İki rulman tarafından desteklenen millerde mil defleksiyonunu hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın. Üç yatak tarafından desteklenen miller için bkz. Ara Rulmanlarla Mil Defleksiyonunu Hesaplama.

   Formül 7:

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

   Burada:
   D = mil defleksiyonu
   w = toplam mil yükü
   L_S = rulmanlar arasındaki mil uzunluğu, inç (mm)
   E = esneme katsayısı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri
   I = kütle durgunluk anı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri

4. Hesaplanan defleksiyon, standart konveyörler için önerilen maksimum değer olan 0,10 inç (2,5 mm) veya iki yönlü konveyörler için 0,22 inç (5,6 mm) değerinin altındaysa aşağıdaki formülü kullanarak gereken torku hesaplayın. Hesaplanan defleksiyon önerilen maksimumda veya bu değerin üzerindeyse daha büyük bir mil boyutu, daha güçlü bir malzeme ya da rulmanlar arasında daha kısa bir aralık seçip defleksiyonu yeniden hesaplayın.

   Formül 8:

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

   Burada:
   T_O = iletilen tork
   ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği
   B = bant genişliği, ft (m)
   PD = seçili dişlinin dişli çapı. Bkz. Ürün Serisi.

5. Bu aşamada gösterilen mil muylusu ölçüleri için T_O değerini tahrik mili üzerinde önerilen maksimum tork ile karşılaştırın. Bkz. Tablo 4: Tahrik Milinde Önerilen En Yüksek Tork. Seçili milde işlenebilen bir muylu çapı kullanarak önerilen maksimum torku belirleyin. Bu değerin T_O değerini aşmadığından emin olun. T_O değerini aşıyorsa daha güçlü bir malzeme veya daha büyük bir mil seçin.

ADIM 7: BANT TAHRİKİ İÇİN GEREKLİ GÜCÜ BELİRLEYİN

Gerekli beygir gücünü ve gücü vat cinsinden belirlemek için aşağıdaki formülleri kullanın.

Formül 9:

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

Burada:
HP = tahrik beygir gücü
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft bant genişliği değeri
B = bant genişliği, ft
V = bant hızı, ft/dak

Formül 10:

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

$$1\ HP = 445.7\ W$$

Burada:
W = vat
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft bant genişliği değeri
B = bant genişliği, ft
V = bant hızı, ft/dak
HP = tahrik beygir gücü

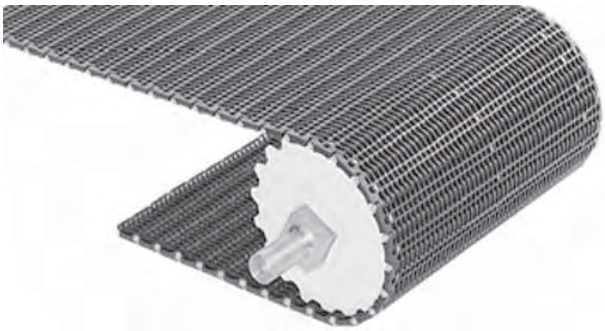
Gerekli motor gücünü elde etmek için tahrik mili ile motor arasındaki tahrik hattında olması beklenen güç kayıplarını, hesaplanan güce ekleyin. Öneriler için bkz. .

Bandın uygunluğunu, dişli aralığını, tahrik mili ölçüsünü ve güç gereksinimlerini belirlemenizin ardından artık aksesuarları seçmeye ve konveyör tertibatını tasarlamaya hazırsınız.

DÜZ GİDEN BANTLAR

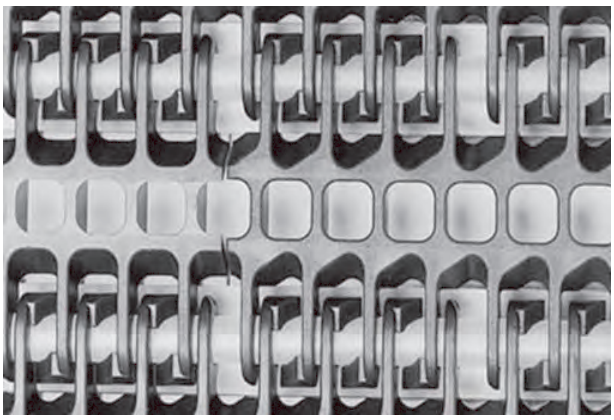
Flush Grid

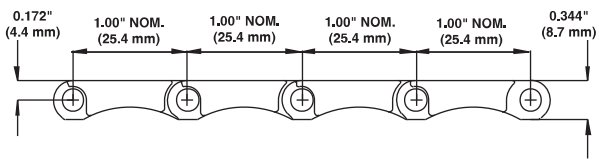
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	1,5	38
Genişlik Artış Aralığı	0,25	6,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,2 × 0,2	5 × 5
Açık Alan	%31	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif, görece sağlam bant.
- Hatve boyutunun daha küçük olması yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Diğer malzeme seçenekleri ve daha güçlü bant performansı için S560, S900, S1000 ve S1100 bantlara bakın.





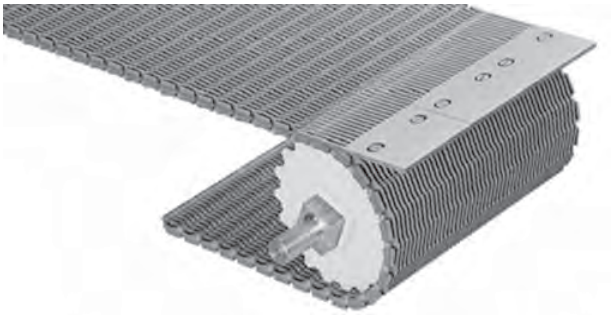
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	300	450	34 - 220	1 - 104	0,54	2,64
Polietilen	Polietilen	200	300	-50 - 150	-46 - 66	0,58	2,83
Asetal	Polipropilen	600	890	34 - 200	1 - 93	0,78	3,81
HSEC asetal	Polipropilen	400	595	34 - 200	1 - 93	0,78	3,81
Asetal[a]	Polietilen	550	820	-50 - 70	-46 - 21	0,78	3,81

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

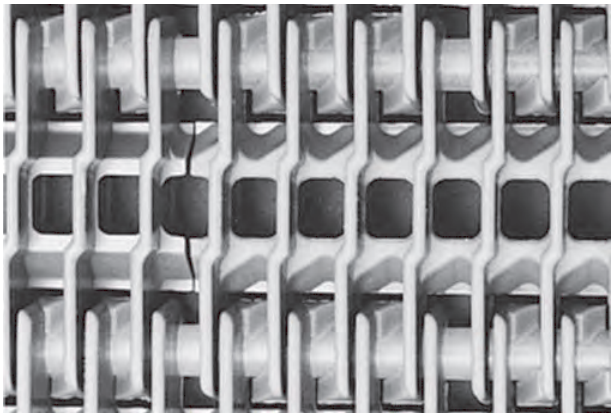
Raised Rib

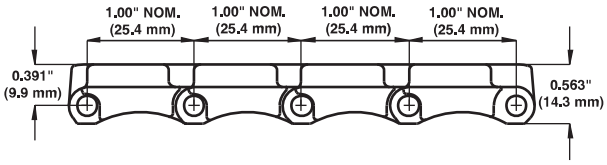
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	1,5	38
Genişlik Artış Aralığı	0,25	6,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,2 × 0,2	5 × 5
Açık Alan	%31	
Ürün Temas Alanı	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yakın nervür sıraları olan düzgün üst yüzey
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plakalarıyla kullanılabilir.
- Daha fazla malzeme seçeneği ve daha güçlü bant performansı için Seri 900 Raised Rib bölümüne bakın.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	300	450	34 - 220	1 - 104	0,82	4,00
Polietilen	Polietilen	200	300	-50 - 150	-46 - 66	0,88	4,29
Asetal	Polipropilen	600	890	34 - 200	1 - 93	1,20	5,86
Asetal[a]	Polietilen	550	820	-50 - 70	-46 - 21	1,20	5,86

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

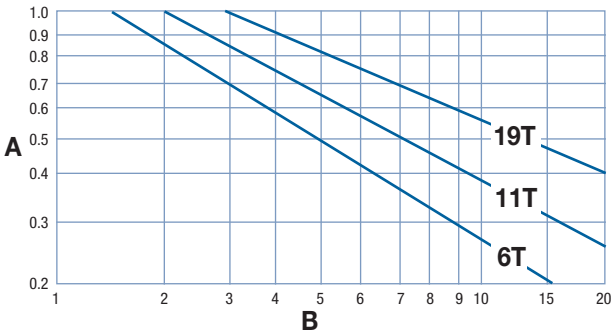
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,25 inçlik (6,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 1,5 inç (38 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

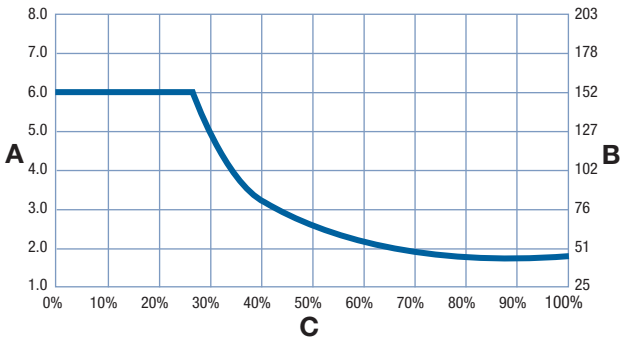
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

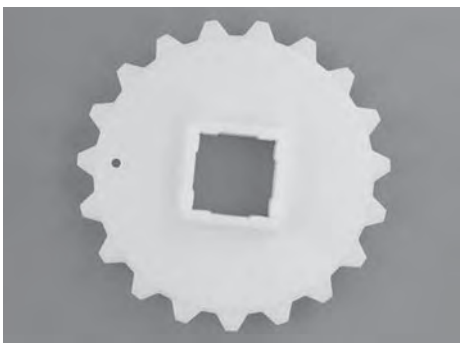


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERİ 100

Kalıplanmış Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
6 (%13,40)	2,0	51	2,1	53	0,75	19		1,0		
11 (%4,05)	3,5	89	3,7	94	0,75	19		1,0, 1,5		40
19 %(1,36)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5; 2,5		40, 60, 65



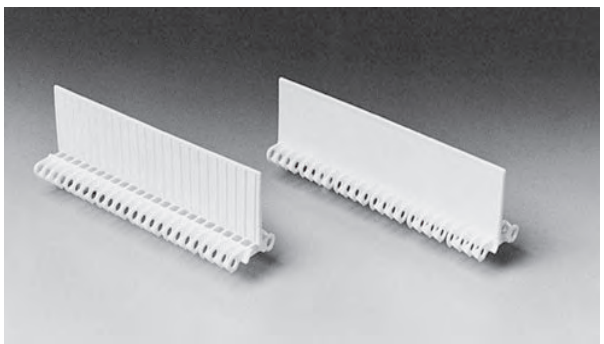
Parça Metal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
11 (%4,05)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5		40
19 %(1,36)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5; 2,5		40, 60, 65

Streamline/No-Cling Kanatlar

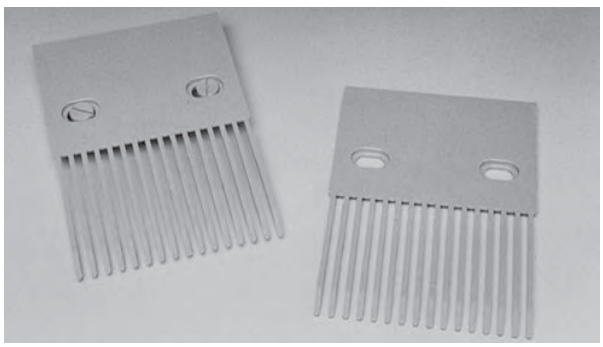
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1,5	38	Polipropilen, polietilen, asetal

- Sabitleyici gerekli değildir.
- Streamline/No-Cling kanatlar bir tarafta düz yüzeyli, diğer tarafta dikey nervürlüdür.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 1 inçlik (25 mm) doğrusal artışlarla tedarik edilebilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,5 inç (13 mm).



Yan Korumalar			
Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal	

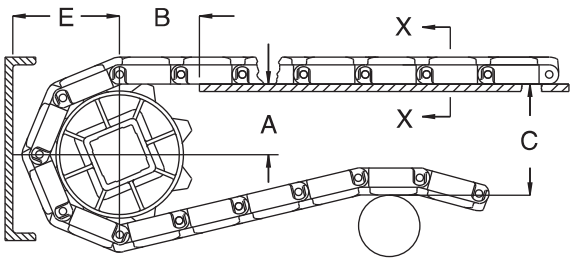
- Yan korumalar, ürünün muhafaza edilmesini sağlamak için Düz Örgü bantlarla birlikte kullanılır.
- Yan korumalar, standart üst üste binen tasarıma sahiptir ve bandın bütünleşik bir parçasıdır.
- Menteşe çubukları ile sabitlenir. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 11 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar, 19 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,06 inç (2 mm).
- Minimum girinti: 0,75 inç'tir (19 mm).

Taraklı Aktarma Tavaları				
Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
4	102	16	Asetal	

- Ürün aktarma ve devrilme sorunlarını ortadan kaldırmak için Seri 100 Raised Rib bantlarıyla kullanılacak şekilde tasarlanmıştır.
- Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



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

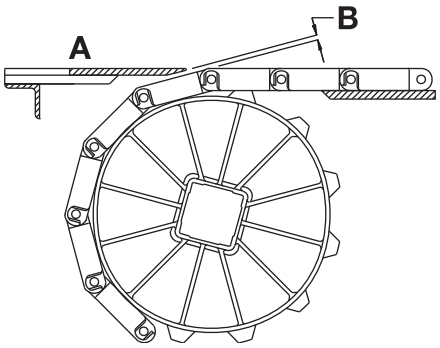
Şekil 7: Temel boyut gereksinimleri

S100 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flush Grid										
2,0	51	6	0,69 - 0,83	18–21	1,30	33	2,10	53	1,24	31

S100 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flush Grid										
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 8: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

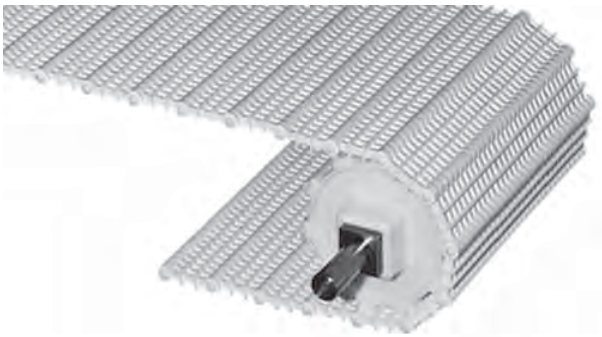
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

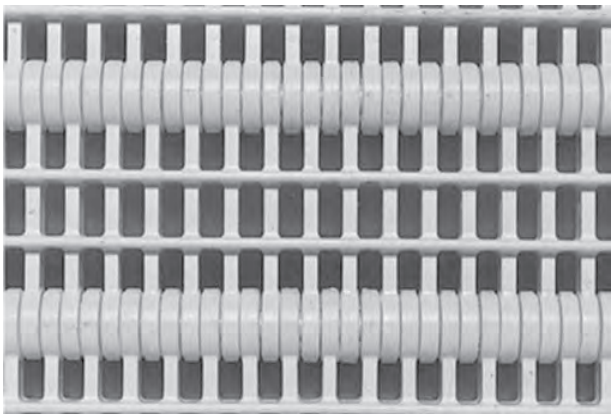
Open Grid

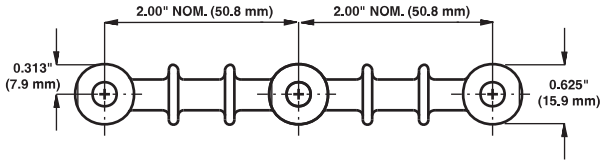
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,36	9,1
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,23 × 0,48	5,8 × 12,3
Açık Alan	%33	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Büyük açık alan mükemmel akıtmaya olanak verir.
- Çift başlı menteşe çubuklarına sahiptir, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Kısa boylu, enine çıkıntılar, ürünlerin yukarı veya aşağı eğimde taşınmasına yardımcı olur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.





Bant Bilgileri

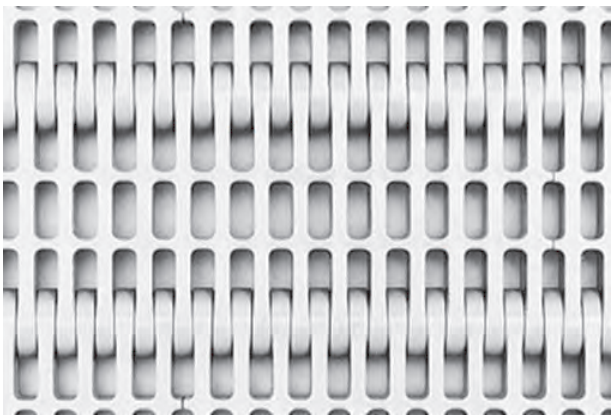
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1400	2080	34 - 220	1 - 104	1,24	6,05
Polietilen	Polietilen	900	1340	-100 - 150	-73 - 66	1,26	6,15

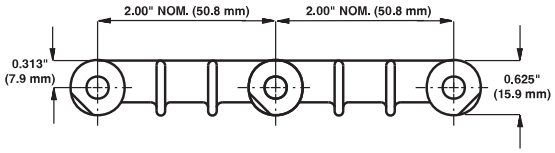
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,36	9,1
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,22 × 0,49	5,5 × 12,5
Açık Alan	%33	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan Flush Grid yapısı.
- Kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- En dayanıklı S200 bant tiplerinden biridir.
- Çift başlı menteşe çubukları kullanır, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Diğer malzeme seçenekleri için S400, S900, S1100, S2200 ve S4500 bant tiplerine bakın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



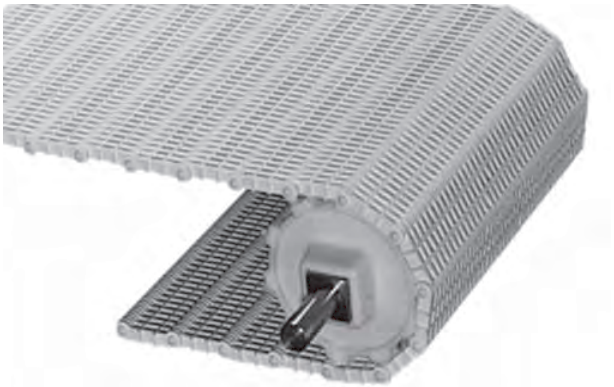


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1800	2680	34 - 220	1 - 104	1,40	6,83
Polietilen	Polietilen	1200	1790	-100 - 150	-73 - 66	1,44	7,03

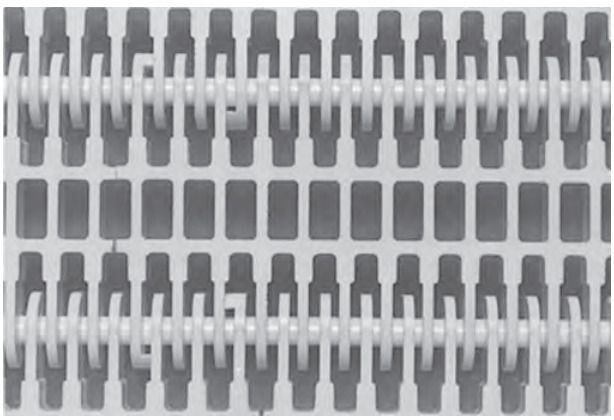
Open Hinge

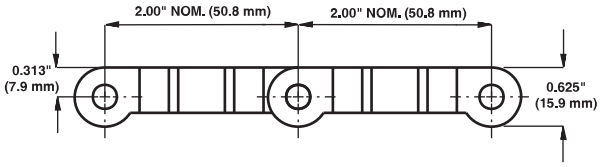
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,36	9,1
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,26 × 0,48	6,7 × 12,3
Açık Alan	%45	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Gıda taşıma için düzgün yüzey ve geniş açık alan sağlar.
- Çift başlı menteşe çubukları kullanır, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Havayla soğutma, yıkama veya kurutma gerektiren uygulamalar için idealdir.
- Daha güçlü bant performansı için S800 bantlara bakın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	300	450	34 - 220	1 - 104	1,04	5,08
Polietilen	Polietilen	200	300	-50 - 150	-46 - 66	1.12	5,47

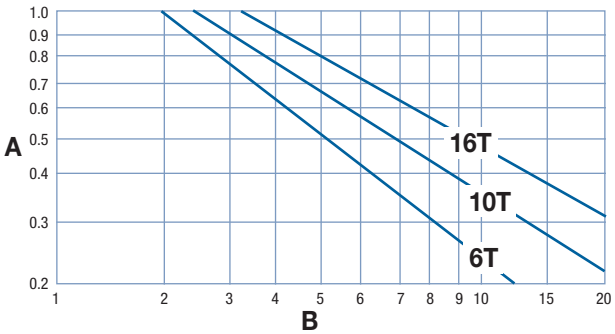
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 7,5 inç (191 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,36 inçlik (9,1 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

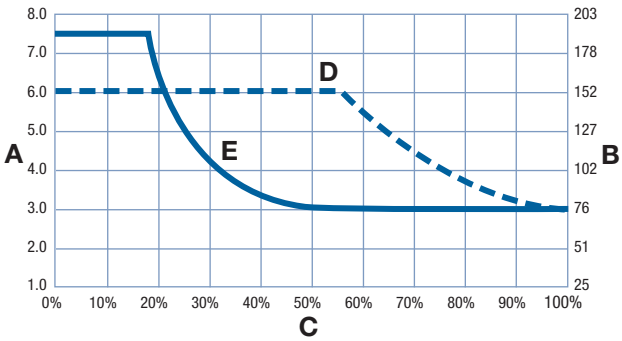
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

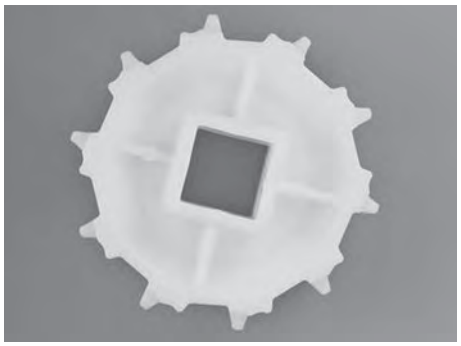
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

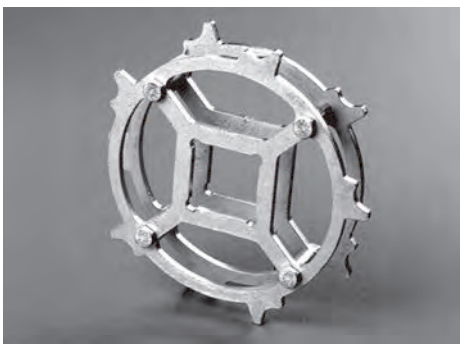
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D Kesikli çizgi: çift geniş gövde dişli
E Düz çizgi: diğer tüm dişliler

Kalıplanmış Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
6 (%13,40)	4,0	102	3,9	99	1,5	38		1,5		40	
10 (%4,89)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,1	257	10,3	262	2,5	64		1,5; 2,5		40	

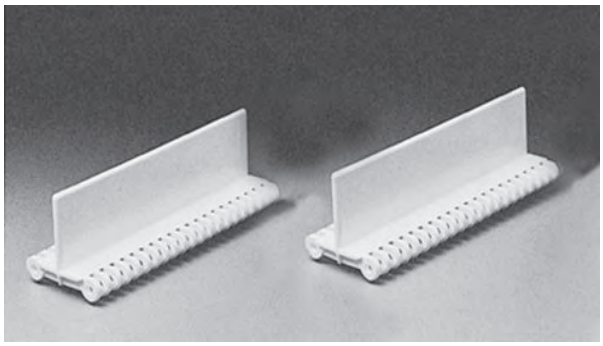
Çift Geniş Gövde Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40	

Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,4	163	6,4	163	1.1	28		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,1	257	10,3	262	1.1	28		1,5; 2,5		40, 60, 65	

Streamline Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen
2	51	
3	76	

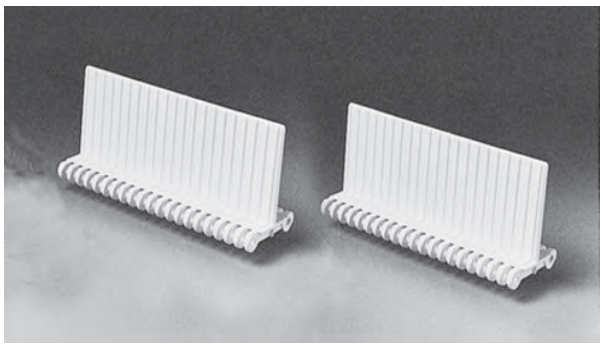
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen Düz Yüz modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir. Kullanılabilirlik için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kaynaklanmış bir uzatma ile 6 inç (152 mm) yüksekliğe çıkarılabilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (18 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Çift Bağlantısız Kanat

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3	76	Polipropilen, polietilen

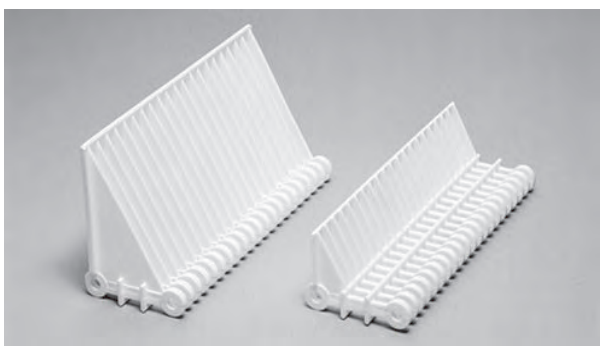
- Ürünün bırakılması için dikey nervürlü.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen Düz Yüz modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir. Kullanılabilirlik için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kaynaklanmış bir uzatma ile 6 inç (152 mm) yüksekliğe çıkarılabilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti 0,7 inç'tir (18 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

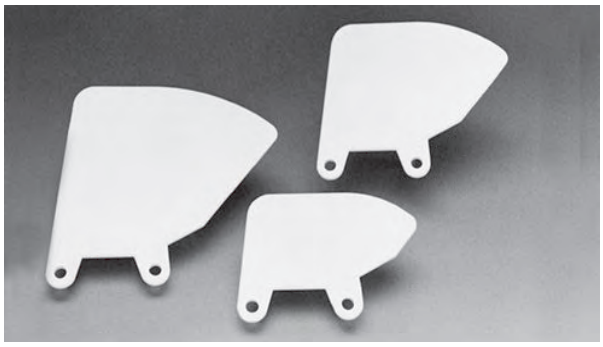


Nervürlü Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1,25	32	Polipropilen, polietilen
3	76	

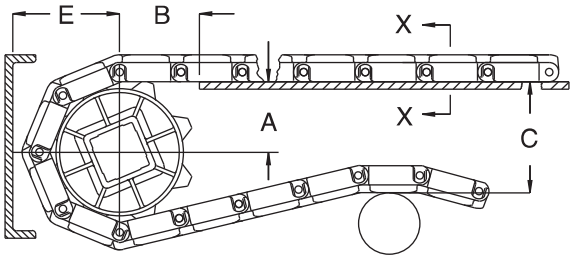
- Her kanat bir Open Grid modülden çıkar ve arka tarafta üçgen payandalara sahiptir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kaynaklanmış bir uzatma ile 6 inç (152 mm) yüksekliğe çıkarılabilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (18 mm).



Yan Korumalar			
Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
2	51	Polipropilen, polietilen	
3	76		
4	102		
6	152		
• Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir. • Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,3 inç (8 mm). • Minimum girinti: 0,7 inç'tir (18 mm).			

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

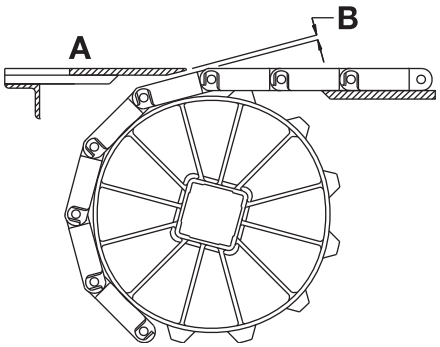


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 9: Temel boyut gereksinimleri

S200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flush Grid, Open Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42 - 1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163	10	2,77 - 2,92	70-74	3,00	76	6,50	165	3,61	92
10,1	257	16	4,72 - 4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 10: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

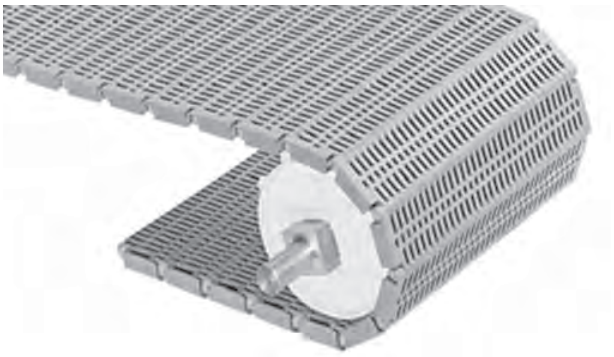
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

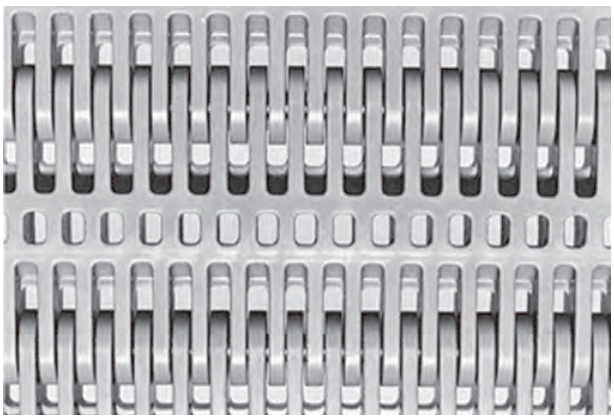
Flush Grid

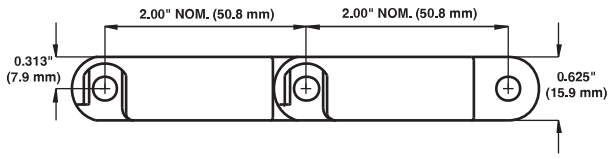
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,25 × 0,18	6,4 × 4,6
Açık Alan	%17	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	*Ürün Notları*'na bakın.	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olmayan bantlarda başlı çubuklar kullanılır. Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olan bantlarda başsız çubuklar kullanılır.
- Slidelox çubuk sabitleme 6,0 fit (1829 mm) genişliğinde veya daha geniş bantlar için önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.





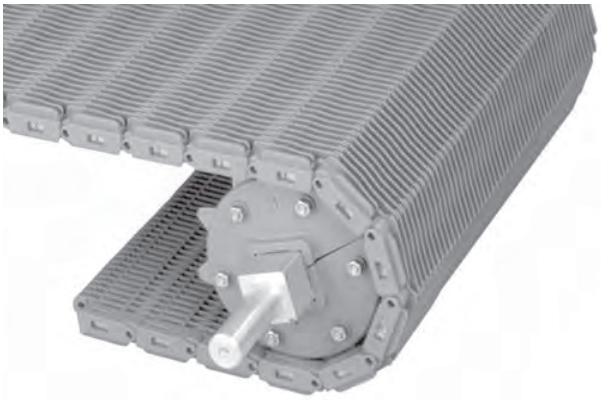
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,82	8,89
Polietilen	Polietilen	1800	2680	-100 - 150	-73 - 66	1,90	9,28
Asetal	Polipropilen	3200	4760	34 - 200	1 - 93	2,77	13,51
Asetal[a]	Polietilen	3000	4460	-50 - 70	-46 - 21	2,77	13,51

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

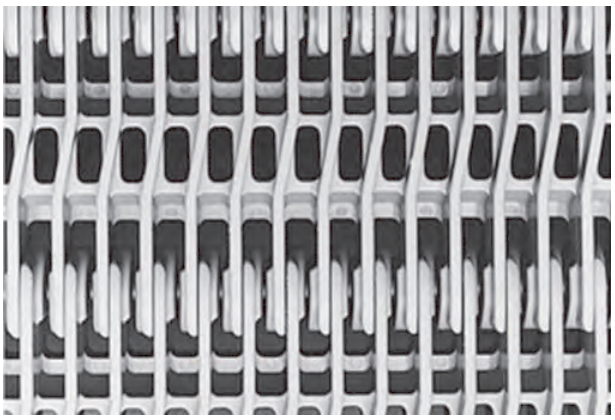
Raised Rib

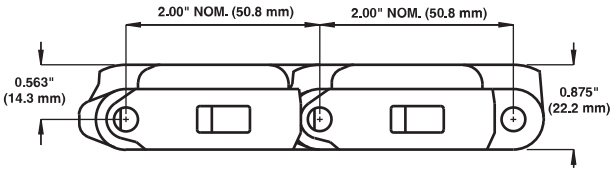
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	*Ürün Notları*'na bakın.	
Genişlik Artış Aralığı		
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,25 × 0,24	6,4 × 6,1
Açık Alan	%26	
Ürün Temas Alanı	%36	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	*Ürün Notları*'na bakın.	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tüm S400 Raised Rib polietilen bantlar başlı çubukları kullanır.
- Tüm S400 Raised Rib polipropilen bantlar Slidelox çubuk sabitleme sistemini kullanır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir. Slidelox, daha iyi kimyasal dayanıklılık için Enduralox polipropilen bantlarda poliviniliden (PVDF) malzemeyle de sunulmaktadır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Besleme ve boşalmada devrilmeyi azaltmak için taraklı aktarma tavaları ile birlikte kullanın.
- Daha güçlü bant performansı için S1900 Raised Rib ürününe bakın.
- Yükseltilmiş nervürler temel modülün 0,25 inç (6,4 mm) üzerine çıkar.
- Polietilen için 1,8 inç (47 mm) ile başlayan, polipropilen için 3,5 inç (89 mm) ile başlayan ve 0,33 inç (8,4 mm) artış aralıkları olan özel yerleşik genişliklerdir.



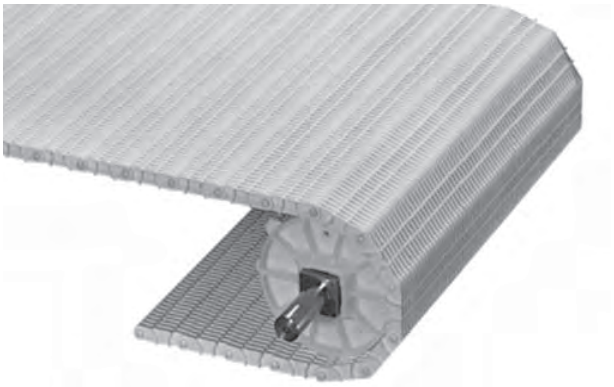


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,95	9,52
Polietilen	Polietilen	1800	2680	-100 - 150	-73 - 66	1,98	9,67
Enduralox polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,95	9,52

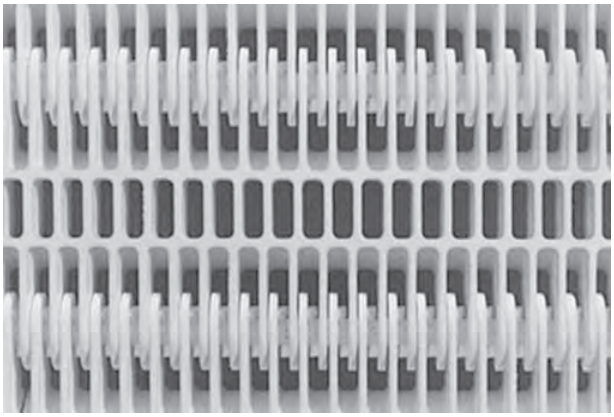
Open Hinge

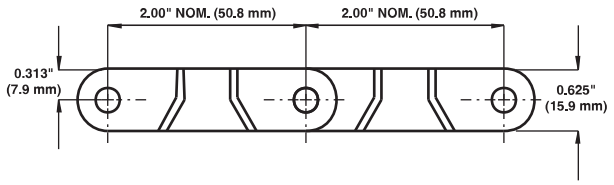
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,25	6,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,47 × 0,18	11,9 × 4,6
Açık Alan	%30	
Ürün Temas Alanı	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Büyük açık alan; hava akımını, sıvı tahliyesini ve temizlenirliği iyileştirir.
- Bu serideki diğer bantlarla ağır iş derecelendirmesini paylaşır.
- Çift başlı menteşe çubuklarına sahiptir, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.
- Daha hijyenik seçenekler için S800 ve S1600 bantlara bakın.



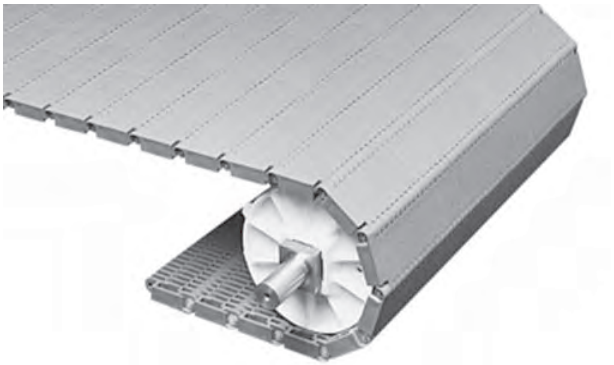


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1550	2300	34 - 220	1 - 104	1,16	5,66
Polietilen	Polietilen	950	1400	-50 - 150	-46 - 66	1,24	6,06

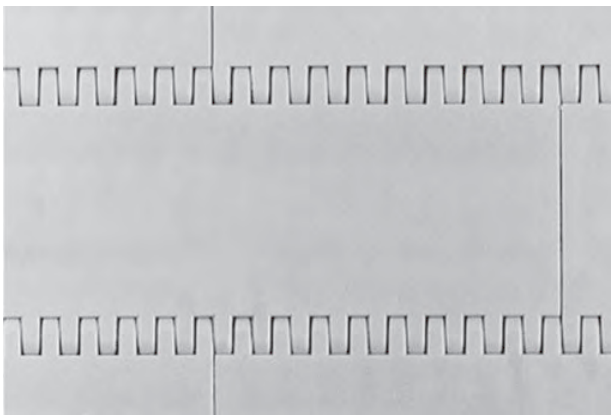
Flat Top

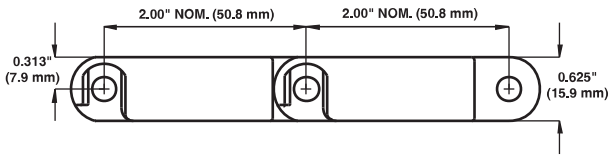
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Ürün Notları'na Bakın.	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklara sahip tüm S400 Flat Top bantlar Slidelox çubuk muhafazalı olarak mevcuttur.
- Slidelox çubuk sabitleme 6,0 fit (1829 mm) genişliğinde veya daha geniş bantlar için önerilir.
- Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olmayan bantlar için başlı çubuklar kullanın. Slidelox çubuk sabitleme ile başsız çubuklar kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Asetal S400 Flat Top ile aşınmaya dayanıklı parça dişliler kullanın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.
- Daha güçlü bant performansı için Seri 4500 Flat Top bantlara bakın.





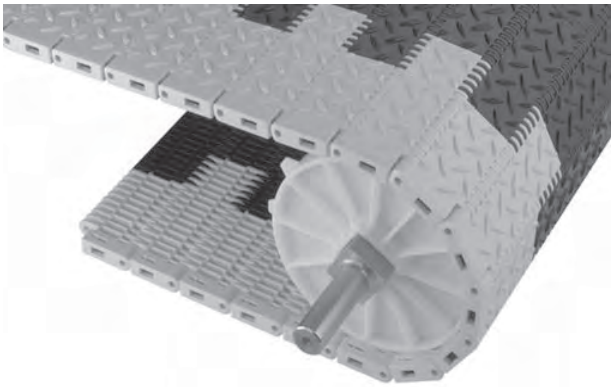
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,81	8,82
Polietilen	Polietilen	1800	2680	-100 - 150	-73 - 66	1,90	9,28
Asetal	Polipropilen	3200	4760	34 - 200	1 - 93	2,74	13,38
Asetal[a]	Polietilen	3000	4460	-50 - 70	-46 - 21	2,74	13,38

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

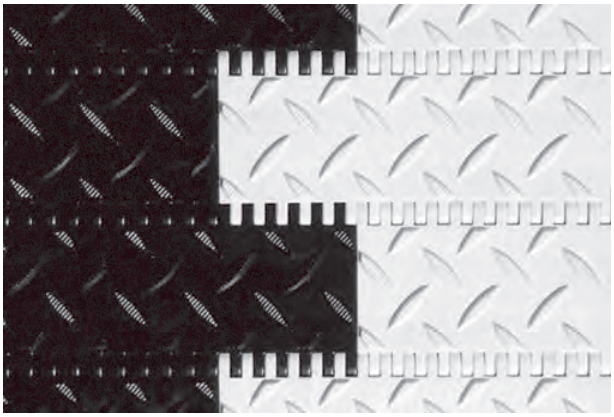
Non Skid

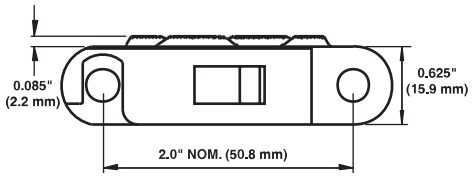
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	3,5	89
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tüm Intralox bantlar içinde en yüksek dayanıklılık derecelendirmesi.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Daha güçlü bant performansı için S4500 Non Skid ve S4500 Non Skid Raised Rib bantlara bakın.
- Kanatların tedarik edilebilirlik durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



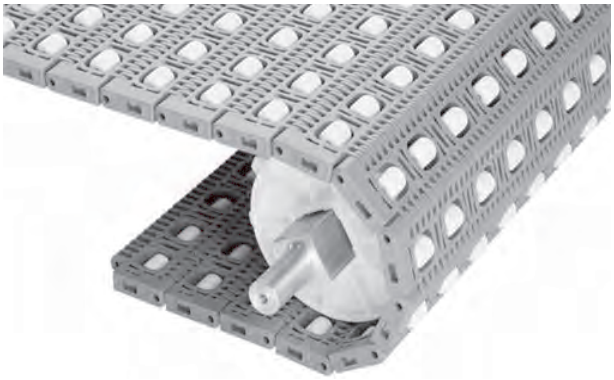


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC asetal	Naylon	2720	4040	-50 - 200	-46 - 93	2,88	14,09
Polipropilen	Polipropilen	2400	3571	-34 - 220	1 - 104	1,81	8,84

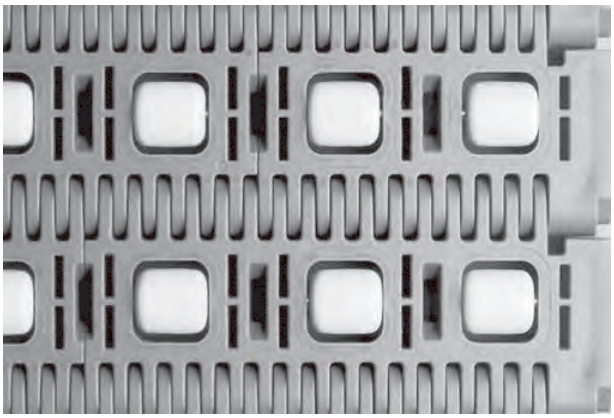
Roller Top

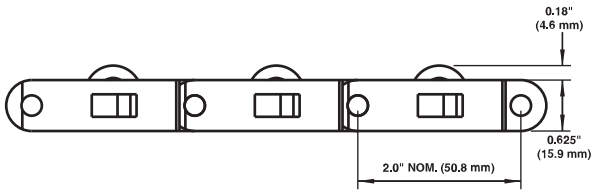
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenarlar.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Arkadan düşük baskılı biriktirmeye olanak tanır.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,90 inç (23 mm)
- İlk rulonun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm)
- Birinci ve ikinci rulo arasındaki mesafe: 1,8 inç (46 mm).
- Diğer tüm ruloların arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm).





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,44	11,94

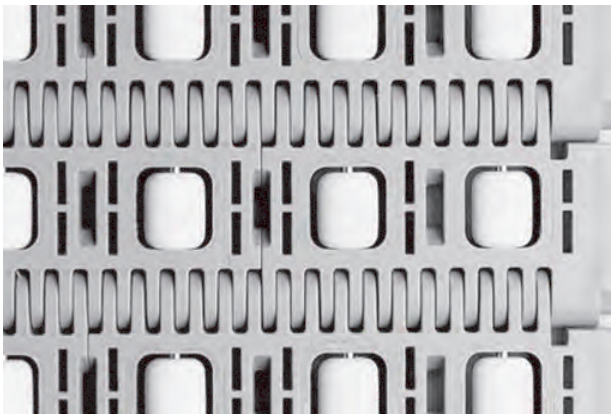
SERI 400

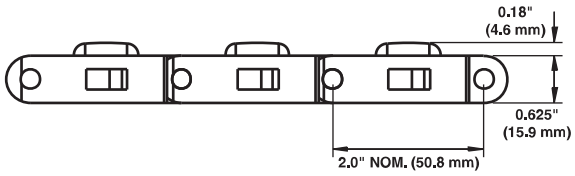
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenarlar.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar, dayanıklılık ve uzun süreli performans sağlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Daha güçlü bant performansı için S4400 Transverse Roller Top bantlara bakın.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Rulo aralığı: 2 inç (50,8 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,90 inç(23 mm).
- İlk rulonun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm).
- Birinci ve ikinci rulo arasındaki mesafe: 1,8 inç (46 mm).
- Diğer tüm ruloların arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm).



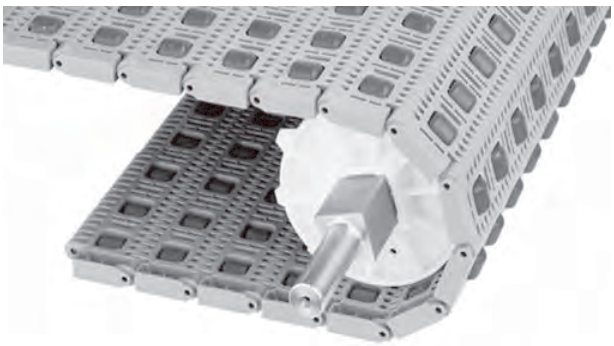


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,44	11,94

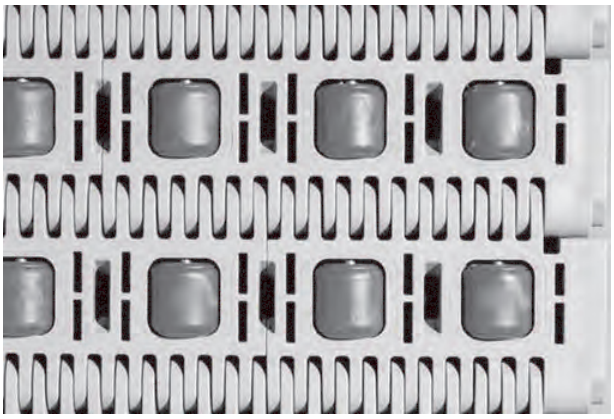
0,85 inç Çaplı Transverse Roller Top™ (TRT™)

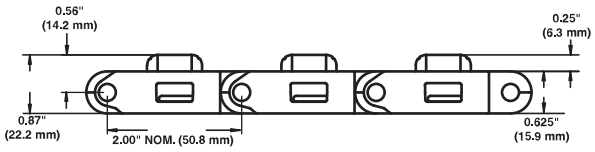
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar, dayanıklılık ve uzun süreli performans sağlar.
- Slidelox düz kenarlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Daha güçlü bant performansı için S4400 Transverse Roller Top bantlara bakın.
- Rulo çapı: 0,85 inç (21,6 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,90 inç(23 mm).
- İlk rulonun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm).
- Birinci ve ikinci rulo arasındaki mesafe: 1,8 inç (46 mm).
- Diğer tüm ruloların arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm).





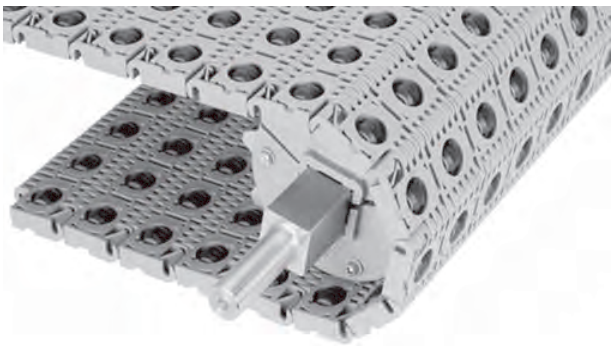
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,81	13,71

SERI 400

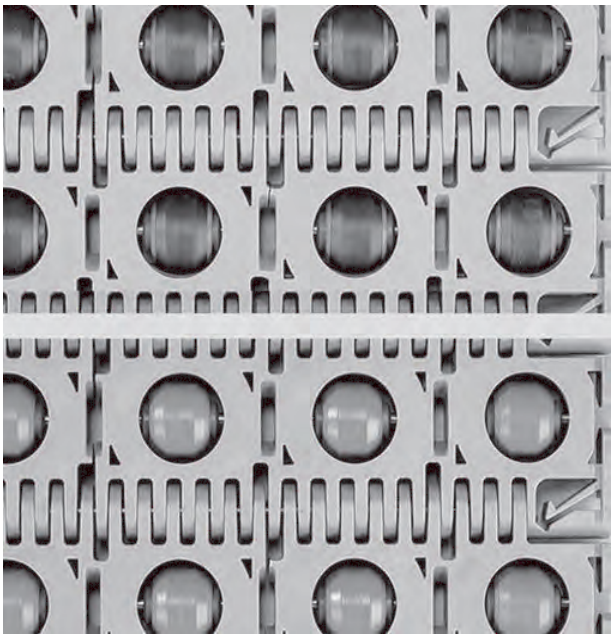
0 Dereceli Angled Roller™

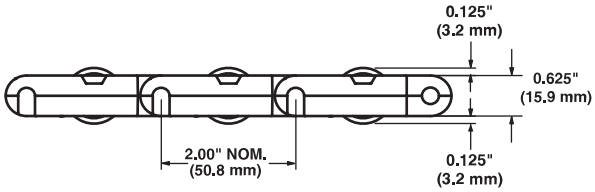
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Activated Roller Belt™ (ARB™) teknolojisini kullanır.
- Siyah veya gri poliüretan rulolar mevcuttur.
- Ürün birikimleri için siyah poliüretan rulolar önerilmez.
- Tüm rulolar asetal tabanlıdır.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Rulolar, bant hareket yönüyle hizalıdır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Düz, sürekli bir taşımayüzü üzerinde gidecek şekilde tasarlanmıştır. V-tipi taşımayüzü önerilmez.
- Bant ruloları hareket halindeyken ürün, banttan daha hızlı hareket eder. Bant ruloları hareketsizken ürün bant hızında hareket eder.
- Ürün davranışı; ürünün şekline ve ağırlığına, konveyor tasarımına ve bant hızına göre değişiklik gösterir.
- Intralox, ürün ve konveyor özelliklerine dayalı olarak daha doğru bir ürün davranışı tahminine ulaşmanıza yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 0 derece, 30 derece, 45 derece veya 60 derece açılı ruloların herhangi bir kombinasyonuna sahip özel bantlar mevcuttur. Özel bantlar, farklı yönlerdeki ruloları da içerebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 2,0 inç (50,8 mm) rulo aralığı.
- 4,0 inç (102 mm) çaplı parça dişlilerle ve hiçbir 2,5 inç veya 60 mm kare göbekli 5,2 inç (132 mm) hatve çaplı dişli ile uyumlu değildir.



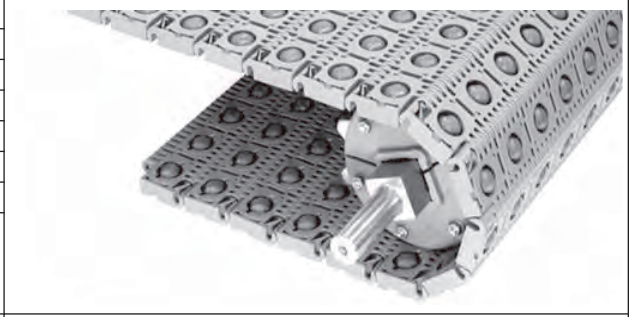


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/siyah poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,65	12,94
Polipropilen/gri poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 120	1 - 49	2,73	13,33

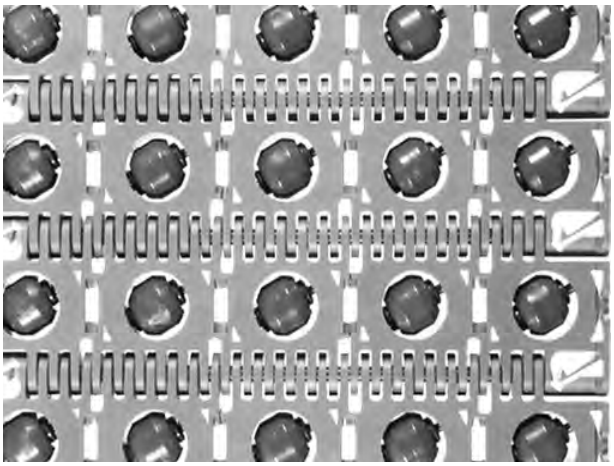
30 Dereceli Angled Roller™

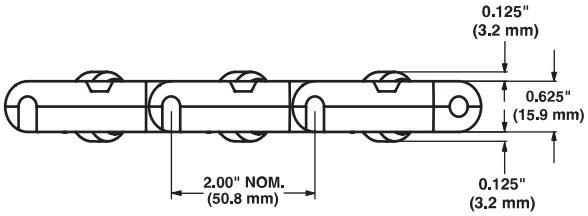
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Activated Roller Belt (ARB) teknolojisini kullanır.
- Rulolar, bant hareket yönüne göre 30° eğiktir.
- Asetal tabanlı gri poliüretan rulolar mevcuttur.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Polietilen bantlar, tahrik milinde aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişli gerektirir. Avare milinde, düşük geri dönüş gerilimi dişleri olan dişliler hariç tüm dişliler kullanılabilir.
- Bant ruloları hareket halindeyken ürün, banttan daha hızlı hareket eder. Bant ruloları dönmüyorken ürün, bant hızında gider.
- Ürün davranışı; ürünün şekline ve ağırlığına, konveyor tasarımına ve bant hızına göre değişiklik gösterir. Intralox, ürün ve konveyör özelliklerine dayalı olarak ürün davranışını tahmin etmenize yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yönü, konveyorun merkezine doğru olan rulolara sahip iki bant kullanarak merkezleme ayarı yapılabilir.
- 0 derece, 30 derece, 45 derece veya 60 derece açılı ruloların herhangi bir kombinasyonuna sahip özel bantlar mevcuttur. Özel bantlar, farklı yönlerdeki ruloları da içerebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz, sürekli bir taşımayüzü üzerinde gidecek şekilde tasarlanmıştır. V-tipi taşımayüzü önerilmez.
- Bant, ruloları arasına yerleştirilen paralel aşınma şeritleriyle desteklenebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz, kesintisiz bir taşımayüzündeki hizalama bantları bir yan aşınma şeridi gerektirir. Bandı bu aşınma şeridiyle hizada çalışacak şekilde takın.
- 2 inç (50,8 mm) rulo aralığı.
- Polietilen için minimum bant genişliği 8 inç'tir (203 mm).
- 8 inç (203 mm) ila 10 inç(254 mm) genişliğinde olan polietilen bantların kapasiteleri 450 lb/fit (670 kg/m) değerine düşürülmelidir.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç veya 60 mm kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Nem mevcutsa polietilen bant için düşük sıcaklık sınırı 34°F'tır (1°C).



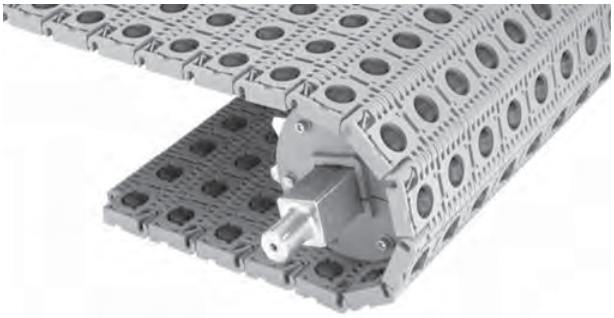


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/gri poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 120	1 - 49	2,64	12,89
Polietilen/gri poliüretan	Naylon	500	744	17 - 150	-8 - 65	2,93	14,31

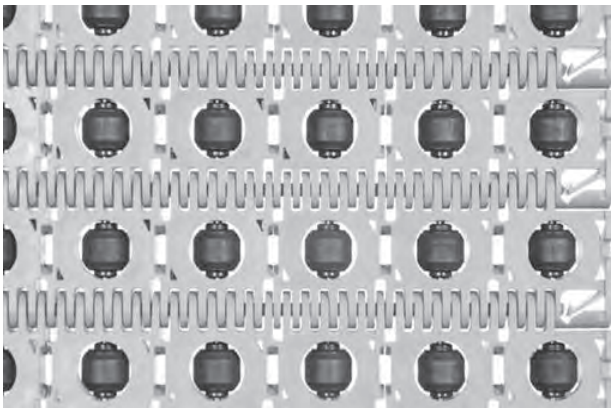
90 Dereceli Angled Roller™

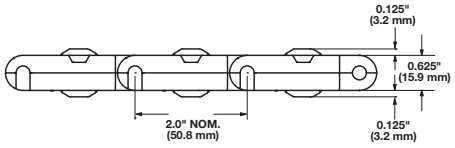
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal çekirdekli siyah poliüretan rulolar mevcuttur.
- Ürün birikim koşullarında, siyah poliüretan rulolar önerilmez.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Siyah poliüretan ruloların düz, sürekli taşımayüzleri veya V tipi taşımayüzleriyle temas etmesine izin vermeyin.
- Bant, ruloları arasına yerleştirilen paralel aşınma şeritleriyle desteklenebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç ve 60 mm kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).



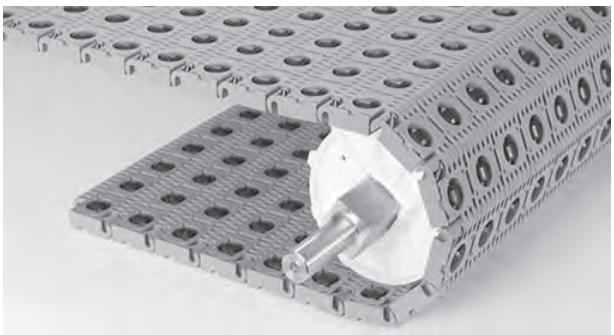


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/siyah poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,65	12,94

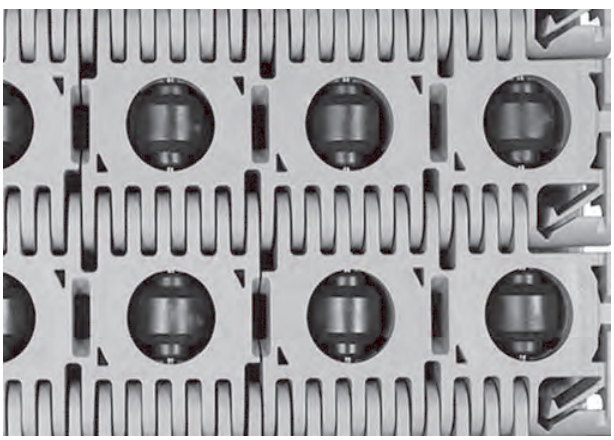
0,78 inç Çaplı 90 Dereceli Angled Roller™

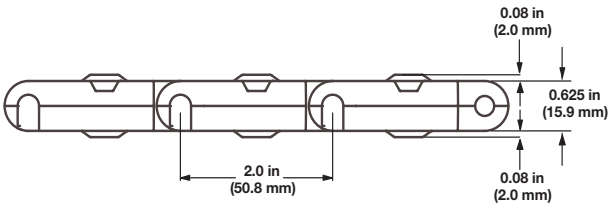
	inç	mm
Hatve	2,0	50,8
Minimum Genişlik	6	152,4
Genişlik Artış Aralığı	2,0	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Siyah asetal rulolar mevcuttur.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç ve (60 mm) kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).



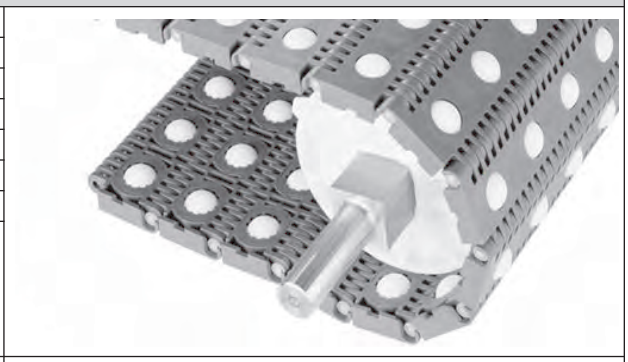


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/siyah asetal	Naylon	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,65	12,94

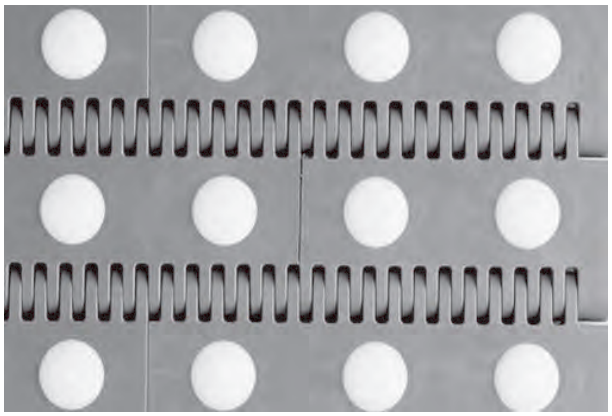
Ball Belt

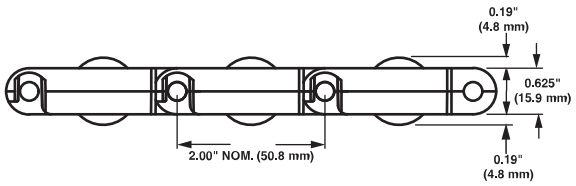
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	10	254
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal bilyalar, bandın altından ve üstünden çıkar. Modül, taşımayüzüyle temas etmez.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün hareketi, bilyaların, ana bandın altındaki dik konumlanan ikinci bir konveyörle tahrik edilmesi yoluyla kontrol edilir.
- Ürün, bant hızından daha hızlı hareket eder.
- Ürün hızı, ürünün şekline ve ağırlığına göre değişiklik gösterir.
- Düz kesintisiz taşımayüzü gereklidir.
- Ürün yönünün değiştirilmesi, hizalama, taşıma, saptırma, paletleme, yönlendirme, birikim veya yaslama gerektiren uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Hizalama yapılandırmalarını yan aşınma şeridiyle hizada çalışacak şekilde takın.
- Dişlilerin kilitlenmesi için üçgen tutma bilezikleri önerilmez.
- Bilya çapı: 1,0 inç'tir (25,4 mm).
- Bilyalar arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm).
- Standart bilya girintisi: 1,1 inç (27,9 mm).
- Çubuk merkez hattından modülün üstüne veya altına kadar olan mesafe: 0,313 inç (7,9 mm).
- Çubuk merkez hattından bilyanın üstüne veya altına kadar olan mesafe: 0,50 inç (12,7 mm).





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	2400	3571	34 - 200	1 - 93	3,71	18,11
Polipropilen	Polipropilen	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,78	13,57

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı.[d]	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

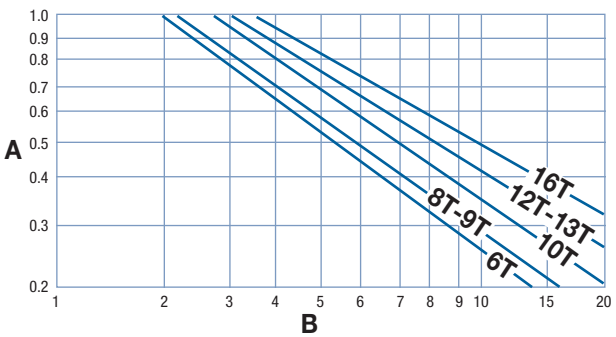
[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Flat Top, Flush Grid ve Raised Rib bantlar 0,33 inçlik (8,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum en 2 inçtir (51 mm). Açık Menteşe bantlar için artış aralığı 0,25 inçtir (6 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[d] Toplu Bant ve bazı Açılı Makaralı bantlar için düz kesintisiz taşımayüzü gerekir.

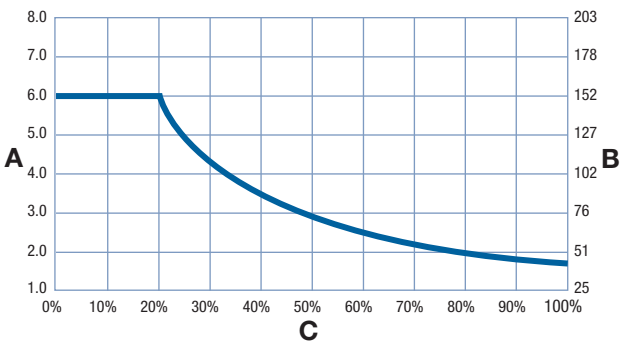
Sağlamlık Katsayısı



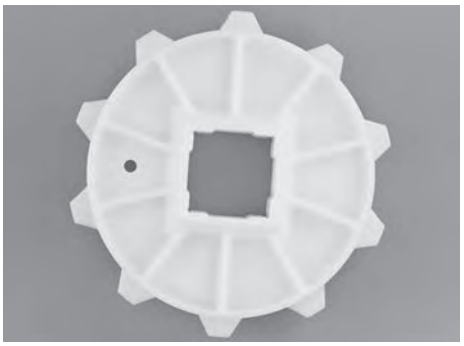
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Kalıplanmış Dişli											
Bu dişli, Flush Grid asetal hariç tüm bantlarla uyumludur.											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
6 (%13,40)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40	
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5; 2,5	82	40, 60, 70	
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5; 2,5; 3,5		40, 60, 90	

[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Düşük Geri Dönüş Gerilimli Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişli[a]											
Flush Grid asetal, Open Hinge ve rulolu bantlar hariç tüm bantlar için mevcuttur											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5; 2,5		40	
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		2,5			
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		2,5			

[a] Bu dişlileri kullanırken tüm stil ve malzemeler için maksimum bant kuvveti 1000 lb/ft (1490 kg/m) değerindedir. Zincir sıcaklık aralığı: -40°F ila 160°F (-40°C ila 71°C).

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5; 2,5		40	

[a] Bu dişlileri kullanırken, tüm tipler ve malzemeler için maksimum Bant Sağlamlığı 1000 lb/ft (1490 kg/m), dişli sıcaklık aralığı ise -40°F (-40°C) ile 160°F (71°C) arasındadır.

Kalıplanmış Dişli Plaka Ayrık Düşük Geri Gerilme Poliüretan Kompozit Dişliler[a]

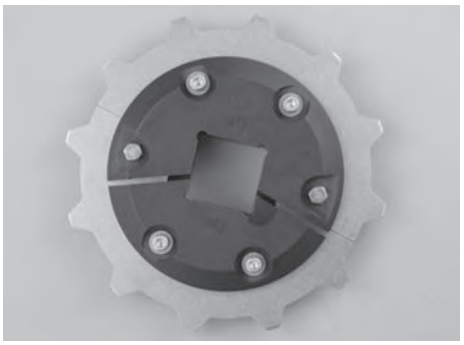
Open Hinge ve Rulolu bantlar hariç tüm bantlar için.

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,70	43		1,5; 2,5		40; 60	
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5; 2,5; 3,5		90	

[a] Yalnızca tahrik millerinde kullanılması önerilir. Bant avare dişlilere bağlandığında çok az bir bant gerilimi oluşur. Bazı uygulamalarda bantta, eklenen düşük geri dönüş gerilimli dişe bağlanmaya yetecek kadar gerilim olmayabilir. Bu da bandın avare dişlilerden ayrılmasına neden olur.

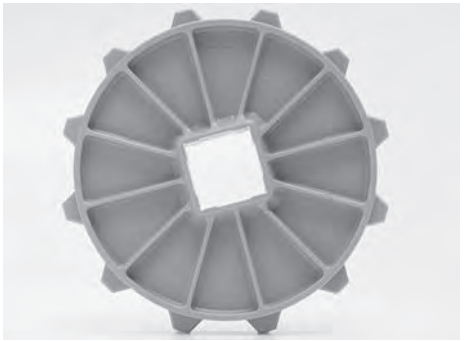
Kalıplanmış Diş Levhalı Poliüretan Kompozit Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalı Boşluğu Azaltılmış Parça Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40	
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	

HR Nylon Parça Dişlileri[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60	

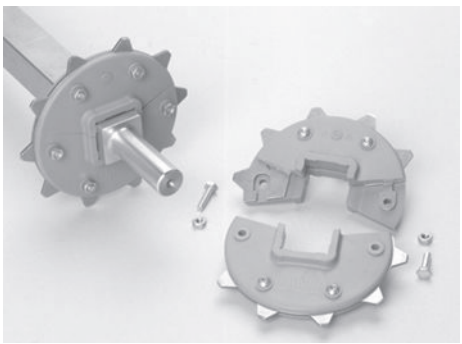
[a] Islak uygulamalar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

HR Naylon Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare 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	

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Parça Metal Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare 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



[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

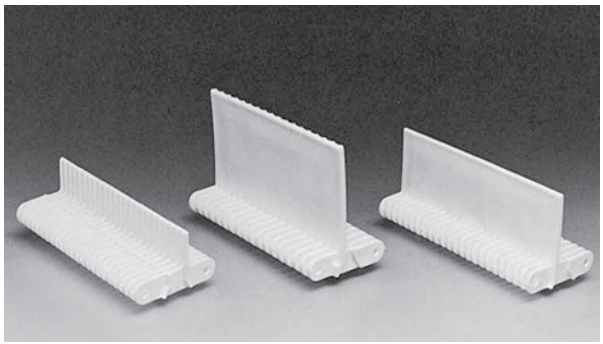
Parça Destek Tekeri

Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6,4	163	1	1,5; 2,5		

Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen
2	51	
3	76	

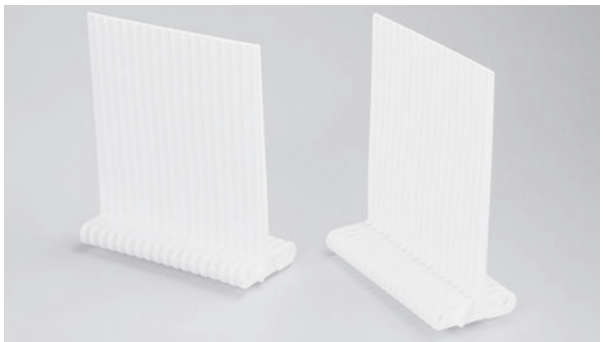
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kanadın streamline tarafı pürüzsüzdür ve yapışmaz tarafı dikey nervürlüdür.
- Eğri kanat için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,8 inç (20 mm) ve Slidelox kenar için minimum girinti (yan korumalar olmadan) 1,4 inç'tir (36 mm).



Flush Grid Temel Kanatlar (Double No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
6	152	Polipropilen, polietilen

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,8 inç (20 mm).
- Yan korumaları olmayan bir Slidelox kenar için minimum girinti: 1,4 inç (36 mm).
- 45 derece eğik kanatlar, 3 inç (76 mm) uzunluğunda temel ve 1 inç (25 mm) veya 2 inç (51 mm) uzatma ile polipropilen olarak mevcuttur.



Open Hinge Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)

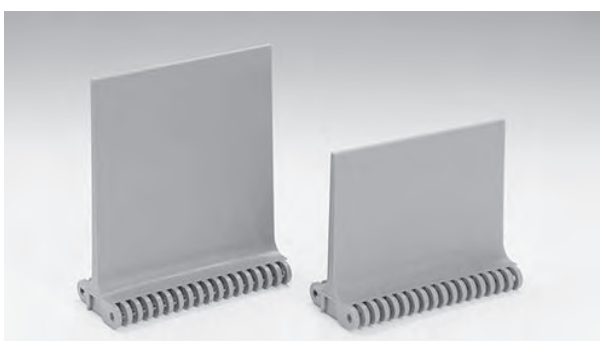
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen
2	51	
3	76	

- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Streamline/No-Cling kanatlar bir tarafta düz yüzeyli, diğer tarafta dikey nervürlüdür.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanatlar 6 inç (152 mm) yüksekliğe uzatılabilir (kaynaklı uzatma). Bant kanadı için uzatma, 45 derece açıyla kaynaklanarak da eklenebilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,6 inç (15 mm).

Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)

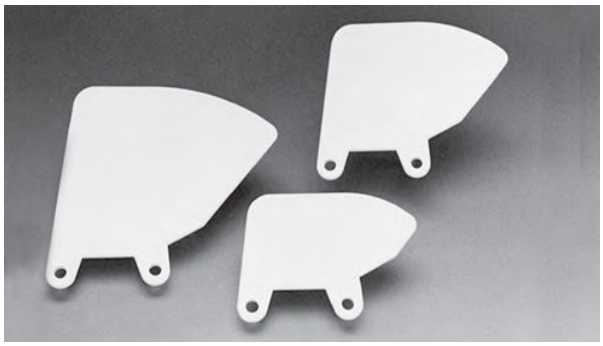
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal
6	152	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Flat Top temel kanatlar, Flush Grid bantlarla kullanılamaz.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,8 inç (20 mm) Yan korumalar olmadan Slidelox kenar için minimum girinti: 1,4 inç (36 mm).



Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen
3	76	
4	102	
6	152	



- Yan korumalar, standart üst üste binen tasarıma sahiptir ve bandın bütünleşik bir parçasıdır.
- Menteşe çubukları ile sabitlenir. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 8 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar; 10, 12 ve 16 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,4 inç (10 mm).
- Minimum girinti: 0,8 inç (20 mm).

Aşağıda Tutma Askıları

- Tırtık ve Düz Yüz bantlarda mevcuttur.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu yaklaşım, devam eden bakım maliyetinin ve işçiliğinin yanı sıra ilk sistem maliyetini de azaltır.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- Konveyörü, yatay kısımlarla açılı kısımlar arasında geçiş için taşımayolu yarıçapıyla tasarlayın. Bu radyus, bandın dayanım kapasitesine yakın değerde yüklenecek bantlar için en az 48 inç (1,22 m) olmalıdır. Bu yarıçap, geri tutma askılarını kullanan oldukça yüklü konveyörler tasarlarken dikkate alınması gereken en önemli faktörlerden biridir.
- Askılar, bant boyunca 4 inç'lik (101,6 mm) veya 6 inç'lik (152,4 mm) aralıklarla yerleştirilebilir. Eksenel kayma potansiyeli nedeniyle 6 inçten (152,4 mm) büyük askı aralıklarından kaçının.
- Her bir geri tutma askısının dayanım değeri: geri tutma yüzeyine dik uygulanan 100 lb (45,4 kg) kuvvet.

Yerleştirme Somunları

Mevcut Temel Bant Tipi; Malzemesi			Boyutlar	
Flat Top; asetal, polipropilen			5/16 inç ila 18 inç (8 mm ila 1,25 mm)	
	En Yüksek Sabitleme Ağırlığı		Sıkıştırıcı Tork Spesifikasyonu	
Bant Malzemesi	lb/somun[a]	kg/somun[a]	inç-lb	N-m
Asetal	200	91	120	13,5
Polipropilen	175	79	65	7.3

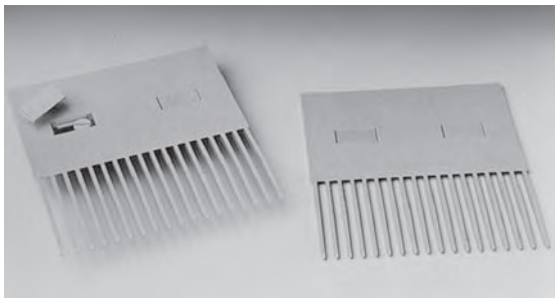
- Yerleştirme somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Birden fazla sıraya bağlı eklentilerin dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellemediğinden emin olun.
- Birden fazla sıraya yayılan eklenti tabanları için tasarım sırasında birikimin azaltılması konusunun ele alındığından emin olun.
- Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bandın kenarından referans verilir. Uygulamaya yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Alternatif seçenek olarak Yerleştirme Somunlu S4500 Flat Top bantlara bakın.
- Bant kenarından minimum girinti: 2 inç (50 mm).
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,33 inç (34 mm).
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 2 inç (50 mm) artışlar.

[a] Yalnızca sabitleme ağırlığıdır. Ürün ağırlığının eklenmesi gerekir.

Taraklı Aktarma Tavaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Polipropilen

- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak verecek şekilde 18 tarak dişi bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar cıvataların üzerine kolayca geçer ve yabancı maddelerin aralara girmesini önler.
- Seri 400 için taraklı aktarma tavaları Seri 1200 ile aynıdır.



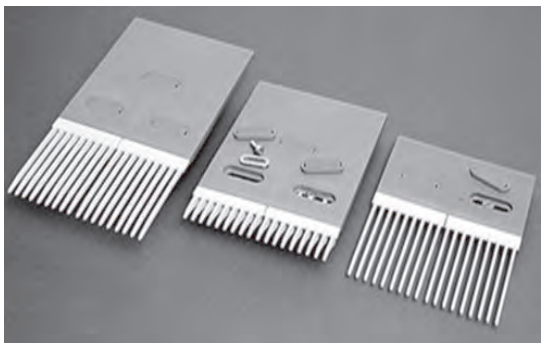
İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları

Mevcut Enler		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha

Kullanılabilir Yapılandırmalar

Standart	Standart Uzatılmış Arka	Cam Taşıma
Kısa arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı kısa tarak dişleri
		kısa arka plakalı kısa taraklar[a]
		kısa arka levhalı orta tarak dişleri
		uzatılmış arka levhalı orta tarak dişleri

- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için 18 tarak dişi bandın nervürleri arasında girer.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavalarının (FTP'ler) kurulumu için plastik yay ayar cıvataları ve cıvata kapakları eklenmiştir.
- İki malzemeli cam taşıma FTP'leri için montaj donanımı ayrıca satılır. Montaj elemanları, zorlu cam uygulamaları için daha güvenli bağlantı sağlayan paslanmaz çelik oval pullar ve cıvatalardan oluşur.
- Introlox, daha iyi kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için tek malzemeli polipropilen standart FTP sunar. Bu taraklı aktarma tavasının montaj elemanları, plastik yay ayar cıvatalarını ve geçme cıvata kapaklarını içerir.
- Uzun tarak dişleri, PET kaplar ve metal konserve veya meşrubat kutuları gibi dengesiz ürünler için iyi destek sağlar. Kısa tarak dişleri, zorlu kırık cam uygulamaları için yeterince dayanıklıdır. Bu tarak dişleri, kırılmaya dayanıklı biçimde tasarlanmıştır ancak derin şekilde gömülmüş camla karşılaşırsa parmaklar bağımsız olarak eğilir ve kırılır. Böylece bant veya çerçeve hasarını engeller.
- Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır.
- S400 ve S1200 aynı FTP'leri kullanır.
- Cam taşıma amaçlı taraklı aktarma tavalarında en iyi ürün aktarımı için 10,1 inç (257 mm) dişli çaplı ve 16 dişli konveyör dişlilerini kullanın.

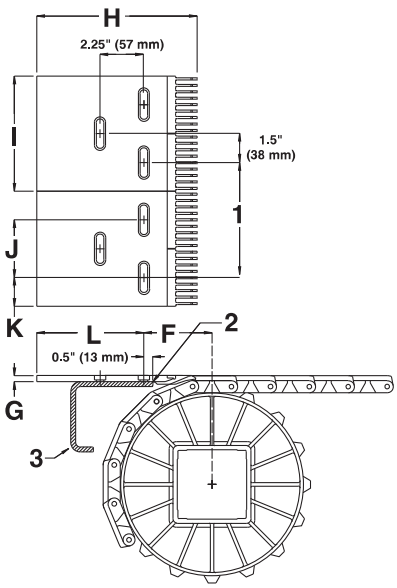


[a] Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri

	İki Malzeme							
	Standart Uzun Taraklar				Cam Taşıma için Kısa Taraklar		Cam Taşıma için Orta Uzunlukta Taraklar	
	Kısa Arka		Uzatılmış Arka		Uzatılmış Arka		Uzatılmış Arka	
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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

Ortam Sıcaklığında Aralık		
PP	5,952 inç	151,2 mm
PE	5,933 inç	150,7 mm

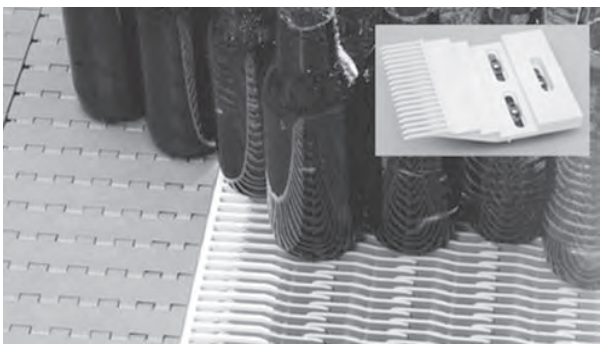


1 aralık
2 çerçeve parçasının öndeki kenarında 0,5 inç (13 mm) yarıçap
3 çerçeve parçası
Şekil 11: İki malzemeli taraklı transfer plakaları

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]

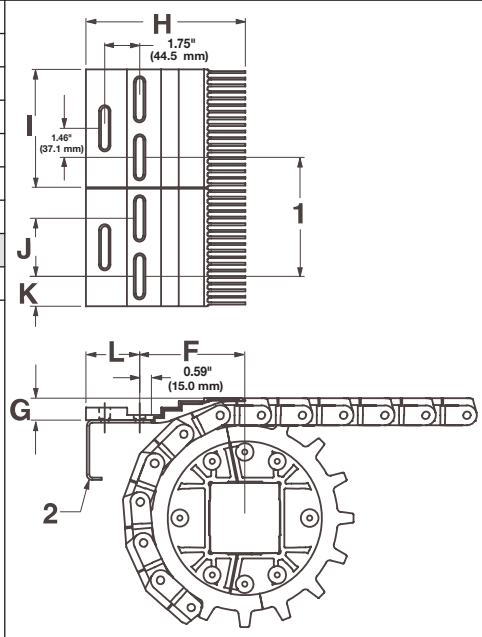
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik

- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuz askılarıyla kalıplanır.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekilleri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kullanılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumludur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ve bu bantlardan diğer sistemlere ürün aktarabilir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıvatalar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.



[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavası Boyut Gereklilikleri[a] kapsamında lisanslıdır		
	inç	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
Ortam Sıcaklığında Aralık		
PP	5,952 inç	151,2 mm
PE	5,933 inç	150,7 mm

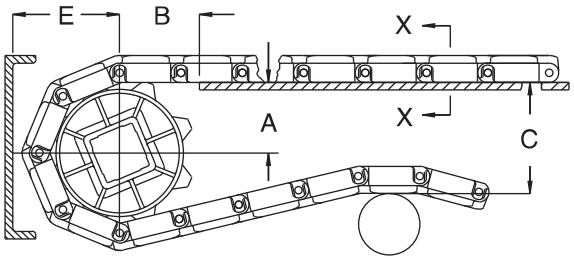


1 aralık
2 çerçeve parçası

[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



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

Şekil 12: Temel boyut gereksinimleri

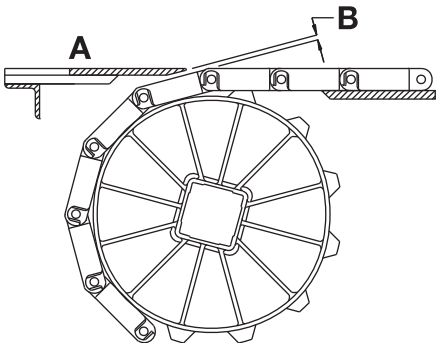
S400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flat Top, Flush Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	2,99	76
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

S400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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
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
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
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
0,85 inç Yarıçap Transverse Roller Top										
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
Angled Roller (0, 30, 45, 60 ve 90 derece)[a]										
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
Ball Belt[a]										
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

[a] Boyutları belirlerken rulonun üst kısmını bandın üst kısmı, rulonun alt kısmını ise bandın alt kısmı olarak kabul edin.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 13: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

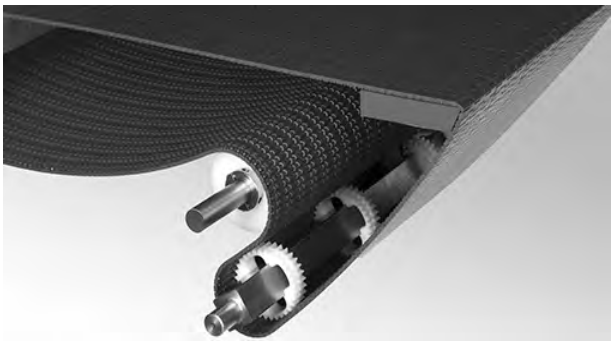
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

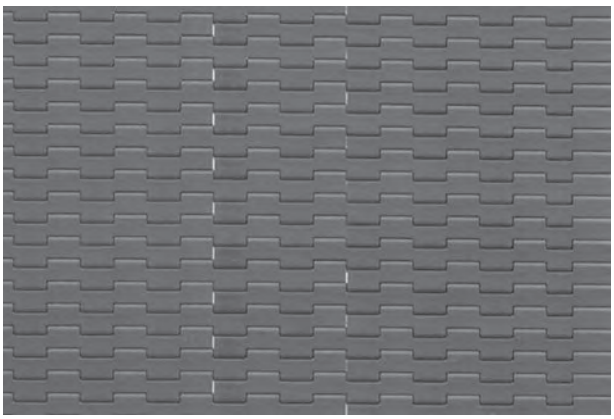
Tight Transfer Flat Top

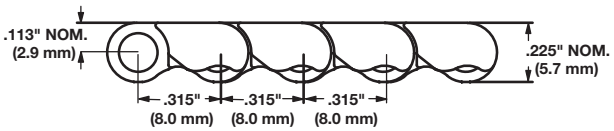
	inç	mm
Hatve	0,315	8,0
Minimum Genişlik	8	203,2
Genişlik Artış Aralığı	1	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler.
- 2,4 inç ve 3,2 inç dişli çaplı dişlilerle kullanım için standart paslanmaz çelik tutma bilezikleri önerilir; buna karşılık gelen ağır hizmet tipi tutma bilezikleri de kullanılabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yönlemeye duyarlı taşımalar için tasarlanmıştır.
- S1100 Flat Top asetal ve S1500 Flush Grid asetal ile karşılaştırıldığında yüksek hızlarda daha az gürültü.
- Ürünü 0,25 inç (6,4 mm) çapın üzerindeki bıçak ağzına yürütür.
- Gereken geri dönüş gerilimi: 12 lb./ft. bant genişliği (17,9 kg/m).





Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,14 inç Çap (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	150	220	-50 - 200	-46 - 93	1,10	5,37
HHR naylon	Naylon	85	126	-50 - 240	-46 - 116	0,85	4,15

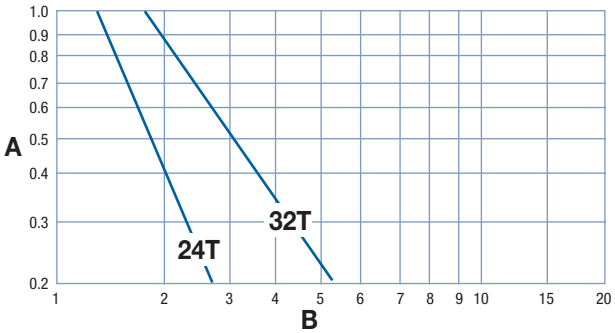
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
8	203	3	3	3
9	229	3	3	3
10	254	4	3	3
11	279	4	4	3
12	305	4	4	3
13	330	4	4	4
14	356	4	4	4
15	381	5	4	4
16	406	5	5	4
17	432	5	5	4
18	457	5	5	4
19	483	5	5	5
20	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
Diğer genişlikler için tek sayıda dişli kullanın[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar minimum 8 inç (203,2 mm) genişlikten başlayarak 1,0 inç (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

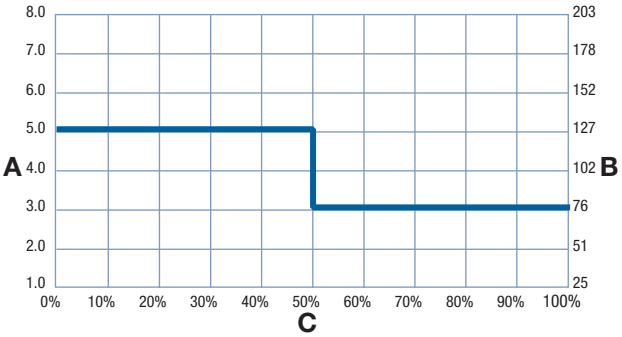
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

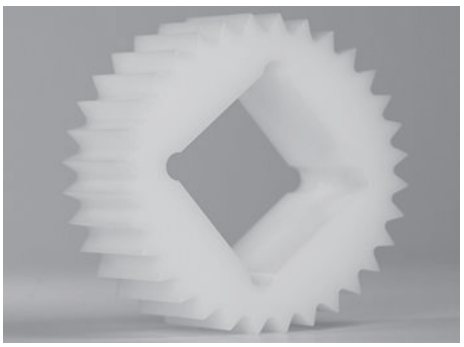
EZ Clean™ Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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

[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

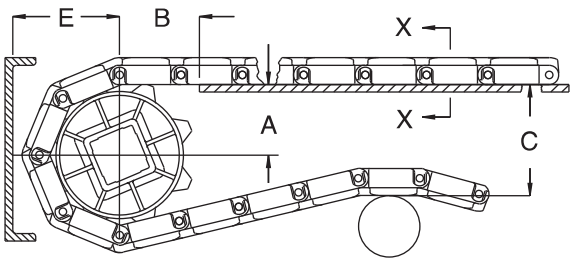
Kılavuzsuz Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

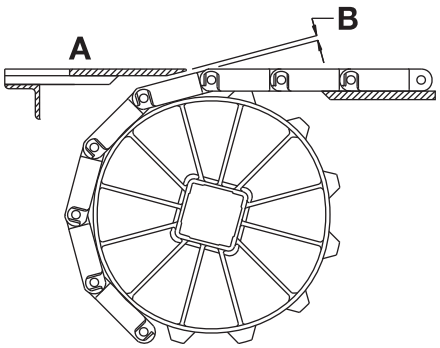


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 14: Temel boyut gereksinimleri

S550 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 15: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
2.4	61	24	0,028	0,7
3,2	81	32	0,021	0,5

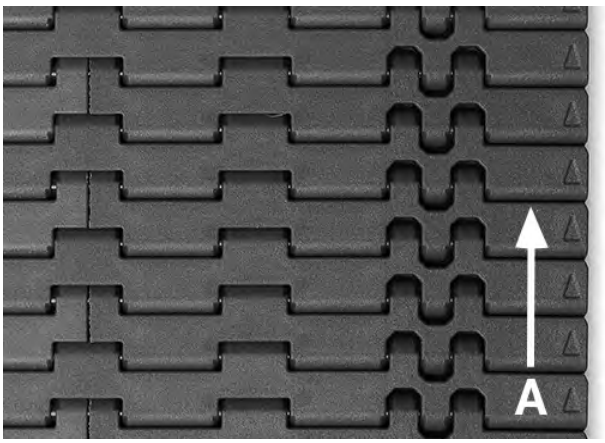
Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Flat Top

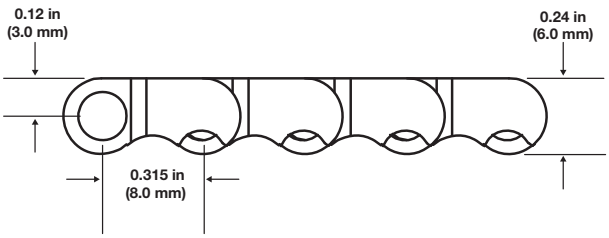
	inç	mm
Hatve	0,315	8,0
Minimum Genişlik	4	101,6
Maksimum Genişlik	62	1575
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,236 inç (6 mm) çaplı bıçak ağızları için tasarlanmıştır.



A tercih edilen gidiş yönü

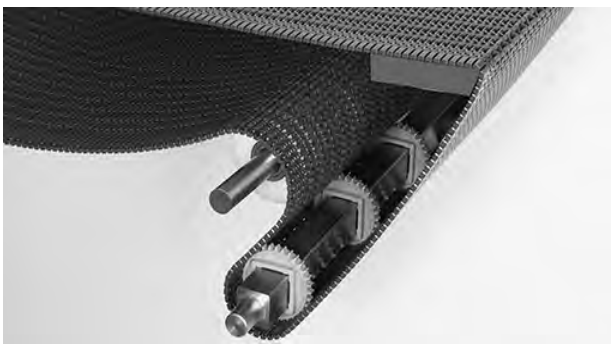


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,14 inç Çap (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	375	560	-50 - 200	-46 - 93	1,08	5,27
Asetal	LMAR	325	480	-50 - 200	-46 - 93	0,91	4,4426
LMAR	LMAR	275	410	-50 ila 290	-46 ila 143	0,87	4,2473
PK	PK	300	450	-40 - 200	-40 - 93	0,85	4,1497
PK	Asetal	300	450	-40 - 200	-40 - 93	0,88	4,2962
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	300	450	-50 - 200	-46 - 93	1,24	3,6127

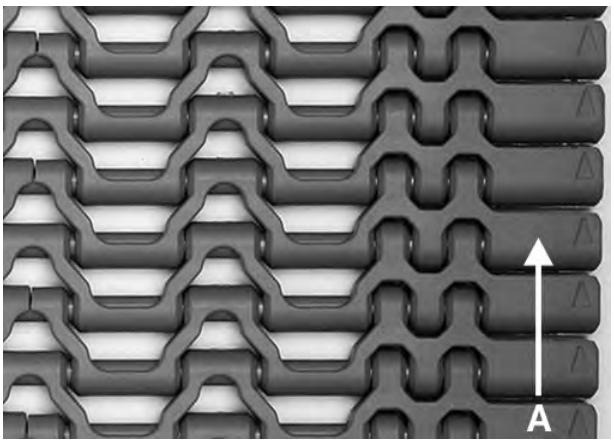
Flush Grid

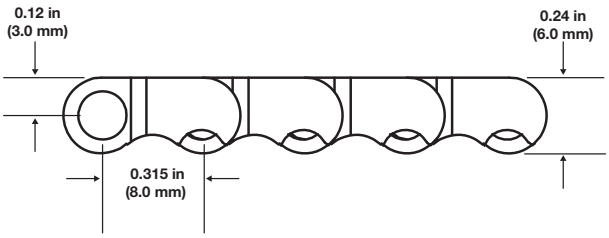
	inç	mm
Hatve	0,315	8,0
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Maksimum Genişlik	62	1575
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,4 x 0,14	10,2 x 3,5
Açık Alan	%32	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yönlemeye duyarlı taşımalar için tasarlanmıştır.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,236 inç (6 mm) çaplı bıçak ağızları için tasarlanmıştır.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,14 inç Çap (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	300	450	-50 - 200	-46 - 93	0,87	4,25
Asetal	LMAR	250	370	-50 - 200	-46 - 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	300	-50 ila 290	-46 ila 143	0,72	3,52
PK	PK	200	300	-40 - 200	-40 - 93	0,71	3,4662
PK	Asetal	275	410	-40 - 200	-40 - 93	0,74	3,6127

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez çizgisi aralığında tek sayıda dişli kullanın.[c, d]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

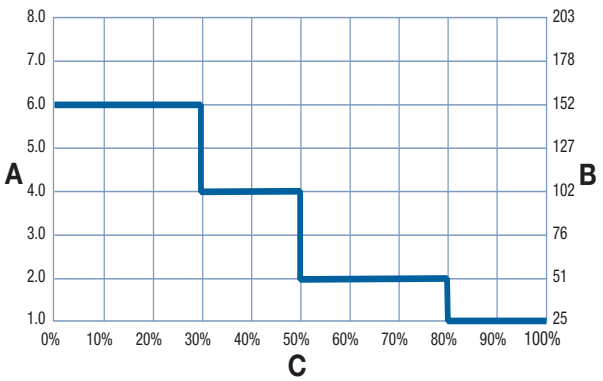
[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar minimum 4 inç (101,6 mm) genişlikten başlayarak 1,0 inç (25,4 mm) aralıklarla artan seçeneklerle mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[d] Tahrik milleri için maksimum 4,0 inç (102 mm) merkez çizgisi aralığında tek sayıda dişli kullanın.

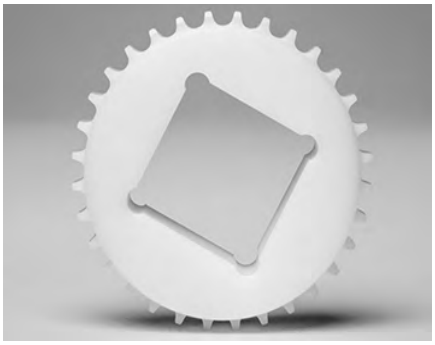
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

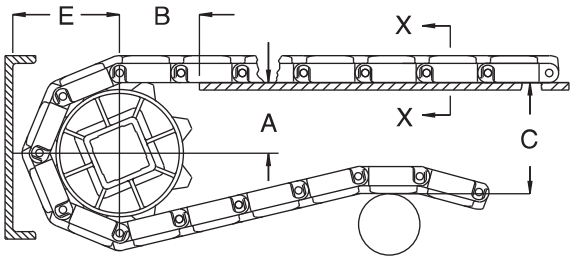
SERI 560

Kalıplanmış Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

İşlenmiş Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylan-ma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



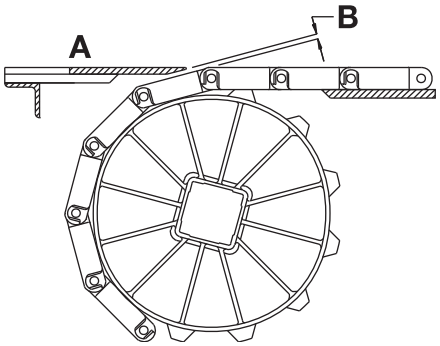
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

Şekil 16: Temel boyut gereksinimleri

S560 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flat Top, Flush Grid										
1,8	46	18	0,78	20	1,15	29	1,81	46	1,09	28
2.4	61	24	1,08	27	1,35	34	2,41	61	1,39	35
3,2	81	32	1,48	38	1,57	40	3,21	82	1,79	45
3,6	91	36	1,68	43	1,67	42	3,61	92	1,99	51

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 17: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

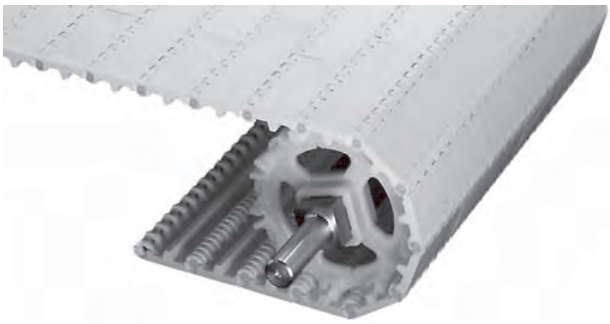
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

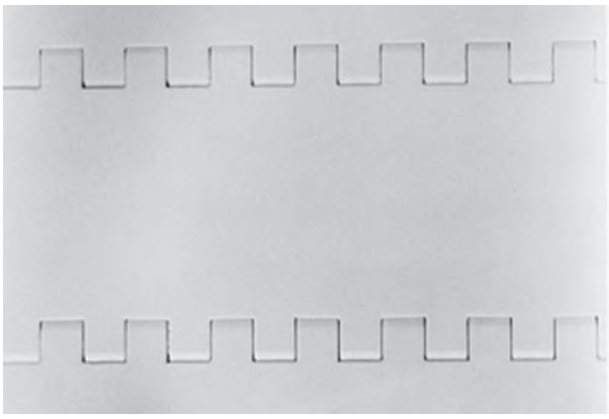
Flat Top

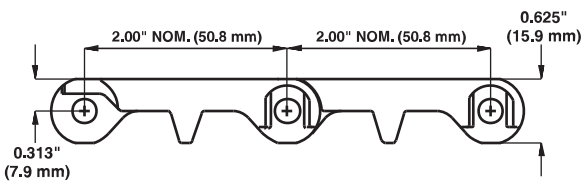
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



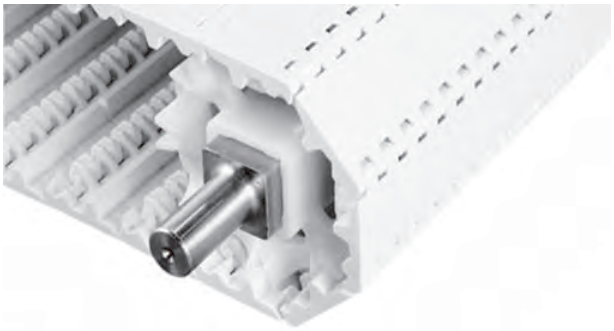


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,77	8,66
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,87	9,13
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,75	13,43
Naylon	Polietilen	1200	1780	-50 - 150	-46 - 66	2,32	11,33
Algılanabilir polipropilen A22	Polietilen	650	967	34 - 150	1 - 66	2,21	10,79

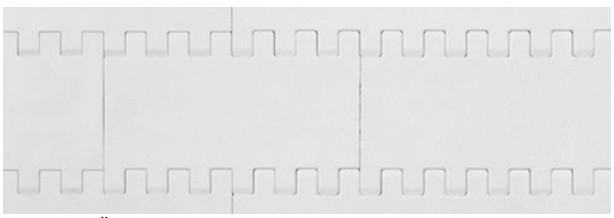
Open Hinge Flat Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

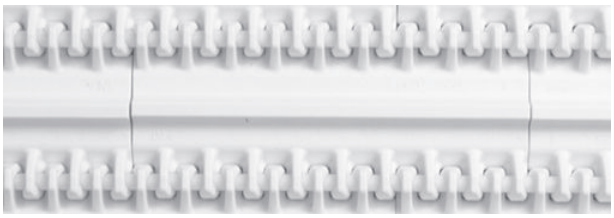


Ürün Notları

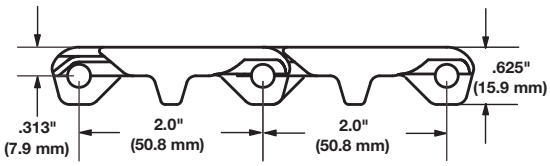
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler sayesinde kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S800 Flat Top ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan S800 Flat Top'a eklenebilir.
- Streamline kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 18: Üst yüzey



Şekil 19: Alt yüzey

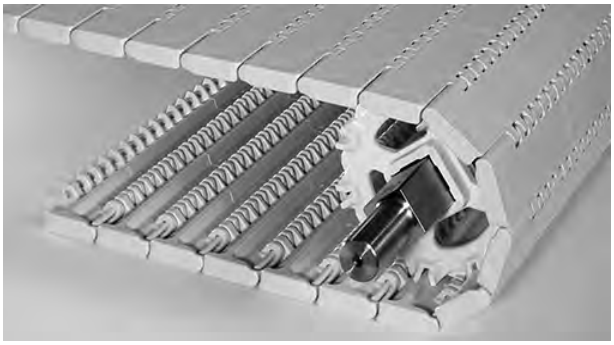


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	900	1340	34 - 220	1 - 104	1,63	7,96
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,70	8,30
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,52	12,3
PK	PK	900	1340	-40 - 200	-40 - 93	2,26	12,01
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	900	1339	-50 - 200	-46 - 93	3,06	11,03

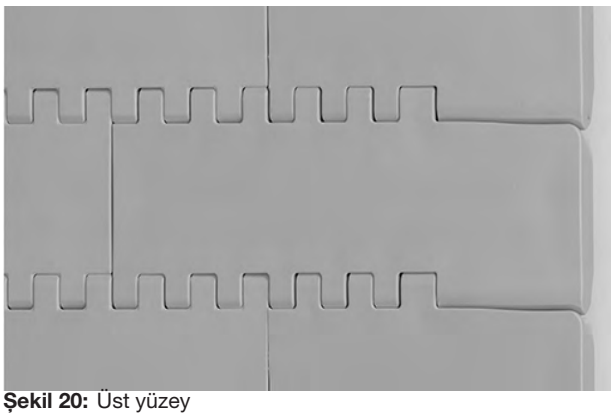
Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	10	254,0
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

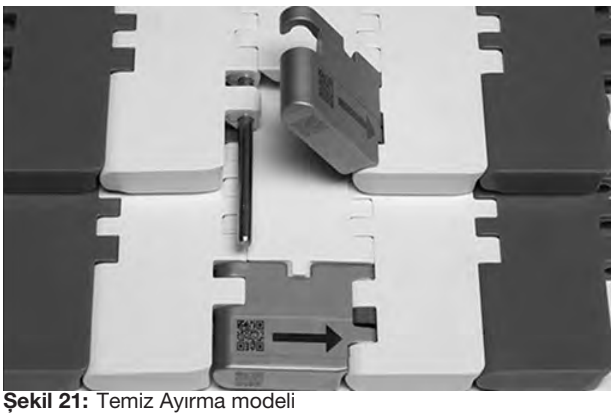


Ürün Notları

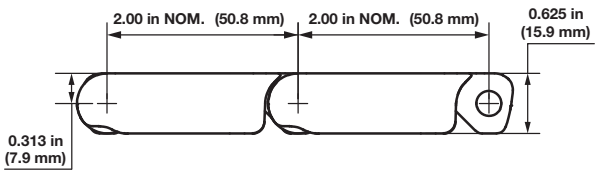
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Kapalı düz kenar, bandın sağlam olmasını ve sıkışma noktası oluşmamasını sağlar.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- S1600 ve S1800'de olduğu gibi, bant tipinin kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsü kirlerin yıkanmasını daha da kolaylaştırmak için kapalı kenarın üzerini süpürür. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Temiz Ayırma modeliyle mevcuttur. Temiz Ayırma, bandın aletsiz sökülmesini ve takılmasını sağlar ve bantları açarken veya kapatırken bant veya pim hasarından kaynaklanan yabancı madde kontaminasyonunu ortadan kaldırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ayrıca 6 inç (152 mm) ve 8 inç (203 mm) Mold to Width olarak da mevcuttur.
- Streamline kanatlar mevcuttur.
- Kanat seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 20: Üst yüzey



Şekil 21: Temiz Ayırma modeli

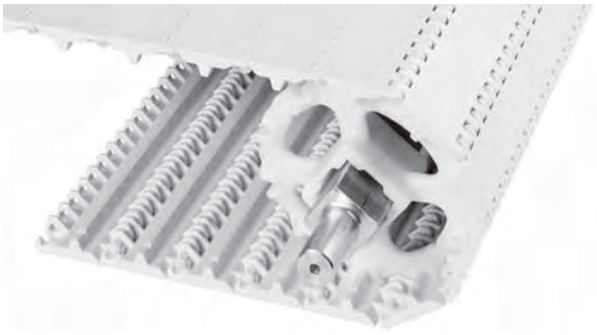


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	1340	-40 - 200	-40 - 93	2,46	12,01
X ışını cihazında algılanabilir PK	X ışını cihazında algılanabilir PK	900	1339	-40 - 200	-40 - 93	2,93	14,31

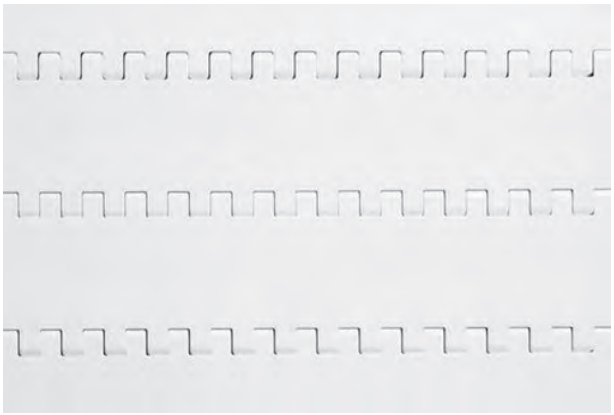
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

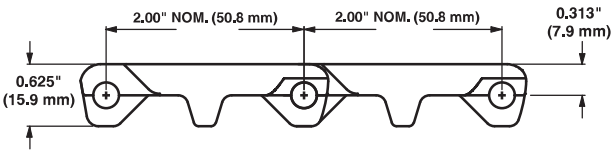
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler sayesinde kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S800 Flat Top ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan S800 Flat Top'a eklenebilir.
- 36 inç (914 mm) değerinin üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.
- 18 inç (457 mm) değerinin üzerindeki mavi polietilen bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilmiştir.
- Streamline kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



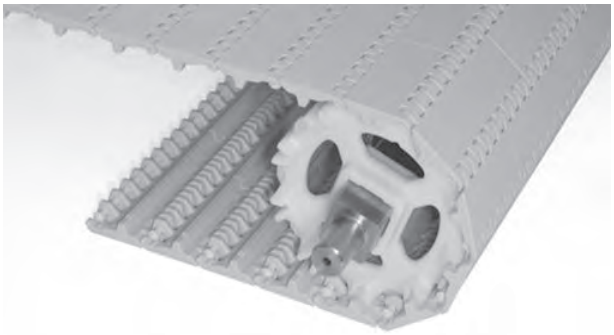


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,70	8,30
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,52	12,3

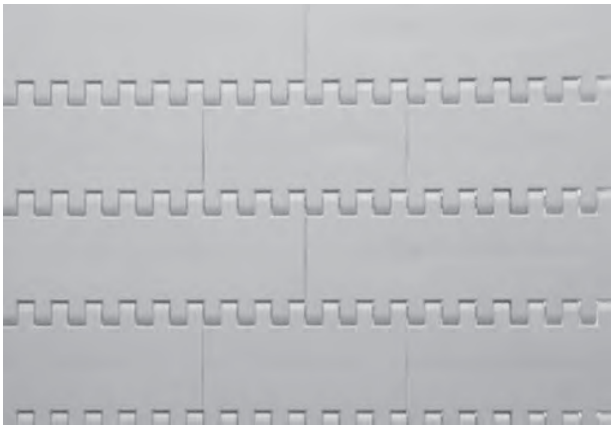
Tough Flat Top

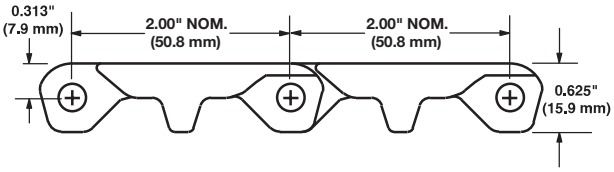
	inç	mm
Hatve	2,00	51,0
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Beyaz ve gri malzeme, Amerikan Gıda ve İlaç Kurumu (FDA) ve EU MC ile tam uyumludur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Gıda işleme uygulamalarında son derece ağır darbeli şartlara dayanır.
- S800 Flat Top ve S800 Open Hinge ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan her iki tipe de eklenebilir.
- A, B, C ve E boyutları en fazla 0,25 inç (6 mm) sapmayla S1800 ölçülerine uygun olduğundan, birçok et sektörü uygulamasında büyük ölçekli konveyör çerçevesi değişikliği gerekmeden S1800'den değiştirme sağlanabilir.
- Kenardan 1,3 inç (33 mm) mesafede kalıplanmış girinti mevcuttur.
- Streamline Çetin Kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 4 inç (101,6 mm) veya 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



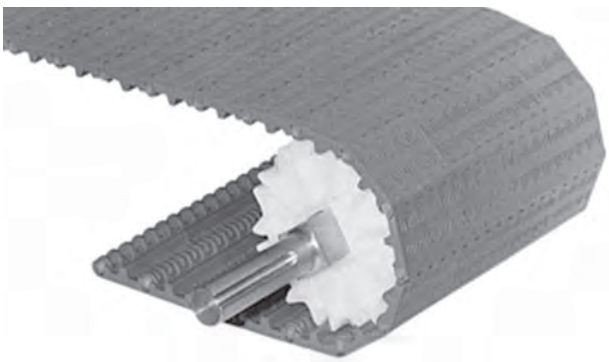


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	PK	500	744	0 - 120	-18 - 49	2,26	11,03
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	Polietilen	450	670	0 - 120	-18 - 49	2,26	11,03

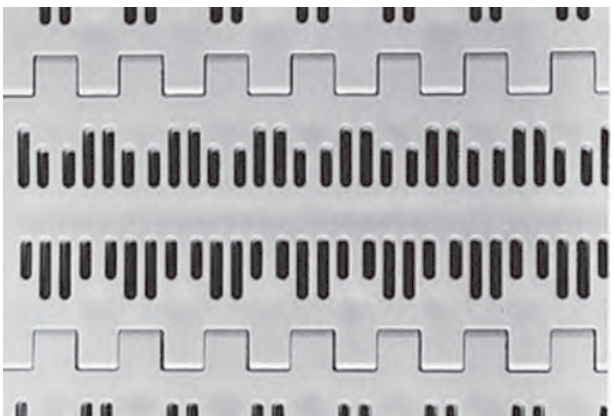
Perforated Flat Top

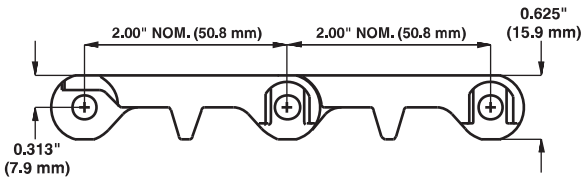
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,29 × 0,08	7,4 × 1,9
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,44 × 0,08	11,1 × 1,9
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- S800 Flat Top bandın delikli versiyonu.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



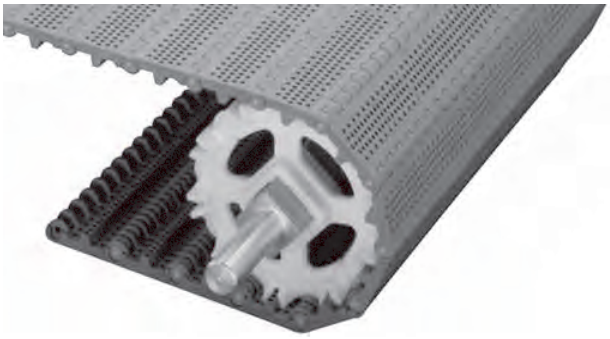


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,54	7,25
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,59	7,76
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,28	11,15

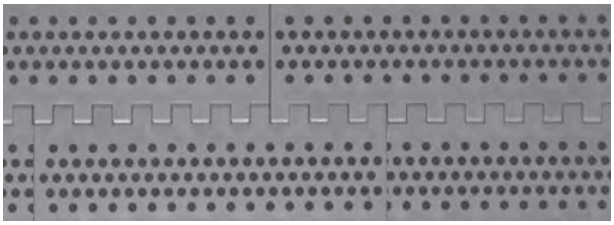
Perforated Flat Top Round Hole

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	Sağdaki fotoğraflara bakın.	
Açık Alan	Sağdaki fotoğraflara bakın.	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

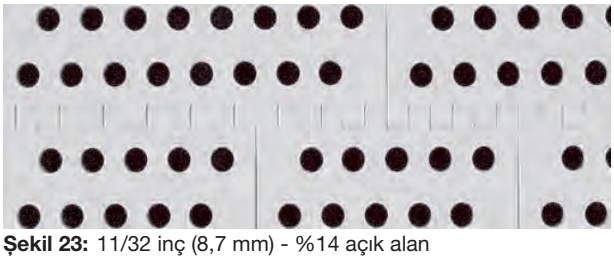


Ürün Notları

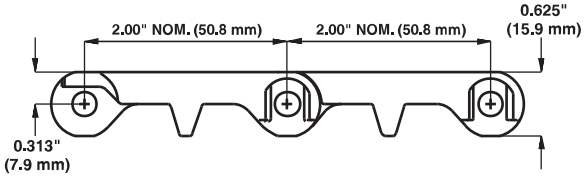
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Seri 800 Perforated Flat Top bandın yuvarlak delik versiyonları.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Paslanmaz çelik parça dişliler önerilmez.
- Aşındırıcı uygulamalar için Seri 800 poliüretan dişliler kullanın.



Şekil 22: 5/32 inç (4 mm) - %20 açık alan



Şekil 23: 11/32 inç (8,7 mm) - %14 açık alan



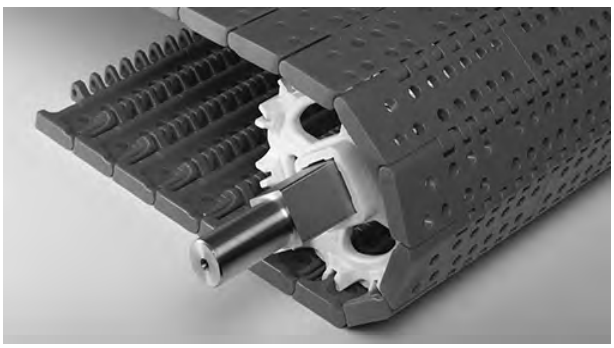
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1488	34 - 220	1 - 104	1,54	7,52
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,59	7,76
Asetal	Polietilen	900	1339	-50 - 150	-46 - 66	2,28	11,15
ChemBlox[a]	ChemBlox	900	1339	0 - 150	-18 - 66	2,87	14,01
PK[a]	PK	900	1339	-40 - 200	-40 - 93	2,05	10,01

[a] Yalnızca 11/32 inç (8,73 mm) olarak mevcuttur.

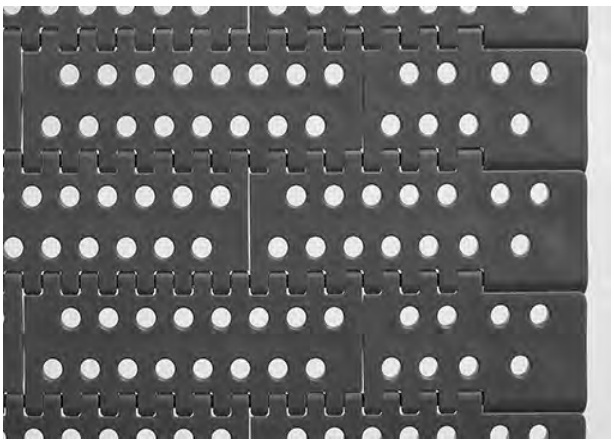
Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Perforated Flat Top 11/32 inç Round Hole

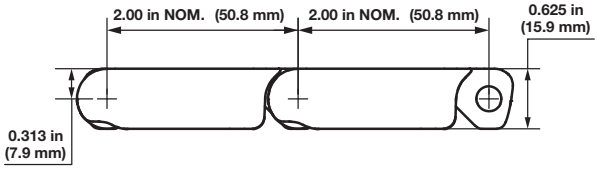
	inç	mm
Hatve	2	50,8
Minimum Genişlik	10	254,0
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	11/32	8,75
Açık Alan	%14	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Kapalı düz kenar tasarımı, sıkışma noktalarını ortadan kaldırır ve bant dayanıklılığı sağlar.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsü kirlerin yıkanmasını daha da kolaylaştırmak için kapalı kenarın üzerini süpürür. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	1340	-40 - 200	-40 - 93	2,22	10,84

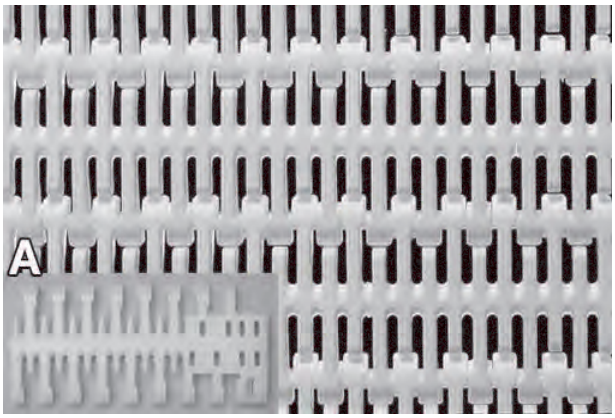
SERI 800

Flush Grid

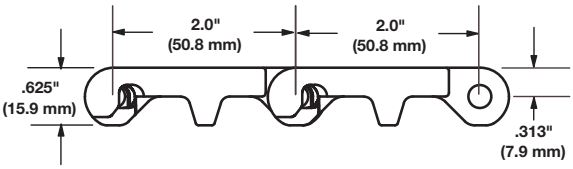
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	4,6	117
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,15 × 0,90	3,8 × 22,9
Açık Alan	%27	
Ürün Temas Alanı	%73	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

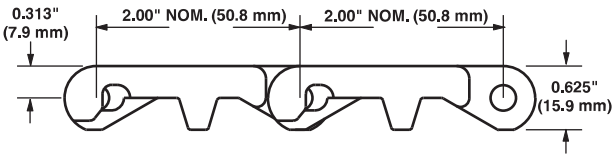
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Açık yuvalar akıtmayı ve temizlenirliği geliştirir.
- Polietilen kenar modülleri üzerindeki delikler biraz farklıdır. Sağdaki iç resme bakın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Üretim ve temizlik sırasında mükemmel akıtma sağlar. Delik tasarımı bant yüzeyinde su birikmesini ve işlem hattı boyunca taşınmasını önler.
- Çift yönlü bant dizaynı, dişlilerin veya boş döner bandın her iki yönde hareket etmesine olanak verir. Yerleştirme hatası riskini azaltır.
- Yuvarlak üstlü kanatlar, tahliye tabanlı kanatlar ve yan korumalar da dahil olmak üzere eksiksiz bir aksesuar yelpazesi vardır.



A İç resim: polietilen kenar modülü



Şekil 24: Polietilen bantlar



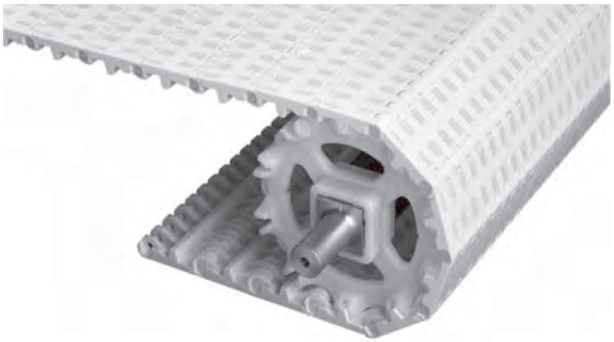
Şekil 25: Diğer tüm malzemeler

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	800	1190	34 - 220	1 - 104	1,45	7,08
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,63	7,96
Asetal	Polietilen	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	2,25	10,99
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	2,25	10,99
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	500	744	34 - 150	1 - 66	1,71	8,35
ChemBlox	ChemBlox	1000	1488	0 - 150	-18 - 66	2,83	13,82

Mesh Top

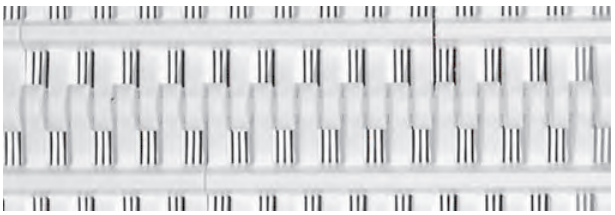
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,04	12,7 × 1,0
Açık Alan	%9	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



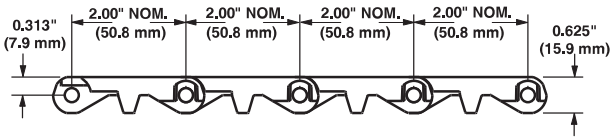
Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar mevcuttur.
- Yan korumalarla uyumlu değildir.

Şekil 26: Üst yüzey



Şekil 27: Alt yüzey



Şekil 28: Boyutlar

Bant Bilgileri

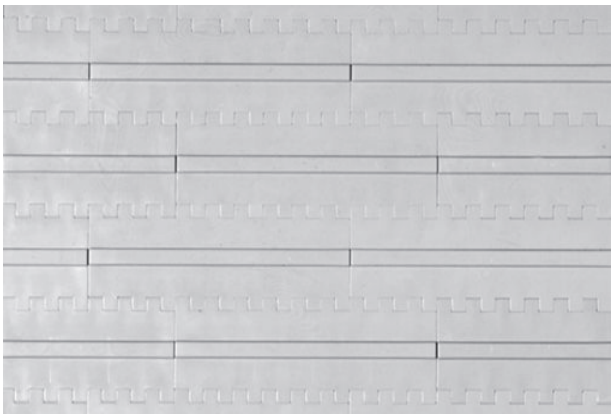
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,60	7,86

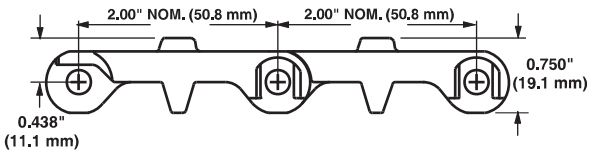
Mini Rib

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Yüzeydeki 0,125 inç (3 mm) Mini Palet, kademeli inişleri ve çıkışları gerçekleştirir.





Bant Bilgileri

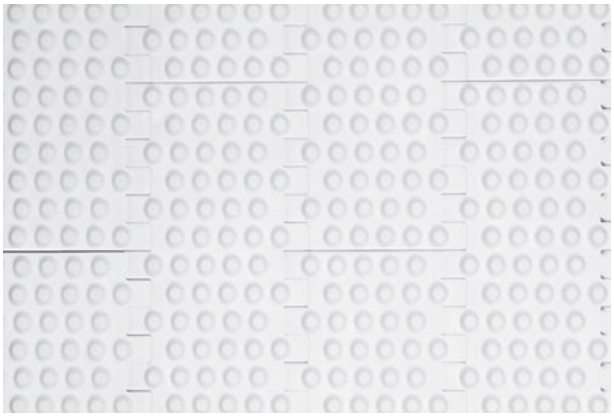
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,77	8,66
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,87	9,13
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,92	14,26

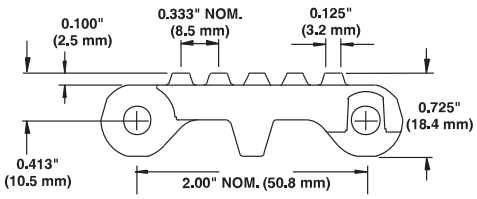
Damla Yüz

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%15	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart kanatlar ve yan korumalar (damla olmaksızın) mevcuttur.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



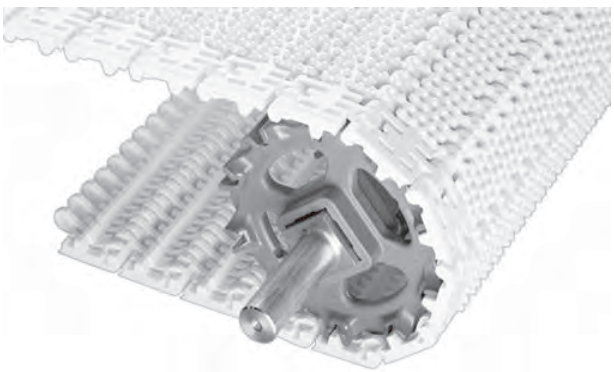


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,90	9,26
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	2,01	9,80
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,95	14,40

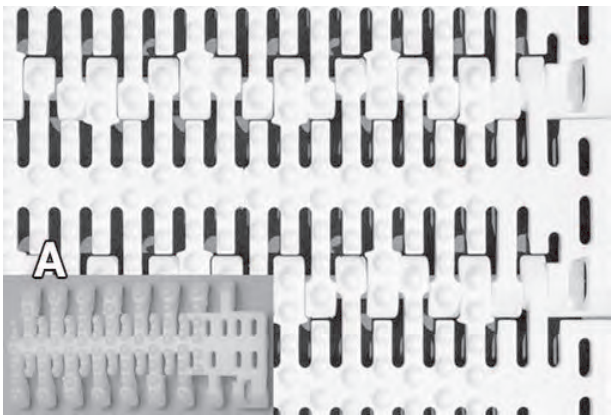
Flush Grid Nub Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	4,6	117
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,15 × 0,90	3,8 × 22,9
Açık Alan	%27	
Ürün Temas Alanı	%15	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar, başsız	

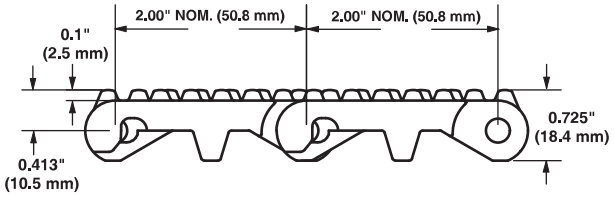


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Polietilen kenar modülleri üzerindeki delikler biraz farklıdır. İç resimde verilen fotoğrafa bakın.
- Damla deseni, bant yüzeyi ile ürün arasındaki teması azaltır.
- Damla deseni, bandın yüzeyi boyunca kesintisizdir, hatta kenarlarda bile.
- Asetal ve polipropilenden olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Damlalar arasındaki mesafeye uzayacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Yalnızca S800 Flush Grid kanatlarla uyumludur.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



A İç resim: polietilen kenar modülü

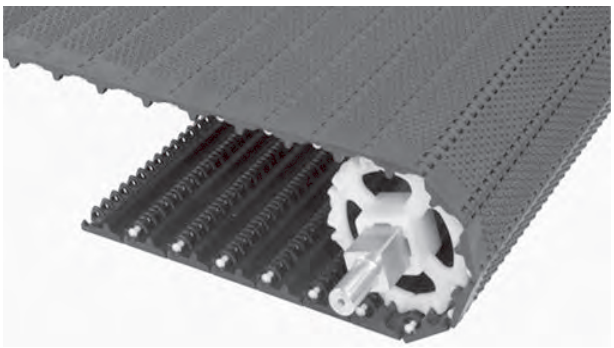


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	800	1190	34 - 220	1 - 104	1,56	7,62
Asetal	Polietilen	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	2,36	11,52
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	2,36	11,52
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,85	9,03

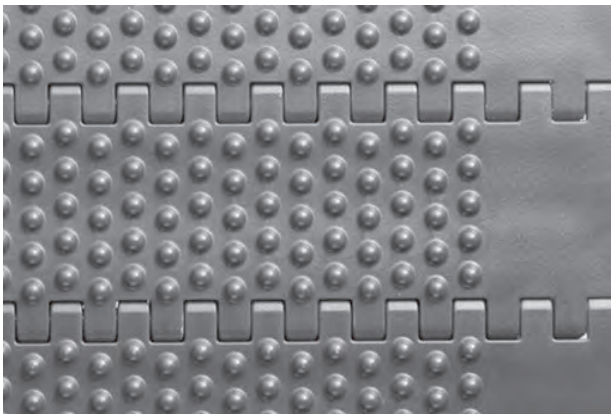
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

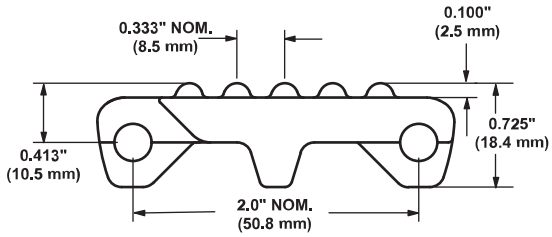
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Damla yüksekliği: 0,100 inç (2,5 mm).
- Damla aralığı: 0,333 inç (8,5 mm).
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



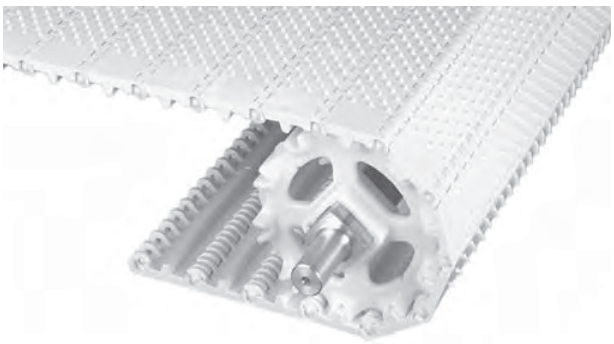


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,72	13,26

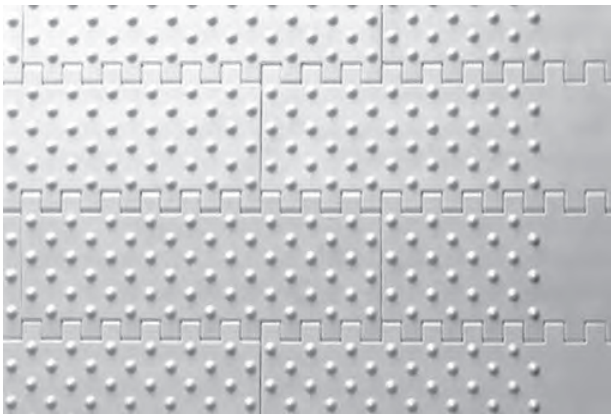
Cone Top™

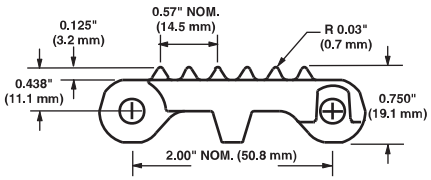
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Standart kanatlar ve yan korumalar (konik olmaksızın) mevcuttur.
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).





Bant Bilgileri

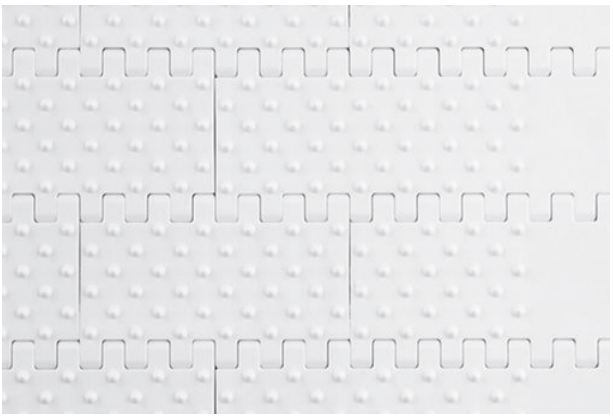
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,84	13,89

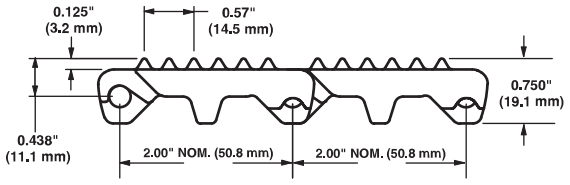
Open Hinge Cone Top™

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).
- Standart kanatlar ve yan korumalar (konik olmaksızın) mevcuttur.



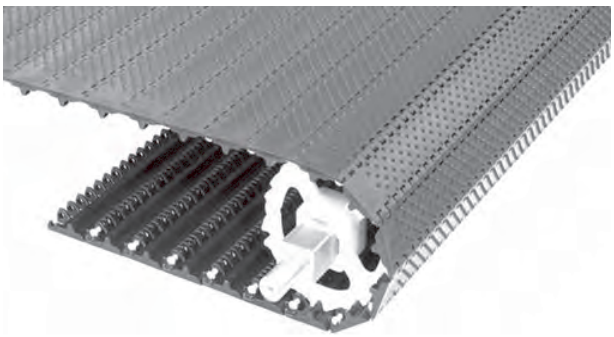


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	900	1340	34 - 220	1 - 104	1,63	7,96
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,70	8,30
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,52	12,3

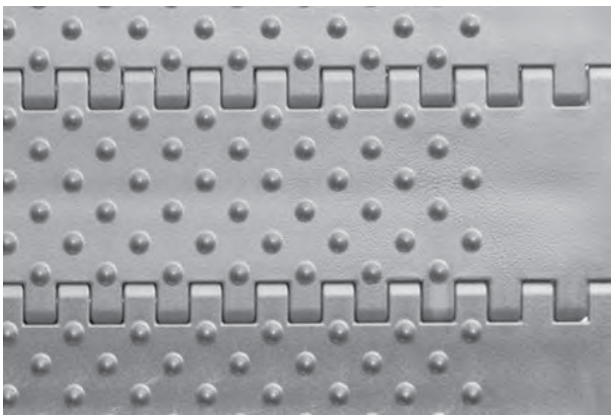
SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

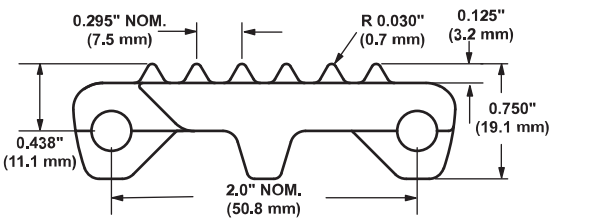
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Koni yüksekliği: 0,125 inç (3,2 mm).
- Koni aralığı: 0,295 inç (7,5 mm).
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33 mm).



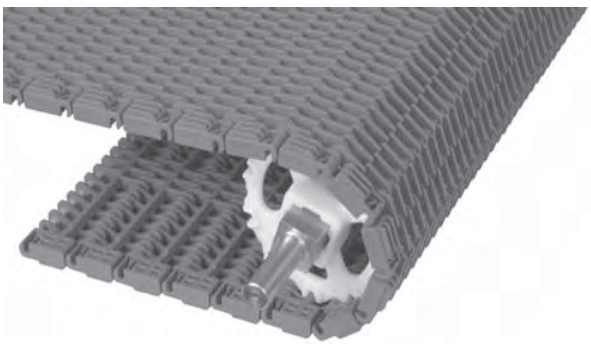


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,61	12,72

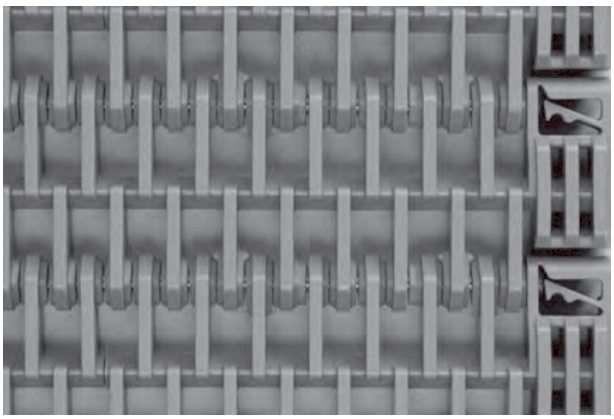
Raised Rib

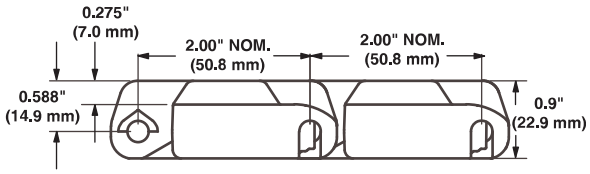
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	14	356
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Açık Alan	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Açık yuvalar akıtmayı ve temizlenirliği geliştirir.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S800 EZ Clean™ açılı dişlilerle tam uyumludur.
- Parmakla taşıma levhaları mevcuttur.
- Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 0,275 inç (7,0 mm) üzerine çıkar.



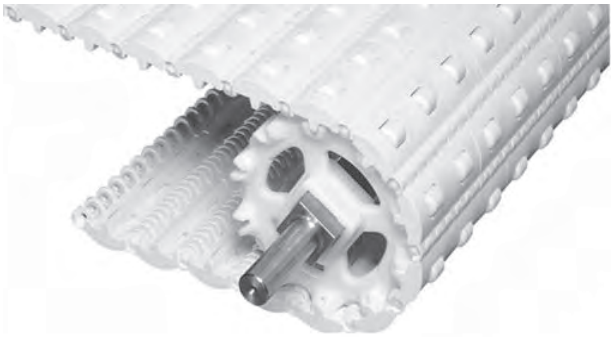


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,48	7,23

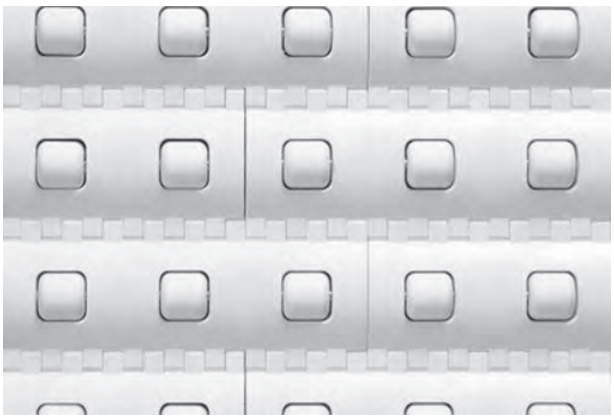
Roller Top

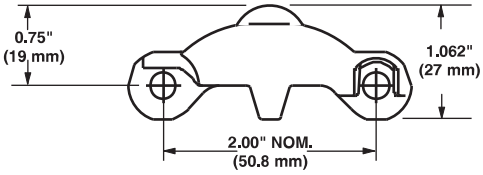
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	Ürün Notları'na Bakın	
Genişlik Artış Aralığı		
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%3	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlara sahiptir.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Düşük arka basınçlı zorlu kutu ve paket uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5–%10'udur.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm). Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,60 inç(15 mm).
- 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm) özel genişlikler ile 10 inçten (254 mm) başlayarak 2,00 inç (50,8 mm) aralıklarla artan özel genişlikler.



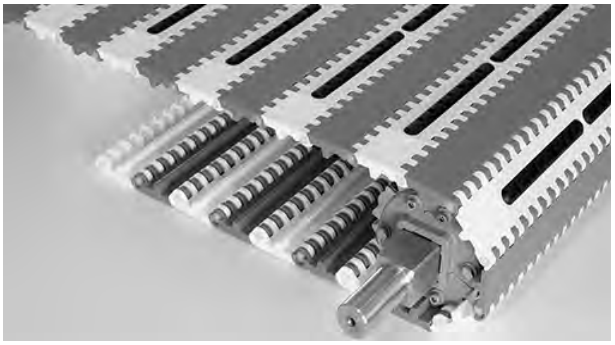


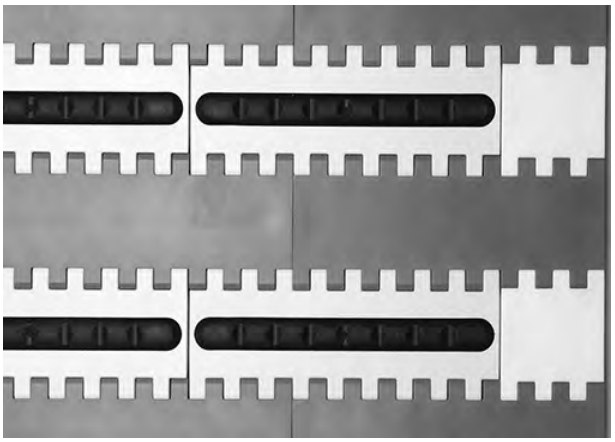
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1000	1490	34 - 200	1 - 93	2,93	14,34
Polietilen	Asetal	500	744	-50 - 150	-46 - 66	2,99	14,62
Asetal	Asetal	900	1340	-50 - 200	-46 - 93	4,11	20,10

Rounded Friction Top

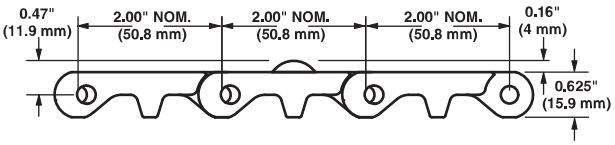
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	8	203
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	





Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yumru Sürtünme Yüzü modülü, beyaz PP kompozit temel modülü üzerine siyah kauçuktur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Uzun vadede bile eksenel kayma veya stick-slip etkisi olmaz. Bant, güvenilir olmayan sürtünme ruloları yerine dişli tahrik sistemi tarafından şekil bağıyla pozitif tahrik edilir.
- Isıtılarak uygulanan kauçuk soyulmaz. Sürtünme yüzeyi yapıştırma veya mekanik bağlantı yerine birlikte kalıplanır (ısıtılarak uygulanır).
- Yumru Sürtünme Üst modülü diğer S800 şekilleriyle kullanılabilir. İlgili modüllerin bant dayanım değerini kullanın.
- Bakımı ve onarımı kolaydır: Intralox'un yeniden kullanılabilir başsız çubukları, minimum alet kullanımıyla hızla sökülüp takılabilir. Bağımsız modüller bu sayede dakikalar içinde değiştirilebilir.
- Gerilme gerekmez, böylece pahalı gerilme sistemleri bertaraf edilmiş olur.
- Düşük üretim maliyeti: Intralox'un dişli tahriki, sürtünmeli rulo sisteminden çok daha az alan gerektirir ve böylece daha sığ ve daha ekonomik bir konveyör kanalı kullanılmasına olanak verir.
- Alt aşınma şeridi değiştirme maliyeti: Flat Top kenar modülleri, aşınma şeridinin erken aşınmasını önler. Düz yüzeyin dış kenarla arasında 1,5 inç (38,1) mm mesafe bulunur.



Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/ Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	
Polipropilen kompozit	Beyaz/siyah	Asetal	2500	3713	-50 - 150	-29 ila 66	2,3	11,25	–

SERI 800

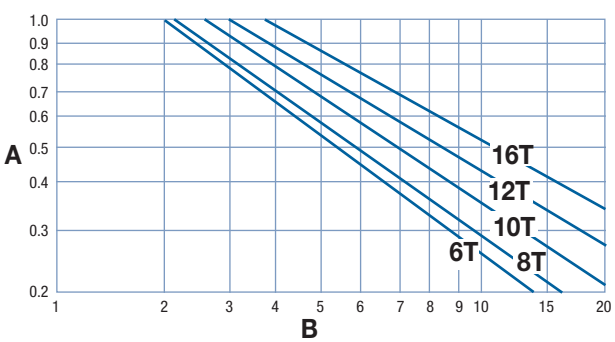
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,66 inçlik (16,8 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Poliüretan dişliler maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

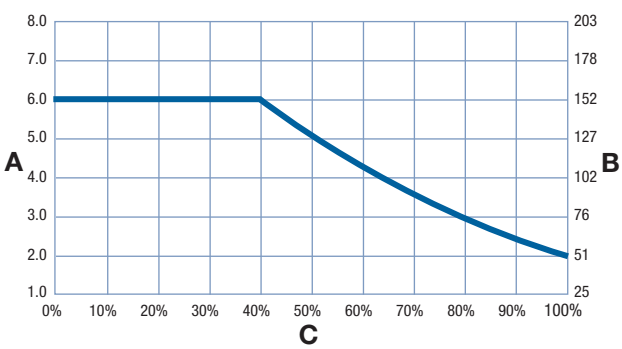
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERI 800

EZ Clean™ Dişli[a]

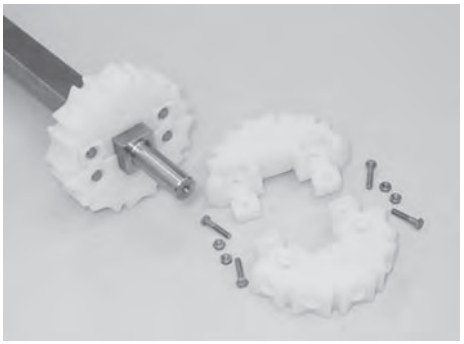
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	1,5	38	1,0	1,5	30	40
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1,0	1,5	30	40
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	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

[a] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

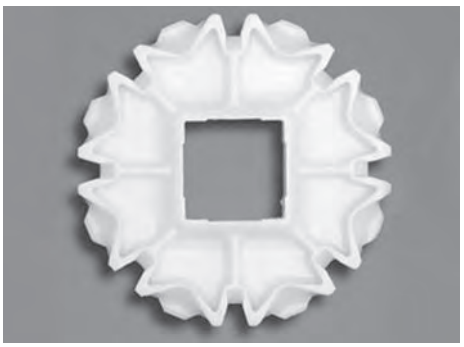
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan (FDA) Dişliler[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	1,5	38	1,5; 2,5	1,5; 2,5	1,5; 2,5	40; 60
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,5	38				40; 60

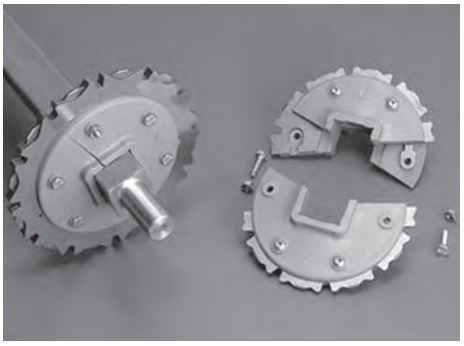


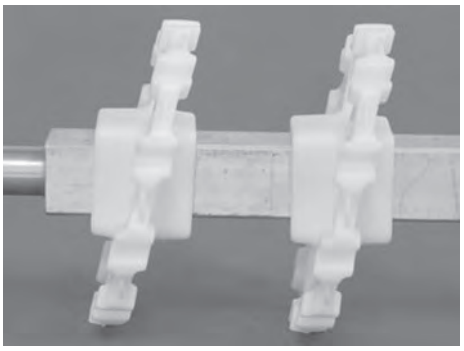
[a] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bu dişliler FDA uyumludur.

[b] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Kalıplanmış Dişli[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40	
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,0, 2,5		40; 60	
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	

[a] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Aşınmaya Dayanıklı Metal Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,7	43		1,5; 2,5		40; 60	
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,7	43		1,5; 2,5		40; 60	
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	1,7	43		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,7	43		1,5; 2,5		40; 60	

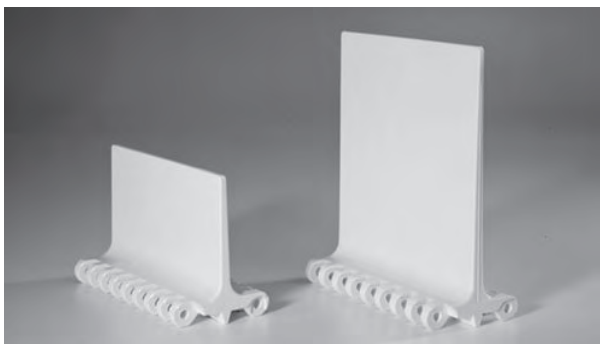
Angled EZ Clean™ Dişli[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		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; 2,5		40; 60	

[a] S800 Mesh Top ile birlikte Angled EZ Clean dişlileri kullanmayın.

Streamline Kanatlar[a]

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen, asetal, naylon
2	51	
3	76	
4	102	
6	152	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

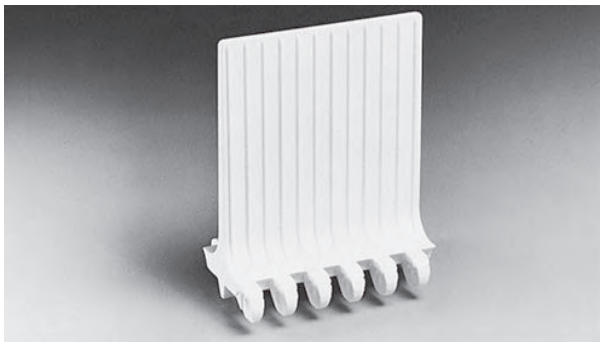


[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

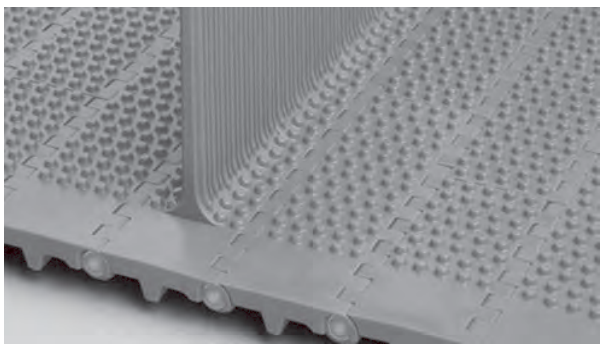
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

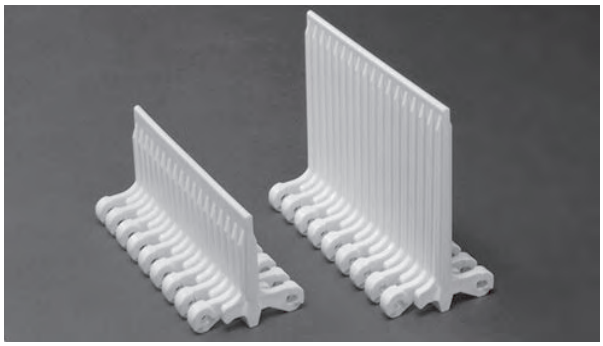
- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Flush Grid Temel Kanatlar (No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, ChemBlox™, algılanabilir polipropilen A22
4	102	

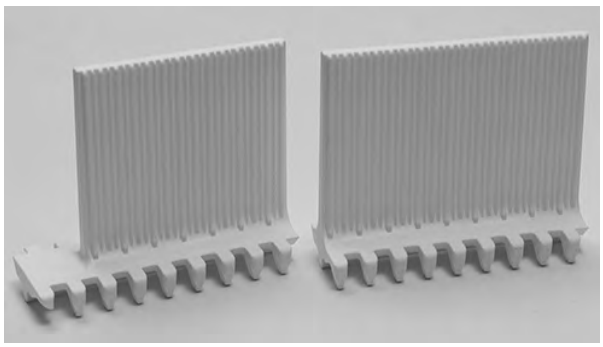
- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Bu kanatlar S800 Perforated Flat Top (%18 açık alanlı kertikli versiyon) ile kullanılamaz.
- Kalıplanmış 1,3 inç (33 mm) girinti mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen, polietilen

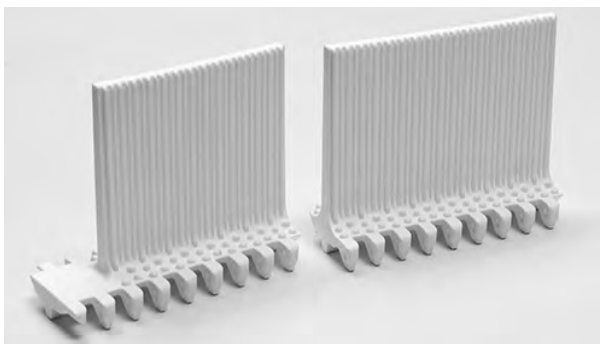
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- 1,3 inç (33 mm) kalıplanmış girintiyle tedarik edilebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Nub Top Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- 1,3 inç (33 mm) kalıplanmış girintiyle tedarik edilebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Kanatlar

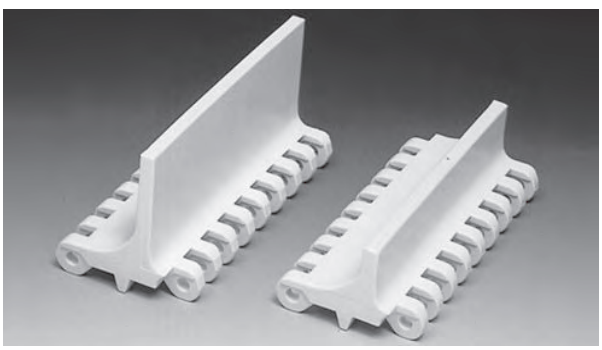
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	PK

- 1,3 inç (33 mm) ve 2 inç (51 mm) kalıplanmış girinti seçenekleri mevcuttur.
- Kanatlar özel yükseklikler uygun şekilde kesilebilir. Minimum yükseklik: 1,0 inç (25,4 mm).
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.

Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal
2	51	
3	76	
4	102	

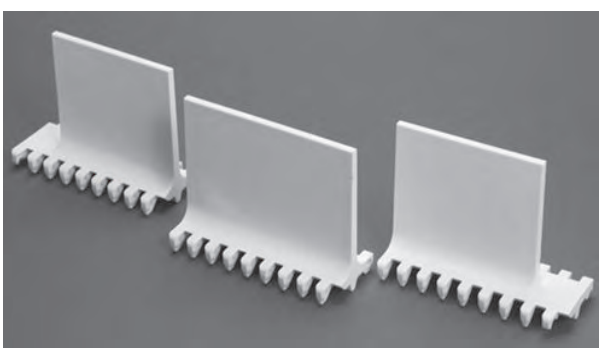
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen modülünün dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Açık Menteşe Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal, ChemBlox™, PK
6	152	

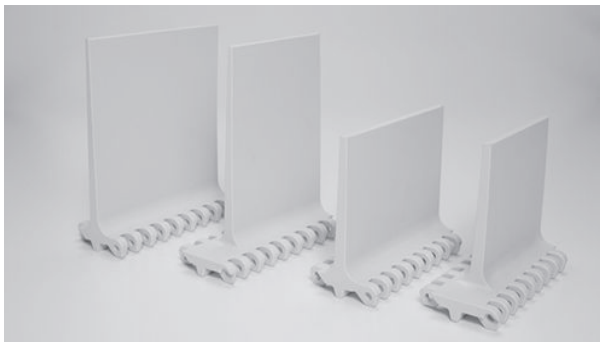
- Her kanat, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Standart 4 inç (102 mm) yükseklik uygulamaya uygun şekilde kesilebilir.
- 1,3 inç (33 mm) ve 2 inç (51 mm) kalıplanmış girinti seçenekleri mevcuttur.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Dayanıklı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme
6	152	

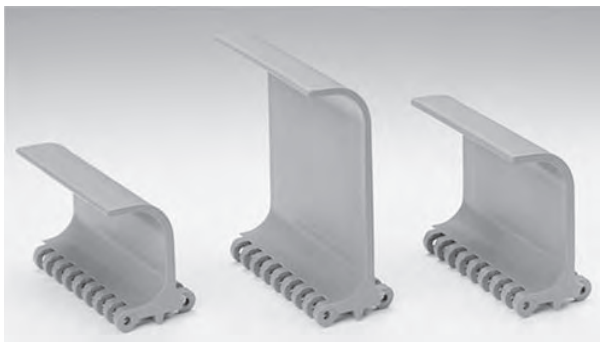
- Her kanat, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış 2 inç (51 mm) girinti mevcuttur.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Kepçe Kanatlar[a]

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3	76	Asetal, polietilen, polipropilen, ChemBlox™, naylon, PK
4	102	
6	152	

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen modülünün dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

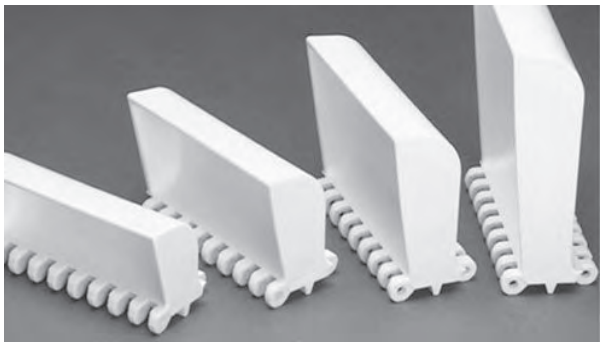


[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Kova Kanatlar[a]

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2,25[b]	57[b]	Polipropilen, polietilen, asetal
3	76	
4	102	
6	152	

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen modülünün dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

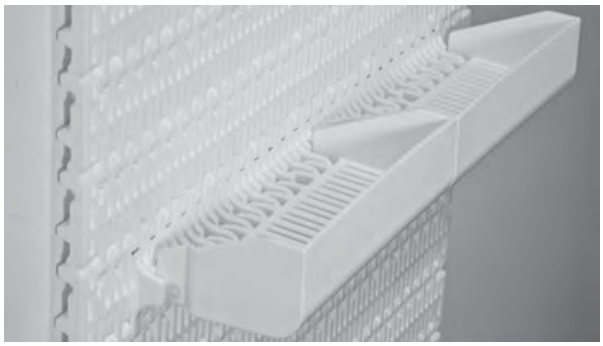


[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[b] 2,25 inç (57 mm) kova kanadı yalnızca polipropilen olarak mevcuttur.

3 Parça Delikli Kova ve Kepçe Kanatlar

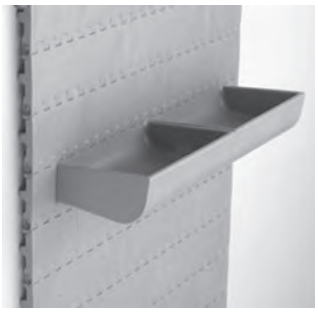
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen[a], asetal[a]

- Kanatlar 3 parçadan oluşur: Temel modül, ek ve çubuk.
- Açık yuvalar, çıkışlar için akıtmayı geliştirir.
- Kanat yüzeyi %30 açık alana sahiptir.
- Bant yüzeyi %0 açık alana sahiptir. Temel modül, S800 Flat Top Open Hinge'dir.
- Kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- S800 Perforated Flat Top (%18 açık alana sahip yuvalı versiyon) veya S800 Flush Grid Nub Top ile kullanmayın.
- Kova profilinde, bandın üst yüzeyi ile kova tarafı panelinin alt yüzeyi arasında 0,27 inç (6,9 mm) boşluk bulunur.
- Yaklaşık kanat yüzeyi açıklık ölçüsü: 0,130 inç (3,3 mm) × 2,40 inç (70,0 mm).
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 2,00 inç (50,8 mm).

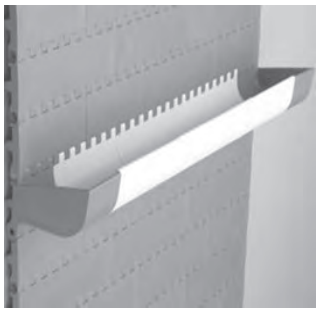


[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

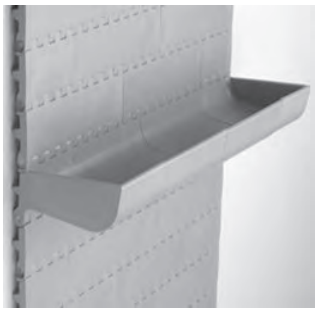
Kova Kanatlarla Kepçe Kanatları Birleştirme



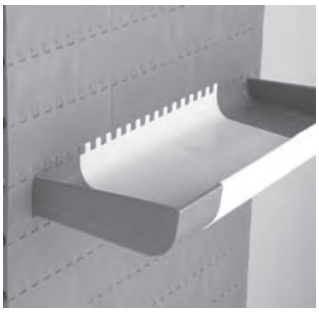
6 inç (152 mm) girintili kova kanatlar



3 inç (76 mm) girintisiz kova kanat ve kepçe kanatlar



4 inç (102 mm) girintisiz kova kanat ve kepçe kanatlar



6 inç (152 mm) girintili kova kanat ve kepçe kanatlar

Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konik

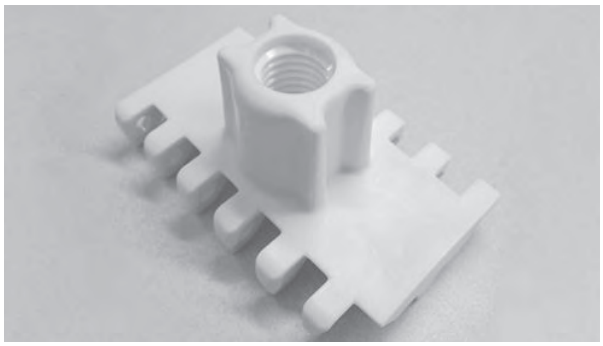
Mevcut Malzemeler
Polipropilen, asetal

- S800 Flat Top ve S800 Mesh Top ile uyumludur.
- Başlı plastik çubukları kabul edecek şekilde tasarlanmıştır.
- Çelik çubuklar plastik çubukçuklarla sabitlenebilir.

Dişli Makara Ekler

Mevcut Malzemeler
Asetal

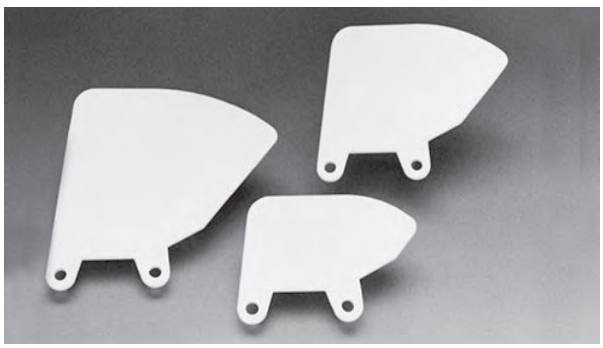
- S800 Open Hinge Flat Top modüllere (4 inç (102 mm) genişlikte) eklenir.
- 3/4 inç-10 diş.
- Manuel kemik ayırma işlemi için tavuk konik montajlarında yaygın şekilde kullanılır.



Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal
3	76	
4	102	
6	152	

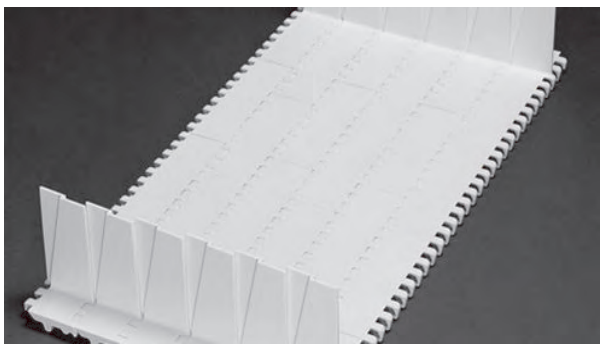
- Yan korumalar, standart üst üste binen tasarıma sahiptir ve bandın bütünleşik bir parçasıdır.
- Menteşe çubukları ile sabitlenir. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 8 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar; 10, 12 ve 16 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,3 inç (8 mm).
- Minimum girinti: 1,3 inç (33 mm) girintili Flush Grid haricinde 0,7 inç (18 mm).



Kalıplanmış Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

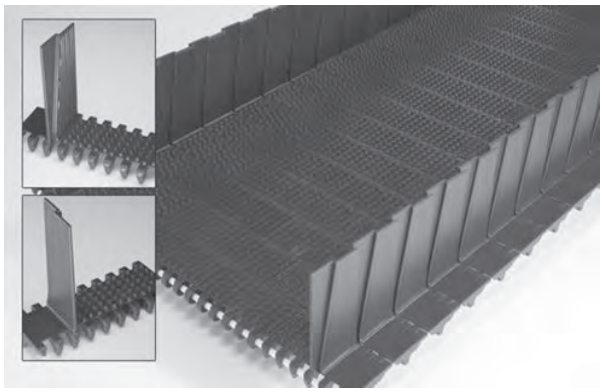
- Herhangi bir takma vidası gerektirmeksizin bandın bütünleşik bir parçası olarak kalıplanmıştır.
- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Çakışan yan korumalar, dişlinin etrafına sarıldığında tam olarak açılarak temizlik sırasında daha fazla erişime olanak tanır. Yan korumalar, yükseltme konveyörlerinin ileri doğru bükülmelerinde kısmen açılır.
- Yan korumalar Flat Top, Perforated Flat Top (%18 açık alan) ve Flush Grid Nub Top hariç tüm S800 bantlara eklenebilir.
- Standart 4 inç (102 mm) yükseklik uygulamaya uygun şekilde kesilebilir.
- Kalıplanmış girinti: 1,3 inç (33 mm).
- Minimum birikim yarıçapı: 12 inç (305 mm).



Nub Top Kalıplanmış Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen

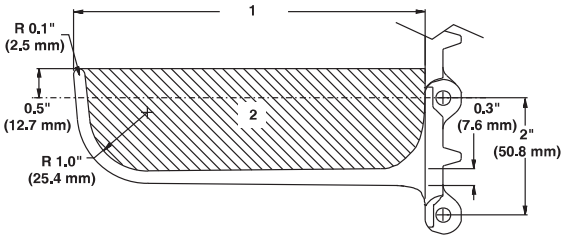
- Herhangi bir takma vidası gerektirmeksizin bandın bütünleşik bir parçası olarak kalıplanmıştır.
- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Nub Top tasarım ve tek taraf yapışmaz nervür unsuru, ürünün ayrılması ve temizlenirlik açısından üstün, yapışmaz bir taşıma yüzeyi sağlar.
- Çakışan yan korumalar, dişlinin etrafına sarıldığında tam olarak açılarak temizlik sırasında daha fazla erişime olanak tanır. Yan korumalar, yükseltme konveyörlerinin ileri doğru bükülmelerinde kısmen açılır.
- Yan korumalar Seri 800 Perforated Flat Top (%18 açık alan) ve Seri 800 Flush Grid Nub Top hariç tüm Seri 800 bant tiplerine eklenebilir.
- Standart 4 inç (102 mm) yükseklik uygulamaya uygun şekilde kesilebilir.
- Kalıplanmış girinti: 1,3 inç (33 mm).
- Minimum birikim yarıçapı: 10 inç (254 mm).



Dikey Eğim için Kepçe/Kova Kanat Çapraz Bölümlü Alan

inç	mm	inçkare	mmkare
Kepçe Yüksekliği		Alan	
3	76	4,3	2774
4	102	6,0	3871
6	152	9,5	6129
Kova Yüksekliği		Alan	
2,25	57	2,3	1484
3,00	76	4,3	2774
4,00	102	6,0	3871
6,00	152	9,5	6129

Minimum sıra aralığı: 6 inç (152 mm) kepçeler ve kovalar için 6 inç (152 mm) ve tüm diğer ölçüler için 4 inç (102 mm).



1 yükseklik
2 alan

Intralox Pim Çıkarıcılar

	ABD Birimleri	Metrik Birimler
Uzunluk	6,5 inç	165,1 mm
Genişlik	2,2 inç	55,9 mm
Yükseklik	1,1 inç	27,9 mm
Ağırlık	0,54 lb	1,2 kg

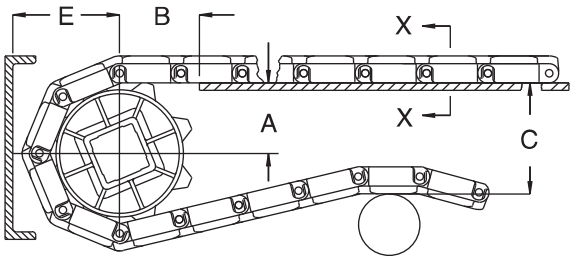
- Başlı ve başsız pimleri takarken veya çıkarırken bant ve pim hasarını en aza indirmek için tasarlanmıştır.
- Bant veya pim hasarının neden olduğu yabancı madde kontaminasyonunu ortadan kaldırır.
- Alet üzerine işlenmiş QR kodu, bir yönerge videosuna bağlantı sağlar.
- Temizlik ve bakım kullanıcıları için sezgisel tasarım.
- Şunlarla uyumludur:
  - S800 Flat Top
  - S800 Open Hinge Flat Top
  - S800 Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge
  - S800 Perforated Flat Top
  - Diğer bantlarla güncel uyumluluk için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Intralox Bant Gergisi Seti		
Tekli Bant Gergisi	**ABD Birimleri**	**Metrik Birimler**
Uzunluk	14,4 inç	365,8 mm
Genişlik	4,2 inç	106,7 mm
Yükseklik	0,5 inç	12,7 mm
Ağırlık	2 lb	0,9 kg
Bant Gergisi Seti		
Ağırlık	6 lb	2,7 kg

- Uyumlu bantları takmak, kapatmak veya açmak için taşımayüzlerinde ve geri-dönüşlerde kullanılabilir.
- Çalışan güvenliğini artırır.
- Büyük veya eğimli bantları takmak veya çıkarmak için gereken kişi sayısını azaltır.
- Yabancı madde kontaminasyonuna yol açabilecek bant hasarı riskini de azaltır.
- Sette iki bant gergisi ve bir Intralox spanzet bulunur.
- Bant gergisine kilitlenen özel metal pimli dolu metal yapı.
- Alet üzerine işlenmiş QR kodu, bir yönerge videosuna bağlantı sağlar.
- S800 ve S1800 bantlarla uyumludur. Güncel uyumluluk bilgisi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



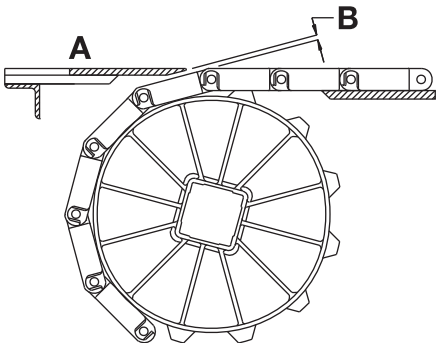
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 29: Temel boyut gereksinimleri

S800 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı		**Diş Sayısı**	**Aralık (alttan üste)**							
inç	**mm**		**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**
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 (tüm tipler)										
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
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 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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
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
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
Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,28	109	2,65	67
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,48	139	3,25	83
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,78	172	3,90	99
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,98	203	4,50	114
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,58	269	5,80	147
Round Friction Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,74	44	4,16	106	2,53	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,36	136	3,13	80
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,17	55	6,66	169	3,78	96
7,7	196	12	3,40-3,54	86-90	2,45	62	7,86	200	4,38	111
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,46	266	5,68	144

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 30: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

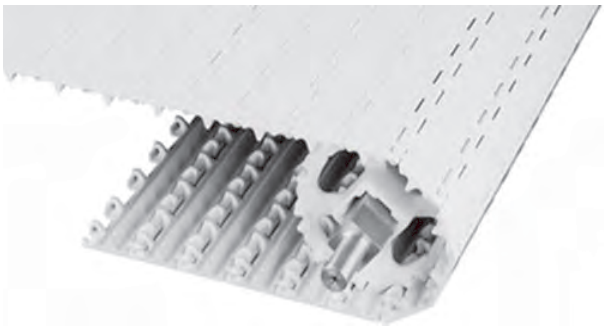
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

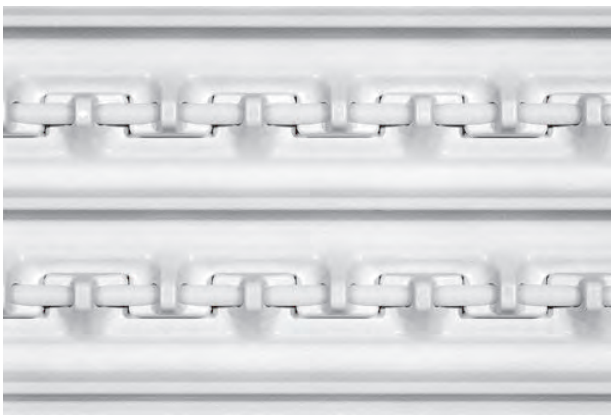
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

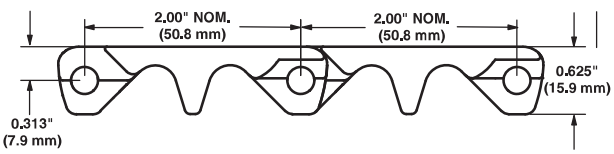
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- S800 Angled EZ Clean dişlilerle kullanım için tasarlanmıştır. Standart S800 EZ Clean dişlilerle de tam uyumludur.
- 36 inç'in (914 mm) üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.



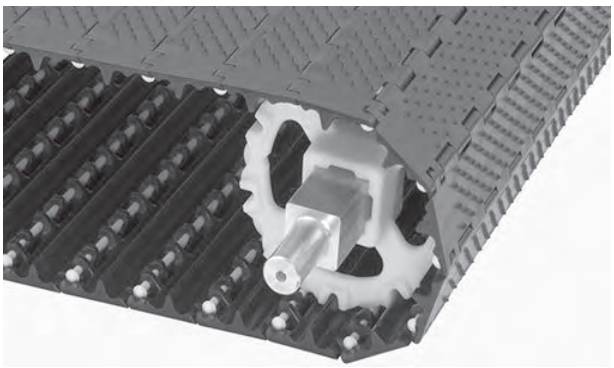


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	275	409	-50 - 200	-46 - 93	2,19	10,68
Asetal	Polipropilen	250	372	34 - 200	1 - 93	2,13	10,41
Asetal	Polietilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	2,13	10,40
Polietilen	Asetal	200	298	-50 - 150	-46 - 66	1,50	7,32
Polietilen	Polietilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	1,44	7,05

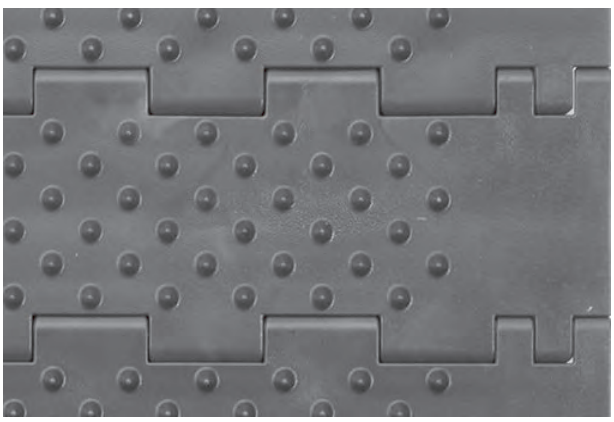
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

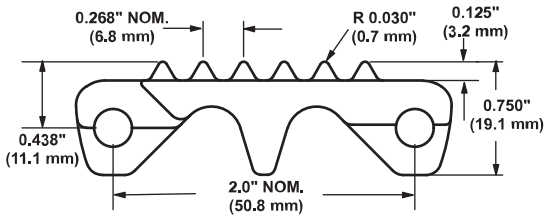
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Koni yüksekliği: 0,125 inç (3,2 mm).
- Koni aralığı: 0,268 inç (6,88 mm).
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33 mm).





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	275	409	-50 - 200	-46 - 93	2,28	11,13
Asetal	Polipropilen	250	372	34 - 200	1 - 93	2,22	10,84
Asetal	Polietilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	2,22	10,84
Polietilen	Asetal	200	298	-50 - 150	-46 - 66	1,56	7,62
Polietilen	Polipropilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	1,50	7,32

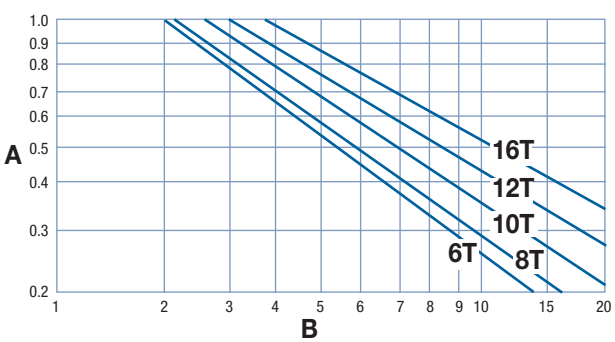
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,0 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Poliüretan dişliler maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

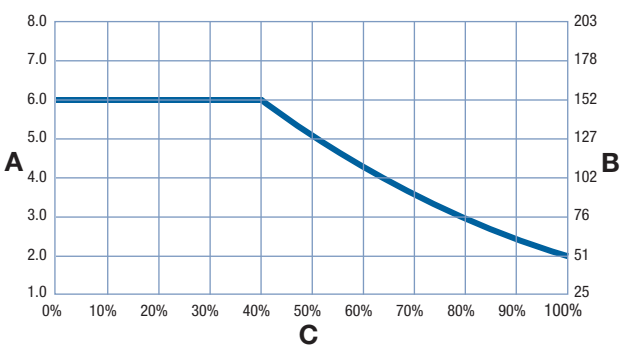
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

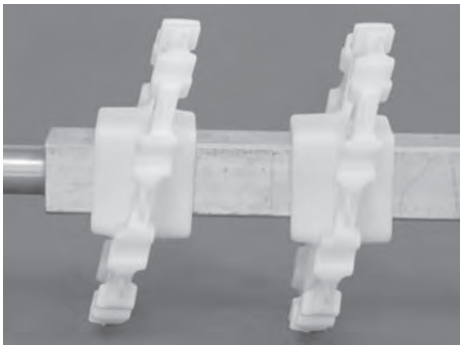
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

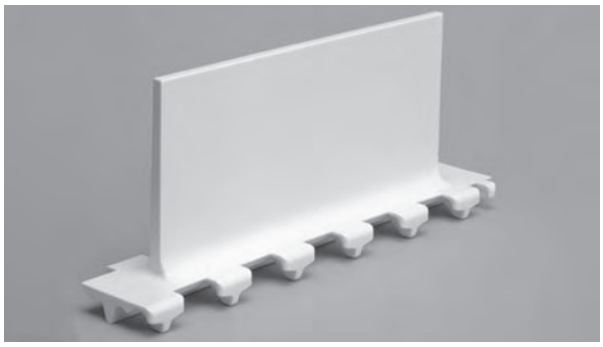


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERI 850

Angled EZ Clean™ Dişli[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40	
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40	
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40	
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	

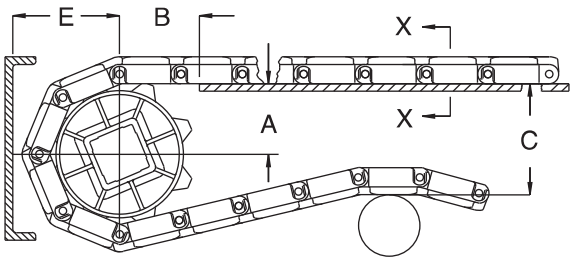
[a] Seri 800 Mesh Top ile birlikte Angled EZ Clean dişlileri kullanmayın.

Streamline Kanatlar			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
4	102	Asetal	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- SeamFree kanatlar 12 inç (304 mm) genişliklerde mevcuttur. 12 inç (304 mm) genişlikteki kanatlı bantlar, dikiş sayısı en aza indirilmiş şekilde mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış, her kenardan 1,3 inç (33 mm) mesafeli girinti.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



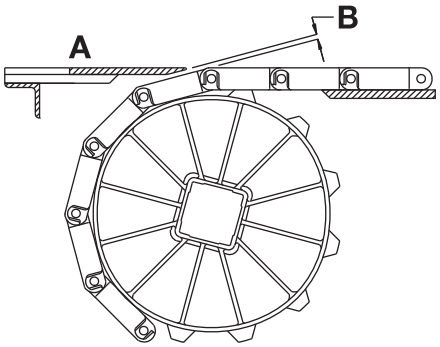
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

Şekil 31: Temel boyut gereksinimleri

S850 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
SeamFree Minimum Menteşe Düz Yüz										
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 32: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

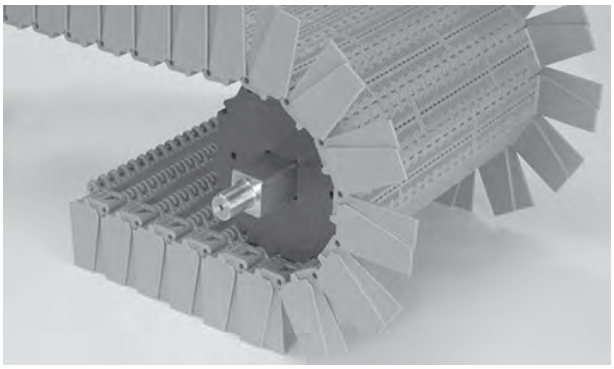
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

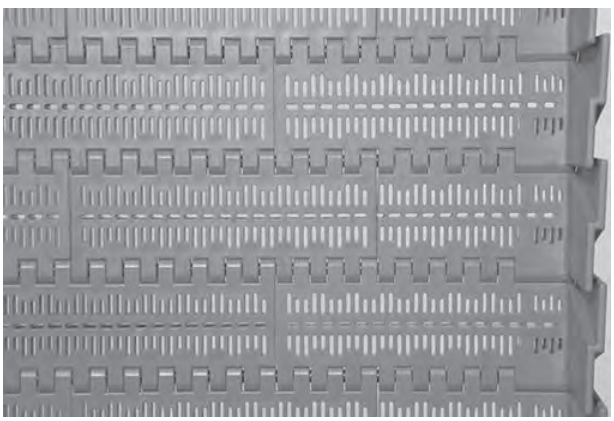
Medium Slot

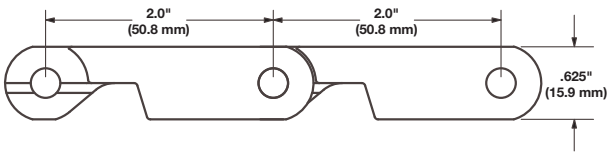
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum Genişlik	6,0	152
Genişlik Artış Aralığı	0,66	17
Yuva Boyutu, Doğrusal	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Yuva Boyutu, Enlemesine	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Açık Alan	%20	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yankorumalar bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini arttırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tahrik sistemi daha az geri dönüş gerilimi gerektirir ve bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorumaları olan bantlarda minimum birikim yarıçapı 7,0 inç'tir (180 mm).



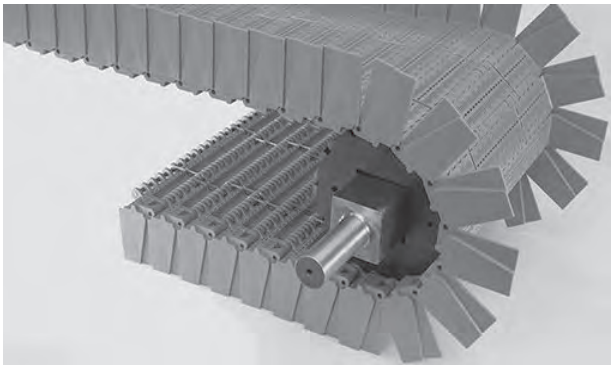


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	303/304 paslanmaz çelik	1500	2230	34 - 220	1 - 104	2.4	11,7

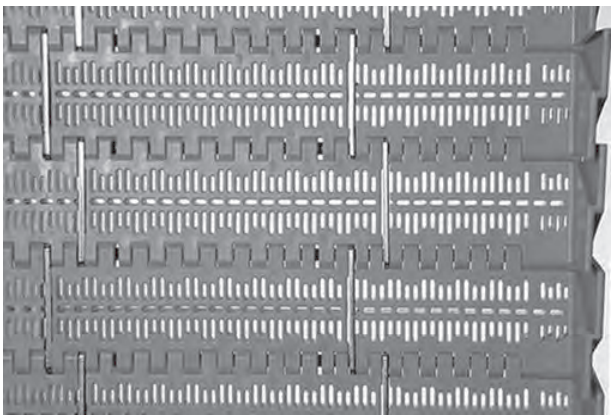
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

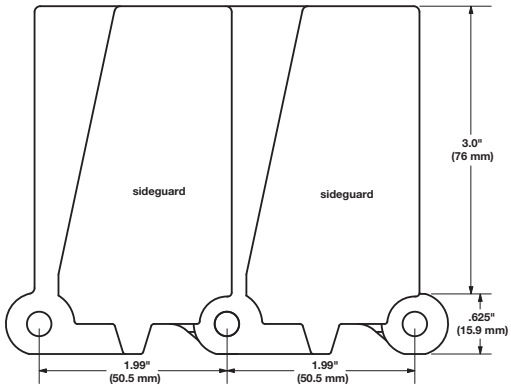
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum Genişlik	11,3	288
Genişlik Artış Aralığı	0,66	17
Yuva Boyutu, Doğrusal	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Yuva Boyutu, Enlemesine	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yan korumalar bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Paslanmaz çelik halkalar (SSL) ağır yükleri ve sıcaklık değişimleriyle ilişkili termal genleşmeyi karşılamak için bant tasarımına entegre edilmiştir.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini arttırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tahrik sistemi daha az geri dönüş gerilimi gerektirir ve bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorumaları olan bantlarda minimum 7 inç (180 mm) birikim yarıçapı sağlayın.



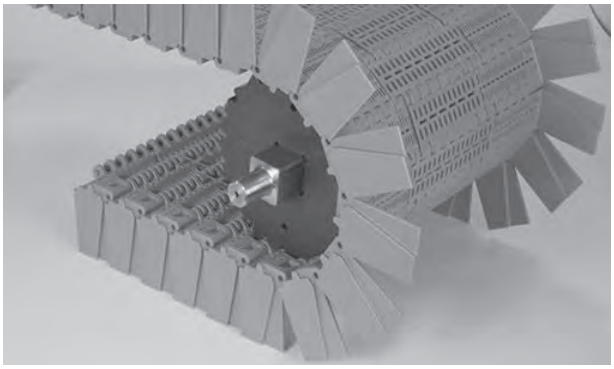


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	Aşınmaya dirençli paslanmaz çelik	2000	3000	34 - 220	1 - 104	2,6	12,7

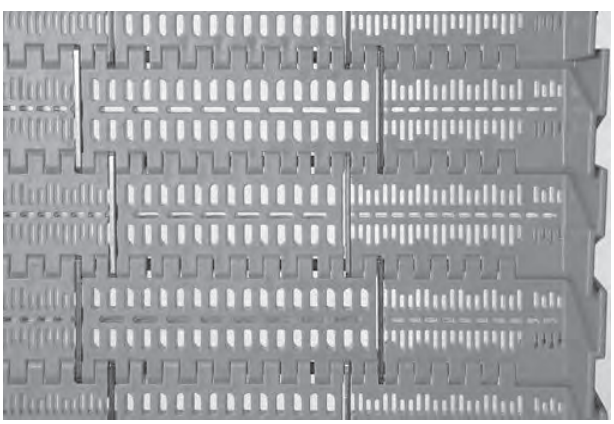
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

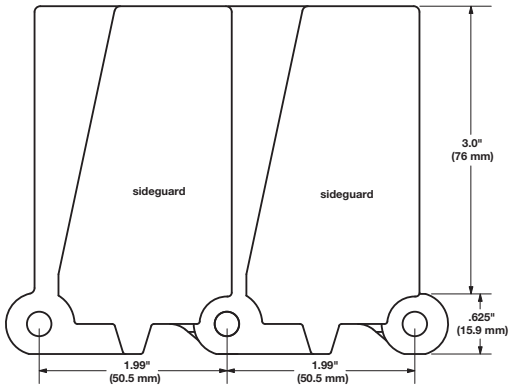
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum Genişlik	16,0	406
Genişlik Artış Aralığı	0,66	17
Yuva Boyutu, Doğrusal	0,16 x 0,39	4,1 x 9,9
Yuva Boyutu, Enlemesine	0,12 x 0,50	3,0 x 12,7
Açık Alan	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yankorumalar bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Paslanmaz çelik halkalar (SSL) ağır yükleri ve sıcaklık değişimleriyle ilişkili termal genleşmeyi karşılamak için bant tasarımına entegre edilmiştir.
- Kendini ispatlamış Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini arttırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanıtlanmış tahrik sistemi için daha az geri dönüş gerilimi gereklidir ve bu sistem, bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorumaları olan bantlarda minimum 7 inç (180 mm) birikim yarıçapı sağlayın.



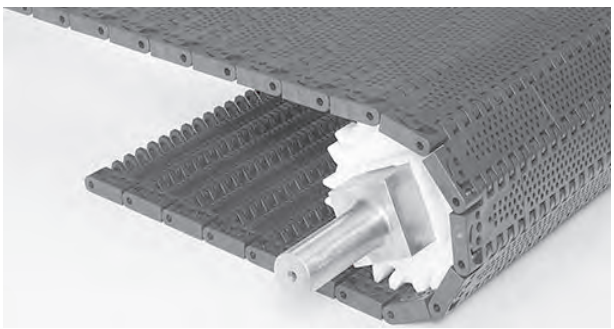


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	Aşınmaya dirençli paslanmaz çelik	2000	3000	34 - 220	1 - 104	2,6	12,7

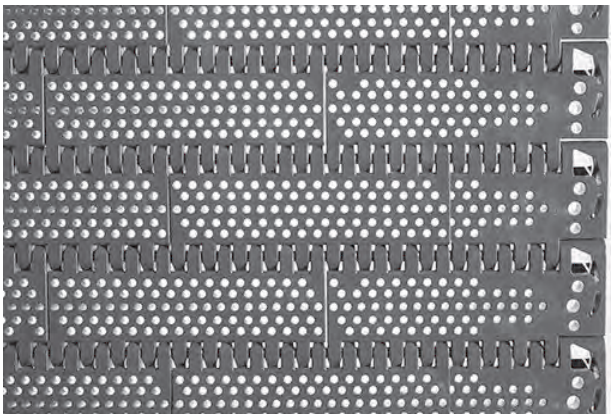
Round Hole Enhanced

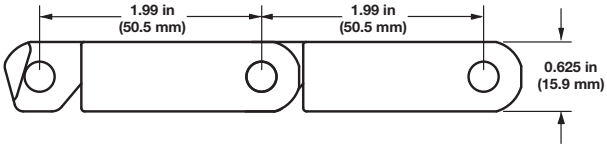
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum Genişlik	6	152,4
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	5/32 (0,156)	4
Açık Alan	%20	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- S800 Perforated Flat Top'ın geliştirilmiş tasarımı ve delik yapısı.
- Gelişmiş delik deseni ve daha da açık menteşe tasarımı daha iyi hava akışı ve tahliye sağlar.
- S888 dişli tasarımı, tüm dişlilerin tahrik ve boş döner şaftı üzerinde bir konumda sabit kalmasını gerektirir.
- Doğru takibi sağlamak için kılavuz takozları veya benzer cihazların kullanıldığı konveyörler tasarlayın.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum dişli girintisi: dişli kenarından 2,0 inç (50 mm).
- Dişliyle tutma bilezikleri veya rakorların arasındaki maksimum boşluk, millerdeki tüm dişliler için 0,125 inçten (3 mm) büyük olmamalıdır.





Bant Bilgileri

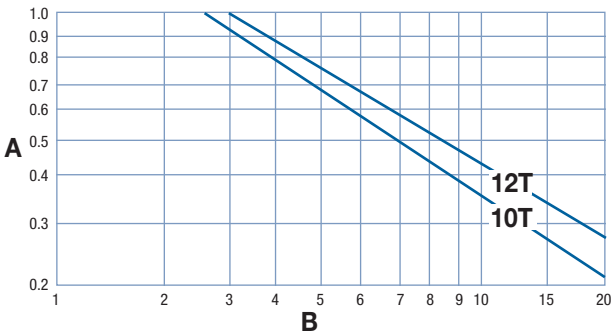
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	304 paslanmaz çelik	1500	2200	-50 - 200	-46 - 93	3,10	15,14
X ışını cihazında algılanabilir asetal	Paslanmaz çelik	1500	2232	-50 - 200	-46 - 93	3,1	15,14

Dişli ve Destek Miktarı Referansı							
Medium Slot, Round Hole Enhanced			Medium Slot SSL, Large Slot SSL			Medium Slot ve Large Slot SSL Aşınma Şeritleri	
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Bant Eni Aralığı[a]		Mil Başına Maksimum Dişli Sayısı[b]		
inç	mm		inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın			Dişlinin paslanmaz çelik halkalarla çakışmasını önlemek için dişli montaj talimatlarına veya bant bakım ve kurulum yönergelerine bakın.			Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı	

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,66 inçlik (16,8 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Tüm dişlileri kilitleyin. Eksenel hareketi kısıtlamak için uygun kilit rakoru kullanın.

Sağlamlık Katsayısı



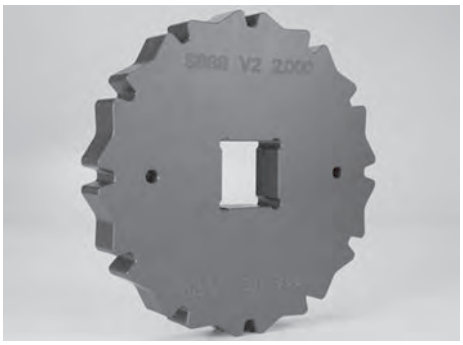
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Naylon Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,70)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Özel sipariş olarak mevcuttur.		50, 60, 70, 80, 90, 100	Özel sipariş olarak mevcuttur.
12 (%3,29)	7,78	196	7,5	191	1,0	25			50, 60, 70, 80, 90, 100	50, 60, 70, 80, 90

- ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.
- Her bir dişliyi mil üzerindeki yerine sabitleyin.



Birikmeye Dayanıklı Asetal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60[a]

- Dondurucu tünel uygulamalarında Round Hole Enhanced bant ile kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Diğer uygulamalarda kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişim kurun.
- Tüm dişlilerin mil üzerindeki yerine sabit olduğundan emin olun.

[a] 60 mm kare göbekli veya dört muhafaza çentikli modeller standart olarak mevcuttur.

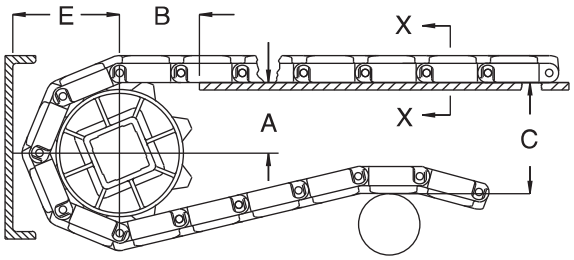
Universal Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik inç	Kullanılabilir Yükseklik mm	Mevcut Malzemeler
2	51	Mavi polipropilen
3	76	Mavi polipropilen
4	102	Mavi polipropilen
6	152	Mavi polipropilen

- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Kenarlardaki minimum girinti: 2,0 inç (51 mm).
- Minimum birikim yarıçapı: 4,5 inç (115 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

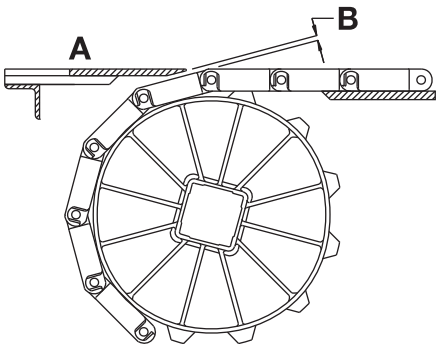


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 33: Temel boyut gereksinimleri

S888 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 34: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

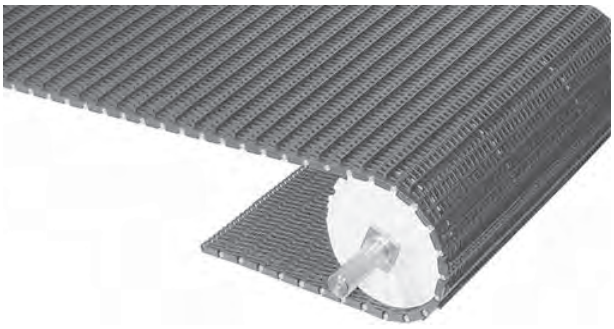
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

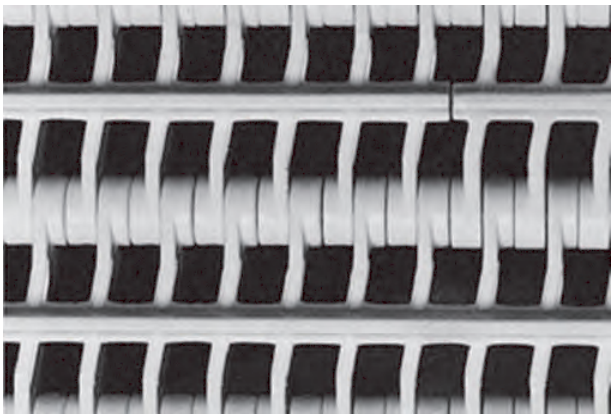
Open Grid

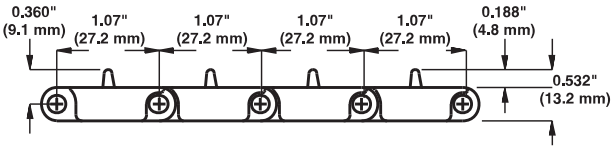
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Büyük açık alan mükemmel tahliye sağlar.
- Kısa boylu enine çıkıntılar, ürünlerin yukarı veya aşağı eğimde taşınmasına yardımcı olur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Enine çıkıntı yüksekliği: 0,188 inç (4,8 mm).
- Normal çıkıntı girintisi: 0,25 inç (6,4 mm).





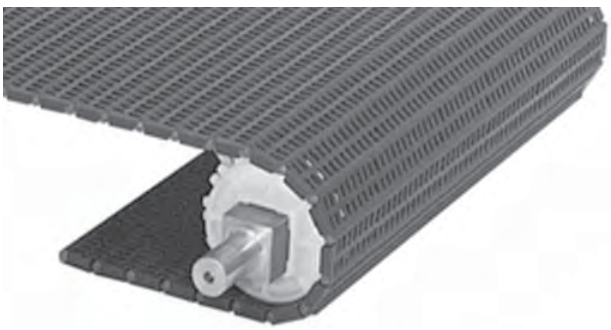
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,81	3,95
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	0,84	4,09
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,26	6,14
Asetal[a]	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,26	6,14

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

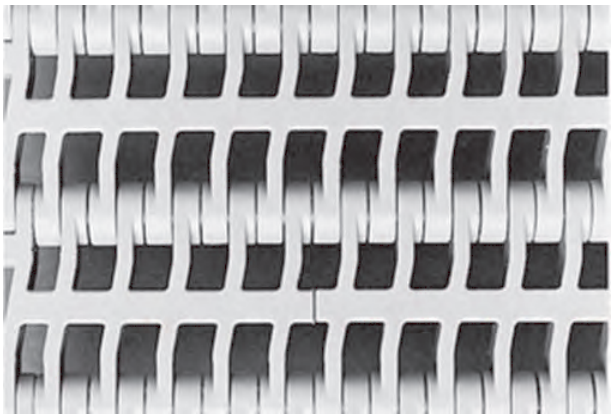
Flush Grid

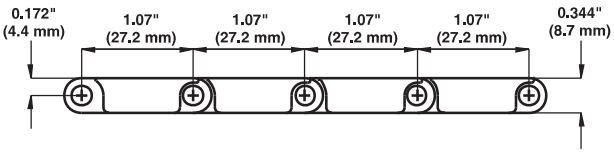
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyli açık desen ve tam düz kenarlar.
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.





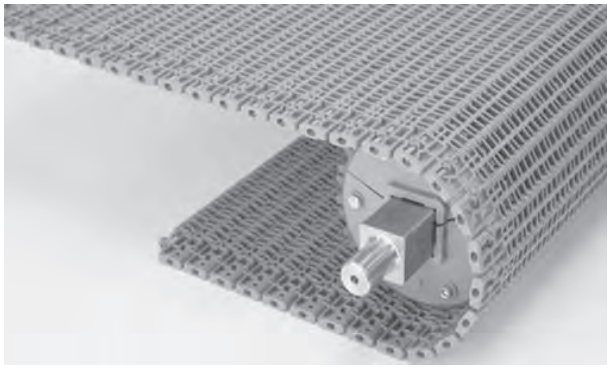
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,76	3,70
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,76	3,70
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	0,81	3,96
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,15	5,62
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,15	5,62
Yüksek Sıcaklık	Yüksek Sıcaklık	1200	1786	70 - 400	21 - 204	1,08	5,27
FR TPES	Polipropilen	750	1120	40 - 150	4 - 66	1,19	5,81
HR naylon	HR naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	1,10	5,40
HHR naylon	HHR naylon	1200	1790	-50 - 310	-46 - 154	1,10	5,40
Asetal[a]	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,15	5,62
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	350	521	34 - 150	1 - 66	0,89	4,35

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

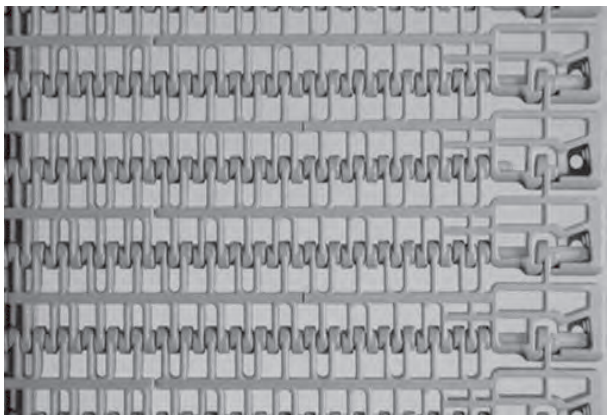
Open Flush Grid

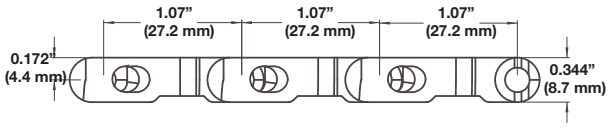
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	10	254
Genişlik Artışları (bkz. *Ürün Notları*)	1,0	25,4
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Açık Alan	%43	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyli açık desen ve tam düz kenarlar.
- Düz kenar, 42 inç (1066 mm) veya daha dar bantlar için özel aşınmaya dayanıklı naylon çubuk genişlemesi sağlar.
- Diğer genişlik artışları mevcut olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Çubuk sabitleme tasarımına yer açmak için dış dişlilerin bant kenarından dişlinin merkez hattına 2,5 inç (63,5 mm) girintili olduğundan emin olun.
- Kanatlar mevcuttur.



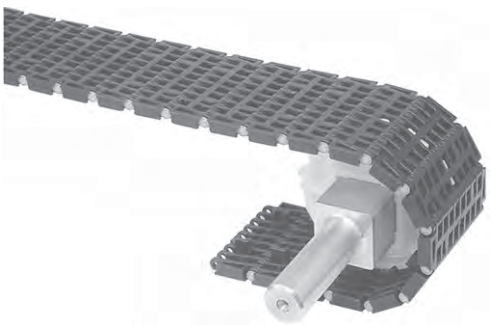


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,76	3,71
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,10	5,37
HR naylon	HR naylon	1200	1786	-50 - 240	-46 - 116	1,02	4,98
HHR naylon	HHR naylon	1200	1786	-50 - 310	-46 - 154	1,04	5,08

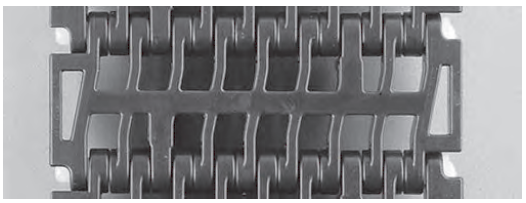
Mold to Width Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

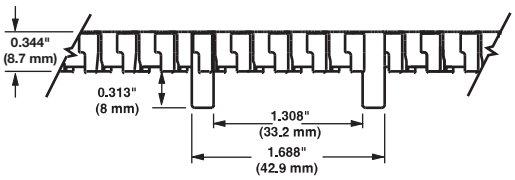


Ürün Notları

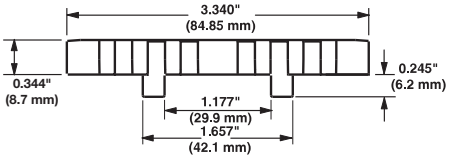
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 3,5 inçten (89 mm) küçük hatve çaplı (10 dişli) dişlilerle uyumlu değildir. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.
- Gereken dişliler:
  - 85 mm bant: tek dişli
  - 4,5 inç (114 mm) bant: en fazla üç dişli
  - 7,5 inç (191 mm) bant: en fazla beş dişli
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



A Ok, tercih edilen gidiş yönünü gösterir



Şekil 35: Seri 900 Flush Grid Mold to Width



Şekil 36: Seri 900 Flush Grid 85 mm Mold to Width

Bant Bilgileri

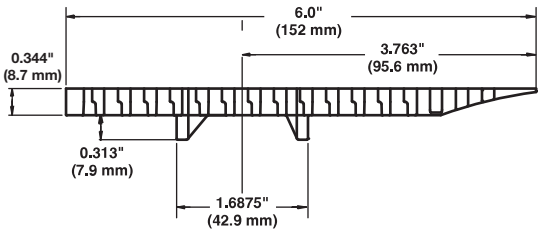
Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polipropilen	Naylon	130	59	34 - 220	1 - 104	0,31	0,46
3,25	83	Asetal	Naylon	250	113	-50 - 200	-46 - 93	0,42	0,62
4,5	114	Polipropilen	Naylon	263	120	34 - 220	1 - 104	0,39	0,58
4,5	114	Asetal	Naylon	555	252	-50 - 200	-46 - 93	0,54	0,80
7,5	191	Polipropilen	Naylon	438	199	34 - 220	1 - 104	0,59	0,88
7,5	191	Asetal	Naylon	800	363	-50 - 200	-46 - 93	0,85	1,26
	85	Asetal	Naylon	275	125	-50 - 200	-46 - 93	0,38	0,57

ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

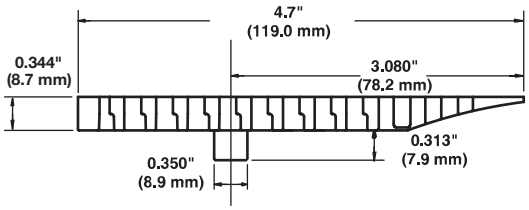
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	4,7	119
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

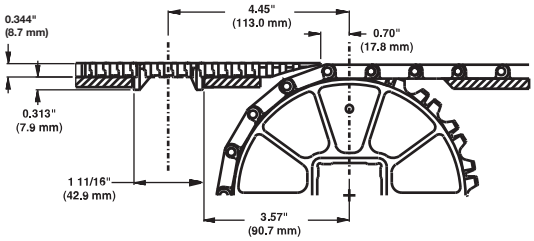
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.
- Bant dayanımı hesaplamaları için bandın gerçek genişliğinden 1,5 inç (38 mm) çıkarın.
- Ayrıca 4,7 inç (119 mm) genişliğinde tek kılavuz askılı bant ve 6 inç (152 mm) genişliğinde çift kılavuz askılı bant halinde de bulunur.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Şekil 37: 6,0 inç (152 mm) çift kılavuz askılı bant



Şekil 38: 4,7 inç (119 mm) tek kılavuz askılı bant



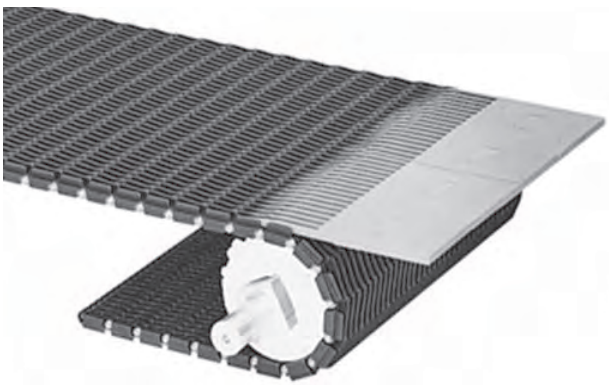
Şekil 39: Kurulum boyutları

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,54
Asetal	Naylon	1480	2200	-50 - 200	-46 - 93	1,15	5,62
FR TPES	Naylon	1000	1490	40 - 150	4 - 66	1,63	7,95

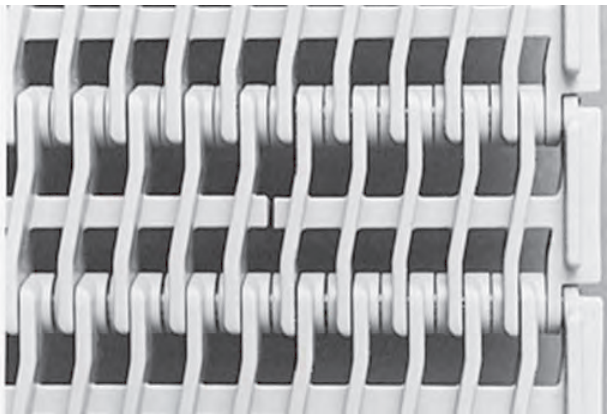
Raised Rib

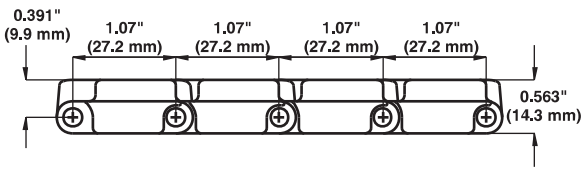
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Ürün Temas Alanı	%35	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir.
- Kuru, yüksek sıcaklık uygulamalarında HR naylon kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plakalarıyla kullanılabilir.
- Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 3/16 inç (4,7 mm) üzerine çıkar.





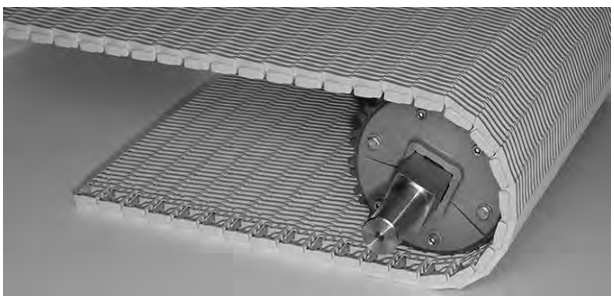
Bant Bilgileri

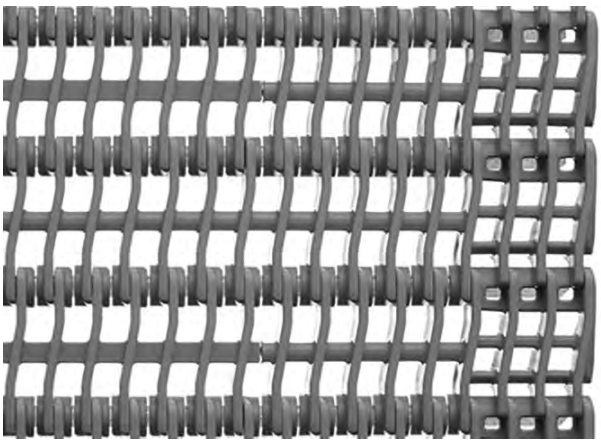
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,21
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,21
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,14	5,57
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,68	8,19
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,68	8,19
HR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	1,60	7,80
HHR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 310	-46 - 154	1,60	7,80
Asetal[a]	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,68	8,19

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Raised Rib

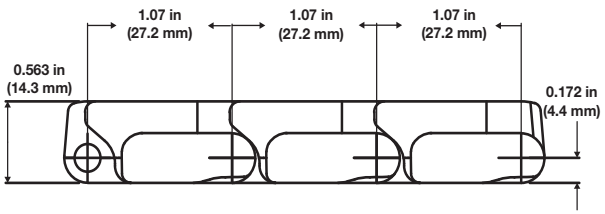
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	4,7	118,4
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar, başsız	





Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.**
- Ağır hizmet tipi kenar ve başsız pim kombinasyonu mikrodalga uygulamalarında termal genleşmenin neden olduğu pim kaymasını engeller.
- Intralox Pim Çıkarıcı ile uyumludur.
- Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plakalarıyla kullanılabilir.
- Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 3/16 inç (4,7 mm) üzerine çıkar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.



Bant Bilgileri

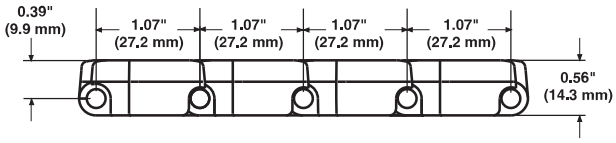
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,22
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,22

Mold to Width Raised Rib

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler (Mavi asetal)	1.1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2.2	55
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38 - %40	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yükseltilmiş nervürler bant genişliğinin tamamına yayılarak kutu dengesini artırır.
- Naylon çubukçuklar daha uzun kullanım ömrü sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Hem küçük hem de büyük ürünleri destekleyerek kolay ürün değişimlerine olanak tanır.
- 1,8 inç (46 mm) bant, daha yüksek sürtünmenin gerektiği uygulamalar için gri polipropilen seçeneğiyle de mevcuttur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



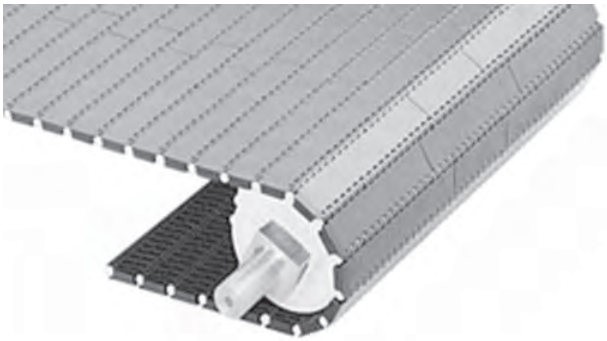
Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1.1	29	Asetal	Naylon	140	64	-50 - 200	-46 - 93	0,19	0,29
1,5	37	Asetal	Naylon	200	91	-50 - 200	-46 - 93	0,23	0,35
1,8	46	Asetal	Naylon	230	104	-50 - 200	-46 - 93	0,29	0,43
1,8	46	Polipropilen	Naylon	90	41	34 - 220	1 - 104	0,19	0,28
2.2	56	Asetal	Naylon	200[a]	91[a]	-50 - 200	-46 - 93	0,34	0,50

[a] İki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için 270 lb (122 kg).

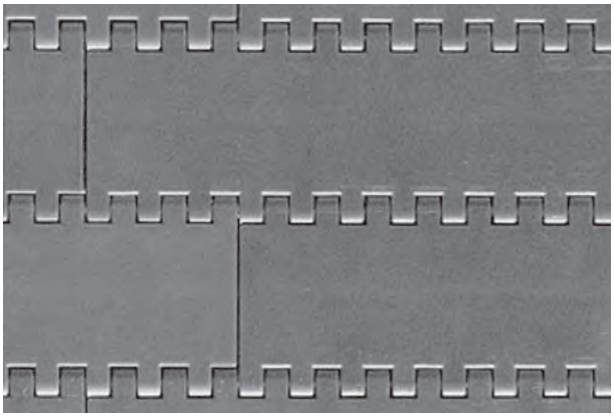
Flat Top

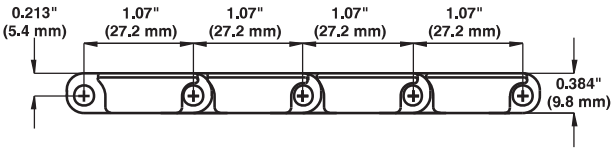
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir.
- Kuru, yüksek sıcaklık uygulamalarında HR naylon kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Cam ve diğer kapları taşımak için idealdir.





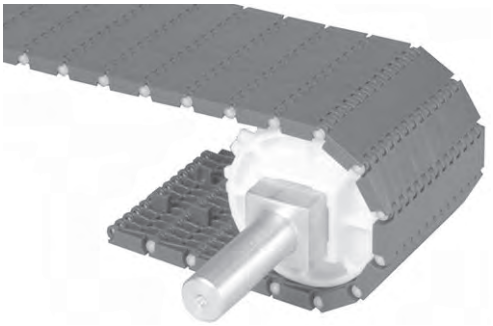
Bant Bilgileri

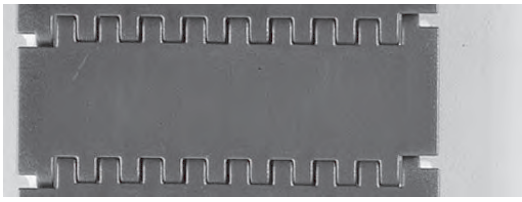
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,96	4,69
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,01	4,95
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,50	7,30
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,50	7,30
HR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	1,40	6,80
HHR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 310	-46 - 154	1,40	6,80
Asetal[a]	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,50	7,30
Algılanabilir polipropilen A22	Polietilen	650	967	34 - 150	1 - 66	2,21	10,79

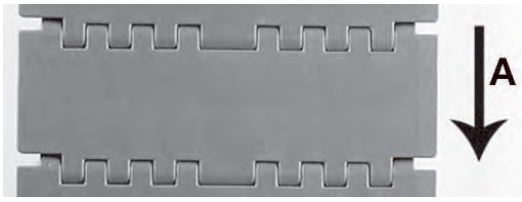
[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

Mold to Width Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



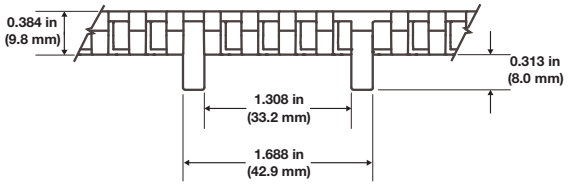




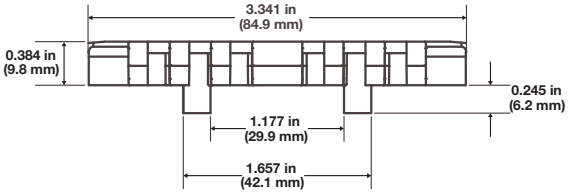
A tercih edilen gidiş yönü

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.
- 3,25 inç (83 mm) ve 85 mm banda tek dişli yerleştirilebilir. 4,5 inç (114 mm) banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir. 7,5 inç (191 mm) banda beş adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Şekil 40: S900 Flat Top Mold to Width



Şekil 41: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Bant Bilgileri

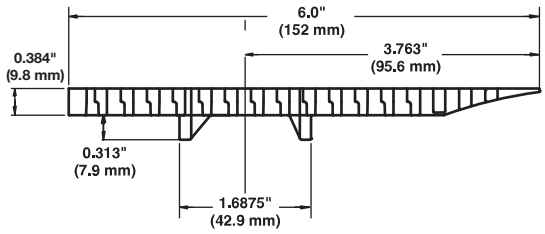
Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polipropilen	Naylon	130	59	34 - 220	1 - 104	0,37	0,55
3,25	83	Asetal	Naylon	250	113	-50 - 200	-46 - 93	0,52	0,77
4,5	114	Polipropilen	Naylon	263	120	34 - 220	1 - 104	0,52	0,77
4,5	114	Asetal	Naylon	555	252	-50 - 200	-46 - 93	0,74	1,10
7,5	191	Polipropilen	Naylon	438	199	34 - 220	1 - 104	0,83	1,24
7,5	191	Asetal	Naylon	800	363	-50 - 200	-46 - 93	1,18	1,76
	85	Asetal	Naylon	500	227	-50 - 200	-46 - 93	0,50	0,74

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

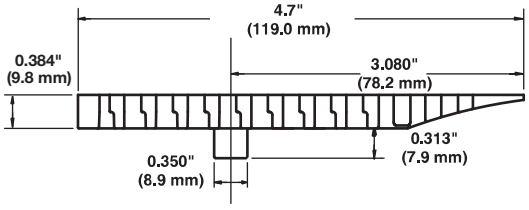
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	4,7	119
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

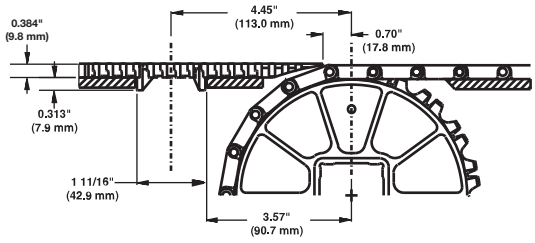
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aktarma kenarı bandın temel bir parçasıdır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Ayrıca 4,7 inç (119 mm) genişliğinde tek kılavuz askılı bant ve 6 inç (152 mm) genişliğinde çift kılavuz askılı bant halinde de bulunur.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.



Şekil 42: 6,0 inç (152 mm) çift kılavuz askılı bant



Şekil 43: 4,7 inç (119 mm) tek kılavuz askılı bant

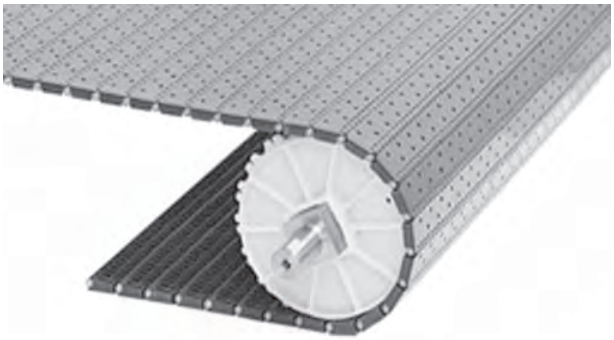


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,54
Asetal	Naylon	1480	2200	-50 - 200	-46 - 93	1,50	7,30

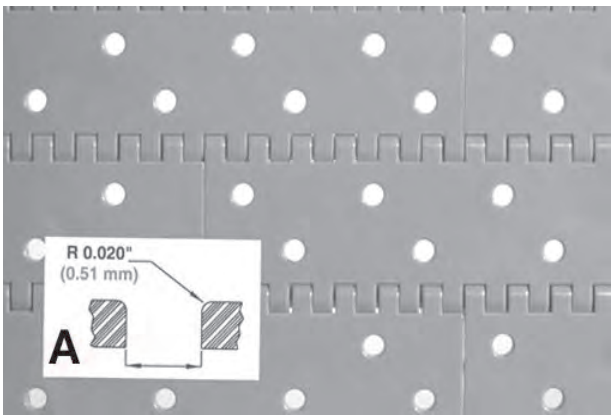
Perforated Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	*Ürün Notları*'na bakın	
Açık Alan	*Ürün Notları*'na bakın	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

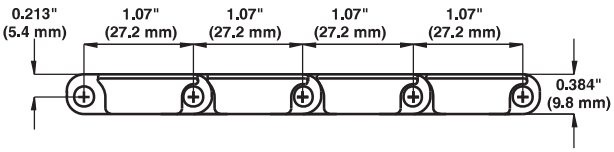


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Delik ölçülerine menteşedeki %3 açık alan dahildir.
- Sessiz çalışma ve iyi vakum performansı için deliklerde radyuslanmış üst kenar bulunmaktadır.
- Diğer delik boyutları ve yapıları S900 Flat Top delinerek elde edilebilir.
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır ve ana çubukla aynı malzemeden üretilmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yüksek sıcaklıklarda paslanmaz çelik parça dişliler kullanın.
- Taşımayüzünün engellenmesini azaltmak için altında kepçe ile vakum taşıma uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Mevcut delik boyutları:
  - Ø 0,125 inç (3,2 mm) - %5 açık alan
  - Ø 0,15625 inç (4,0 mm) - %6 açık alan
  - Ø 0,1875 inç (4,8 mm) - %8 açık alan



A kalıplanmış delik detayı



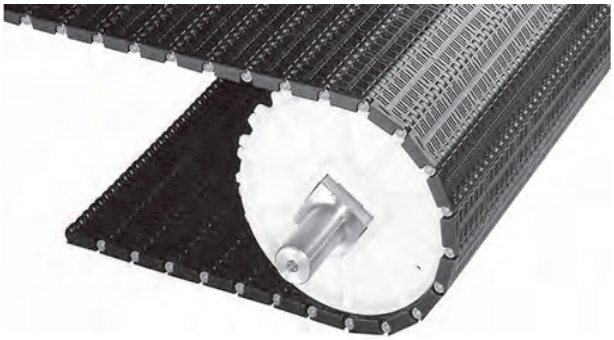
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı 1/8 inç		Bant Ağırlığı 5/32 inç		Bant Ağırlığı 3/16 inç	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	–	–	0,93	4,54	–	–
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	–	–	0,98	4,79	–	–
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	–	–	1,46	7,11	–	–
FR TPES	Polipropilen	750	1120	40 - 150	4 - 66	–	–	1,59	7,76	–	–
HR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	–	–	1,40	6,80	–	–
Asetal[a]	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
UVFR	UVFR	700	1042	-34 - 200	1 - 93	2,04	9,96	2,04	9,96	2,04	9,96

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin. 1/8 inç (3,2 mm) ve 3/16 inç (4,8 mm) delik boyutları yalnızca asetal olarak mevcuttur.

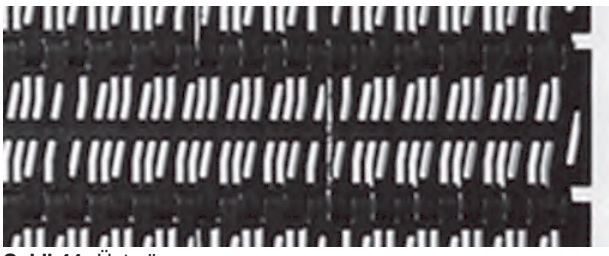
Mesh Top

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,05 × 0,31	1,3 × 7,9
Açık Alan	%24	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

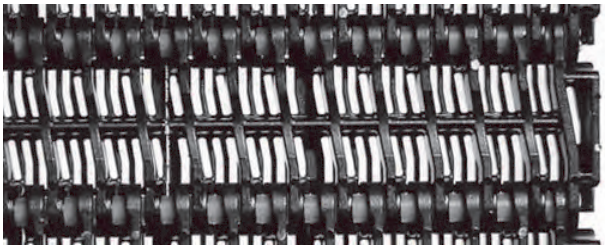


Ürün Notları

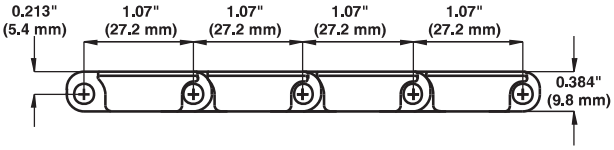
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Özellikle saplı ürünlerde ve suyun alınması uygulamalarında meyve ve sebze işlemek için idealdir.



Şekil 44: Üst yüzey



Şekil 45: Alt yüzey



Şekil 46: Boyutlar

Bant Bilgileri

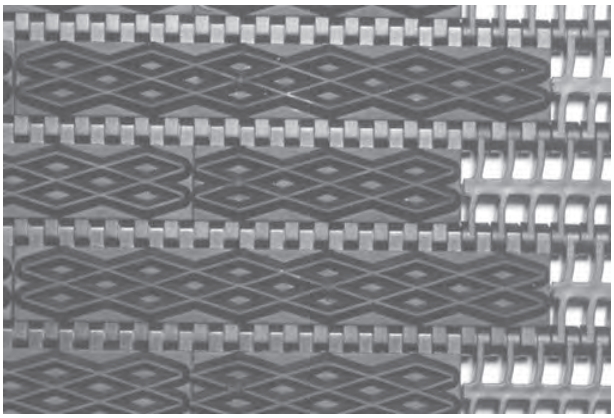
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		Lb/ft	Kg/m	°F	°C	Lb/ft²	Kg/m²
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,39	6,79
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,55
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	0,99	4,84

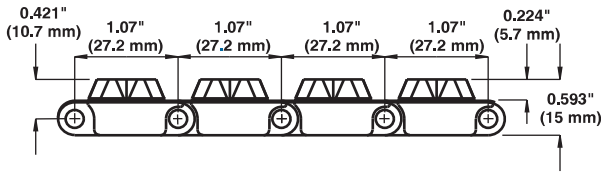
Elmas Sürtünme Yüz

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	3,0	76
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal Polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).





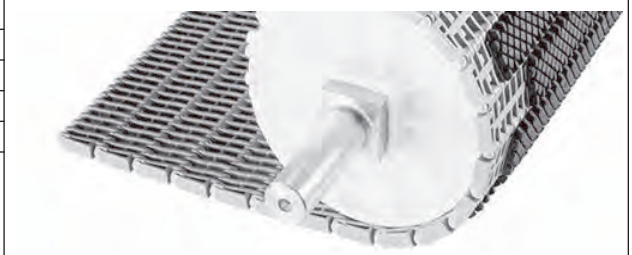
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	45 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	56 Shore A	b	c
Polietilen	Doğal/beyaz	Polietilen	350	520	-50 - 120	-46 - 49	1,50	7,32	56 Shore A	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

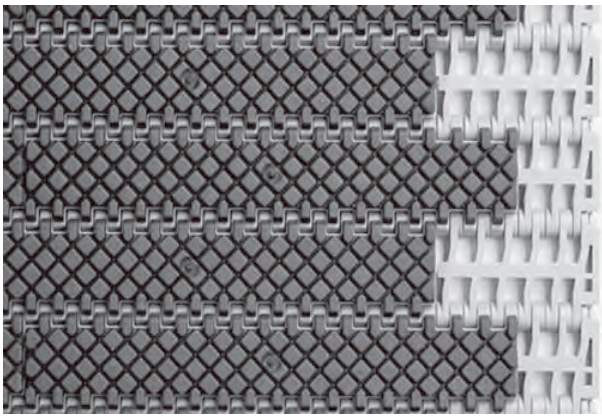
Square Friction Top

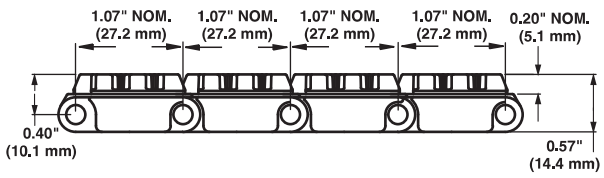
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	3,0	76
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).





Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,50	7,32	45 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,50	7,32	56 Shore A	b	c

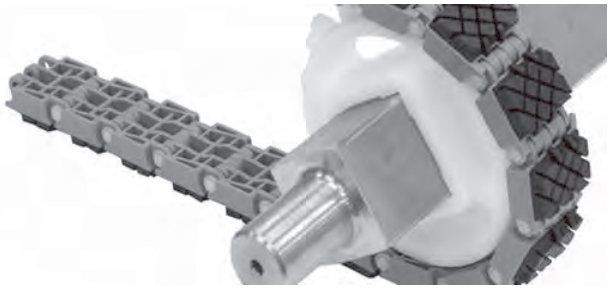
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

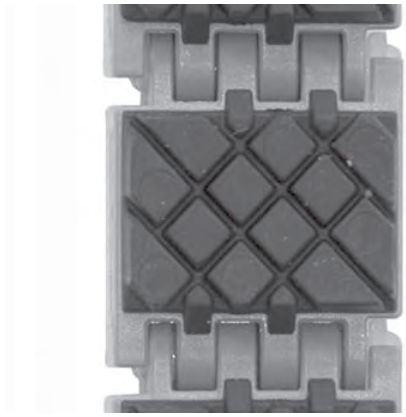
Mold to Width 29 mm Square Friction Top

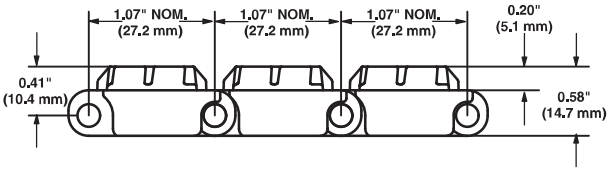
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış En	1.1	29
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen, siyah kauçuklu gri asetal ve siyah kauçuklu mavi asetal seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Bilgileri

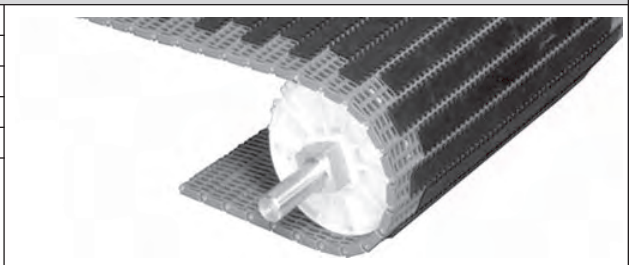
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	65	29	34 - 150	1 - 66	0,17	0,25	45 Shore A	b	
Asetal	Gri/siyah	Naylon	140	64	-10 - 130	-23 - 54	0,21	0,31	54 Shore A		
Asetal	Mavi/siyah	Naylon	140	64	-10 - 130	-23 - 54	0,21	0,31	54 Shore A		

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

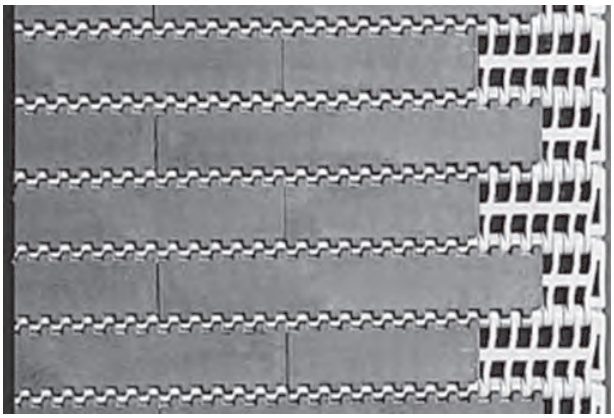
Flat Friction Top

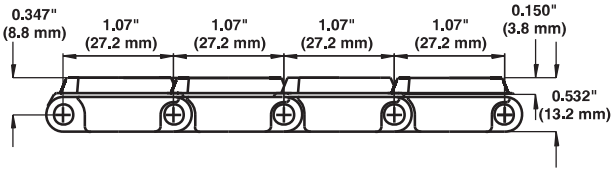
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	3,0	76
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).





Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	45 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	56 Shore A	b	c
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT mavi/mavi	Polipropilen	1000	1490	34 ila 212	1 ila 100	1,40	6,83	59 Shore A	b	c

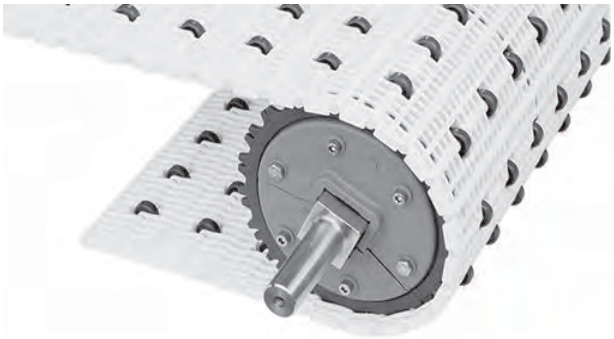
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

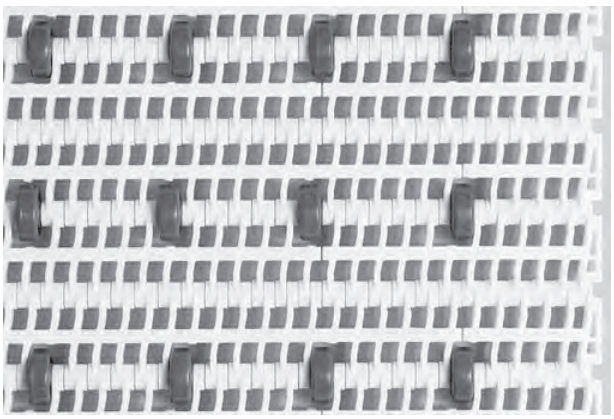
Flush Grid with Insert Rollers

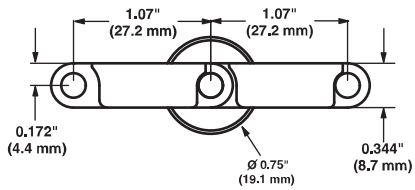
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal rulolar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren uygulamalarda kullanılır.
- Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5 ila %10'udur.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeridi yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Standart rulo çağı: 0,75 inç (19,05 mm). Diğer rulo çapları da mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliği boyunca standart rulo aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm) hizalı veya çaprazlama.
- Bant uzunluğu boyunca standart rulo aralıkları: 1,07 inç (27,2 mm), 2,14 inç (54,4 mm).
- Özel rulo yerleşim seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum rulo girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).





Bant Bilgileri

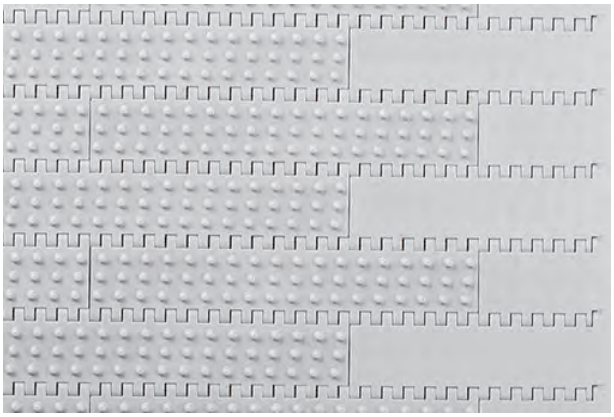
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı – Rulo Genişlik Aralaması: 2 inç	51 mm	3 inç	76 mm	4 inç	102 mm	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	490	730	550	820	590	880	34 - 220	1 - 104	0,76	3,71
Asetal	Polipropilen	1030	1530	1170	1740	1240	1850	34 - 200	1 - 93	1,15	5,61

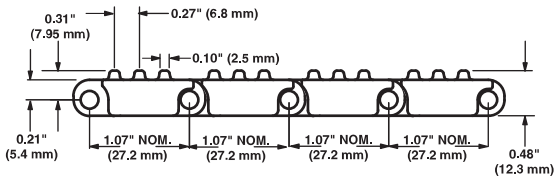
Damla Yüz

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	10	254
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%7	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yumak çözme uygulamaları için idealdir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).





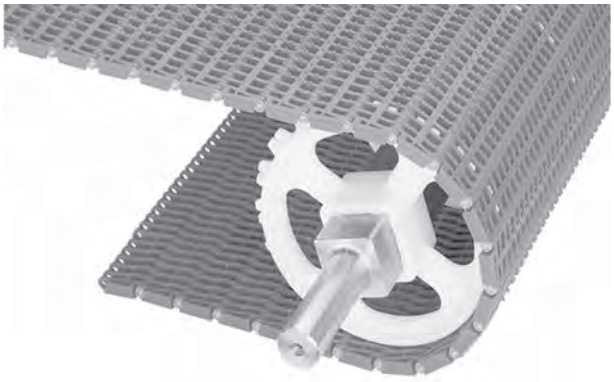
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,98	4,78

[a] Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft'tir (360 kg/m). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

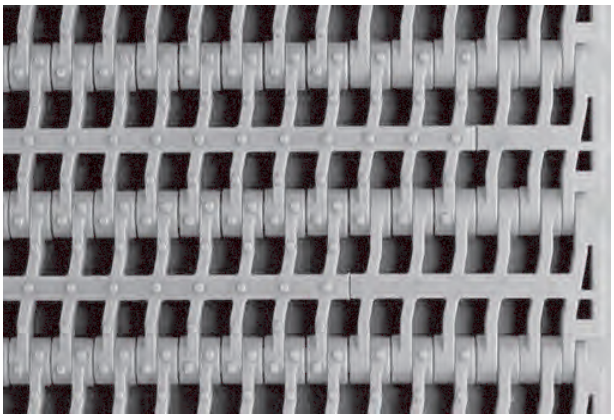
Flush Grid Nub Top

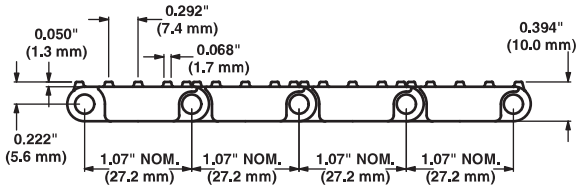
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Ürün Temas Alanı	%3	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Flush Grid kenar modülleriyle üretilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yalnızca S900 Flush Grid temel kanatlarla kullanılabilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 2 inç (51 mm) yapı.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,80	3,91

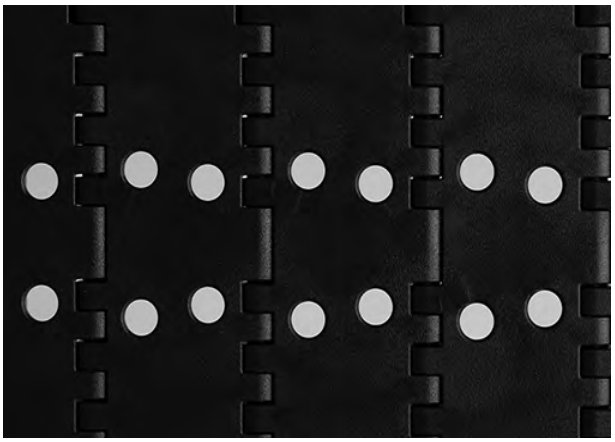
[a] Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft'tir (360 kg/m).

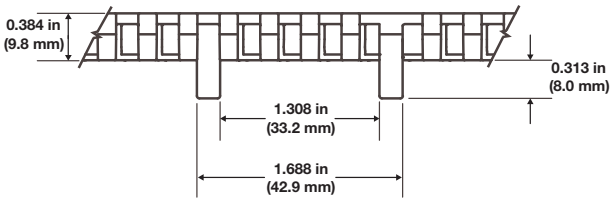
Mold to Width Flat Top with Holes

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,35	85
	4,5	114
Açık Alan	*Ürün Notları*'na bakın.	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

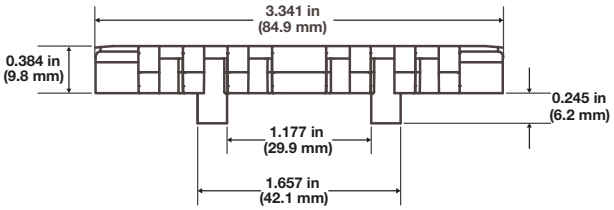
Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlara sahiptir.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Sessiz çalışma ve iyi vakum performansı için deliklerde pah kırılmış üst kenar bulunmaktadır.
- Pim malzemesi aşınmaya dayanıklıdır.
- UL94 alevlenirlik sınıfı V2 olan HHR naylon bant malzemesi, pim sıyırıcılar ve ışık test cihazları gibi yüksek sıcaklık uygulamaları için uygundur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yüksek hızlı vakum uygulamalarında işlenmiş naylon parça dişli kullanın.
- Kolay montaj için parça dişli mevcuttur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Bandın menteşelerde %3 açık alanı ve deliklerde %3 ila %4 açık alanı vardır.
- Delik çapı: 3,35 inç (85 mm) bantta 0,217 inç (5,51 mm); 4,5 inç (114 mm) bantta 0,219 inç (5,56 mm).





Şekil 47: S900 Flat Top 4,5 inç Mold to Width



Şekil 48: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,35	85	HHR naylon	Naylon	220	100	-50 - 310	-46 - 154	0,41	0,61
4,5	114	HHR naylon	Naylon	450	204	-50 - 310	-46 - 154	0,53	0,79

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş[c]
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[d]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı.	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

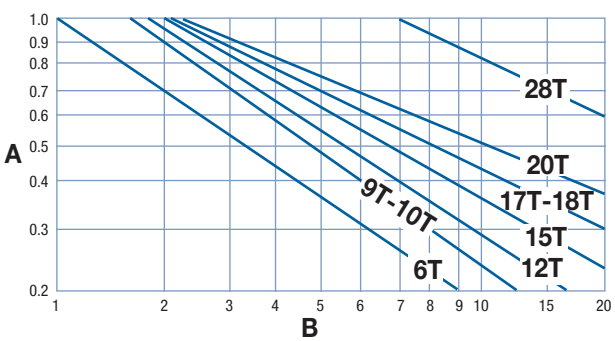
[a] Bandınızın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa listelenen bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,33 inçlik (8,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[d] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

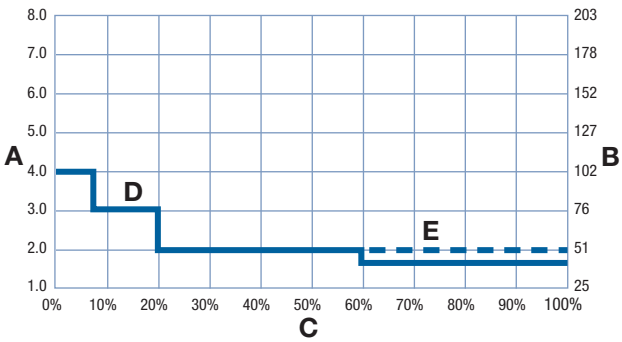
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

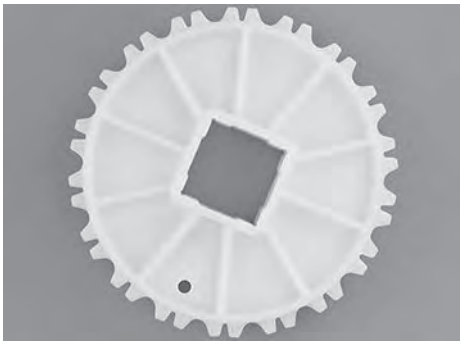
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D Düz çizgi: Flush Grid ve Raised Rib
E Kesikli çizgi: Open Flush Grid

Kalıplanmış Dişli[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvar-lak mm[b]	Kare mm
6 (%13,40)	2,1[c]	53[c]	2.2	56	0,75	19		1,0		25
9 (%6,03)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0, 1,5	25	25, 40
10 (%4,89)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0, 1,5		40
12 (%3,41)	4.1	104	4,3	109	1,5	38	1 ila 11/2, 1-15/16 ila 23/16	1,5	25 ila 40, 50 ila 55	40
17 (%1,70)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16, 1-1/2 arası		30 - 40	
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25	1 ila 11/2, 1-15/16, 2-3/16	1,5; 2,5	25 ila 40, 50 ila 55	40, 60, 65
20 (%1,23)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 ila 11/2, 1-15/16 ila 23/16	1,5; 2,5	25 ila 40, 50 ila 55	40, 60, 65



[a] 1,5 inç (40 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 650 lb/ft (967 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal sağlamlık değeri 650 lb/ft (967 kg/m) olarak düşürülür. 2,5 inç (60 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal dayanımı 1100 lb/ft (1637 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 1100 lb/ft (1637 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

[c] 2,1 inç (53 mm) dişli çapına sahip dişliyi tutma hakkında daha fazla bilgi için Tutma Bilezikleri bölümüne bakın.

EZ Clean™ Dişli[a]

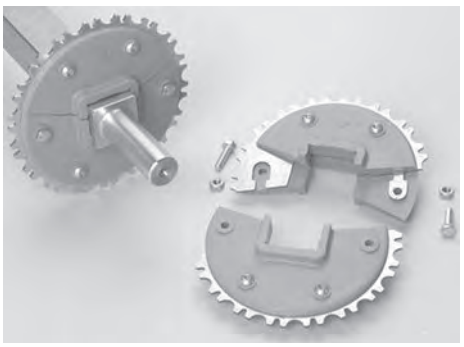
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare mm
12 (%3,41)	4.1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40

[a] 1,5 inç (40 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, 650 lb/ft (967 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 650 lb/ft (967 kg/m) olarak derecelendirilir. 2,5 inç (60 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, 1100 lb/ft (1637 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 1100 lb/ft (1637 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Parça Metal Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare 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[b] (%0,63)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60

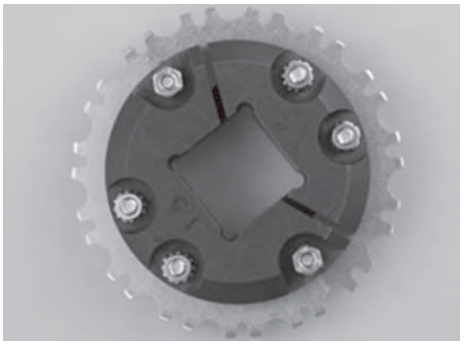


[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

[b] Dişli çapı 9,8 inç (249 mm) olan 28 dişe sahip parça dişlileri, S900 tipi asetal bant ile birlikte kullanmayın. Bunun yerine, her zaman 9,7 inç (246 mm) hatve çaplı parça dişliler kullanın.

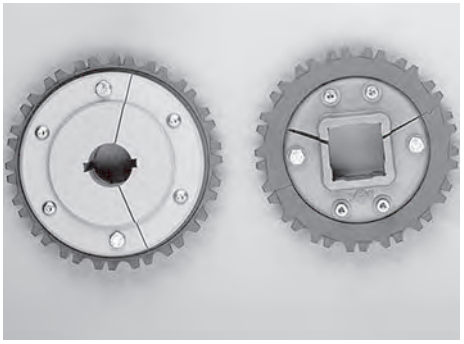
Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalı Boşluğu Azaltılmış Parça Metal Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare 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[b] (%0,63)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		2,5		60



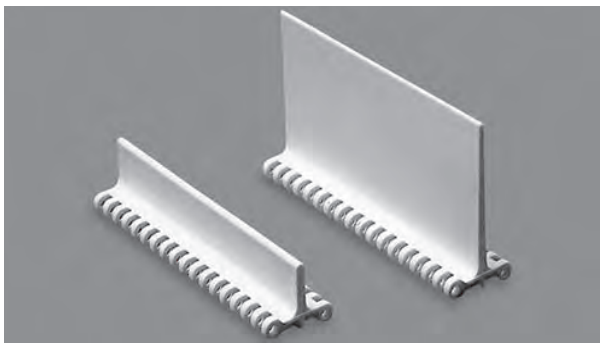
[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

[b] Dişli çapı 9,8 inç (249 mm) olan 28 dişe sahip parça dişlileri, Seri 900 tipi asetal bant ile birlikte kullanmayın. Bunun yerine, her zaman 9,7 inç (246 mm) hatve çaplı parça dişliler kullanın.

Kalıplanmış Diş Levhalı Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
15 (%2,19)	5.1	130	5,3	135	1,5	38	1, 1-3/16	1,5	30, 40	40	
17 (%1,70)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			30, 40	40	
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5; 2,5		40; 60	
20 (%1,23)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5; 2,5		40; 60	

[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Naylon Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
18 (%1,52)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30, 40		

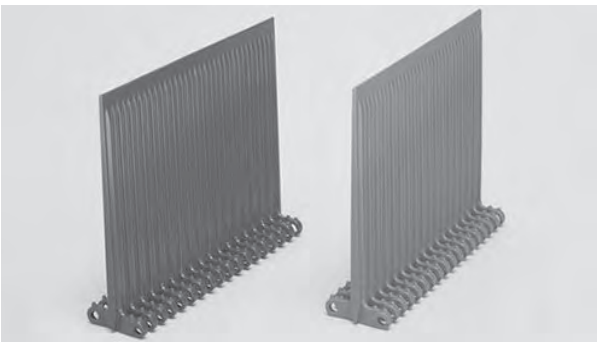
Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
1	25	Polipropilen, polietilen, asetal	
2	51		
3	76		

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).

Flush Grid Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, asetal

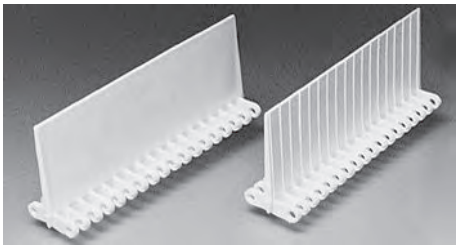
- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).



Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen, asetal, HR HHR naylon, HR naylon
2	51	

- Streamline/No-Cling kanatlar bir tarafta düz yüzeyli, diğer tarafta dikey nervürlüdür.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).



Open Flush Grid, Flush Edge Base Flights (Tek Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, HR naylon, HHR naylon

- Kanat her iki tarafta dikey nervürlüdür (yapışmaz).
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanat 1 inç (25 mm) girintiyle kalıplanır. 1 inç (25 mm) ve 3 inç (76 mm) arasında her girintiyle işlenebilir.

Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline Kauçuk)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen
2	51	
3	76	

Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Yan Korumalar

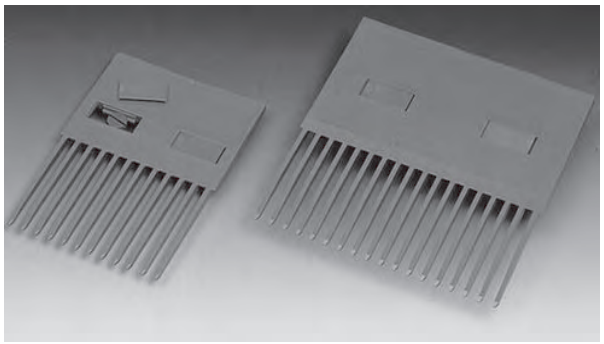
Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, HR naylon, HHR naylon

- Yan korumalar, standart üst üste binen tasarıma sahiptir ve bandın bütünleşik bir parçasıdır.
- Menteşe çubukları ile sabitlenir. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6, 9 ve 10 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar, 12 dişe sahip veya daha büyük dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,2 inç (5 mm).
- Minimum girinti: 1 inç (25,4 mm).

Taraklı Aktarma Tavaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Asetal
4	102	12	

- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar cıvataların üzerine kolayca geçer ve yabancı maddelerin aralara girmesini önler.
- Seri 100 Raised Rib'den Seri 900 Raised Rib'e değiştirme işlemi sırasında yalnızca 4 inç (102 mm) 12 tarak dişi) genişlik kullanın.
- 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm) genişliğinde taraklı tavaları karıştırmayın.

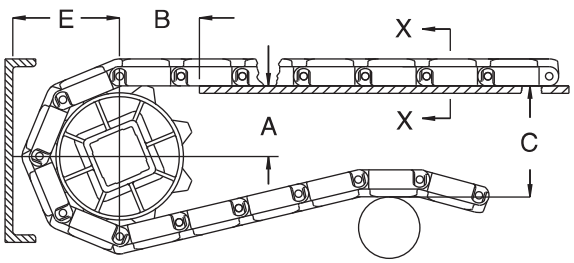


Aşağıda Tutma Askıları			
Mevcut Açık Pay		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,16	4.1	Asetal	
0,35	8,9		

- Askılar bir sıra atlayarak yerleştirilir.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu geçişte bir taşımayüzü radius tasarımı kullanın.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- 0,16 inç (4,1 mm) askı hem Flat Top hem de Flush Grid tiplerinde mevcuttur. 0,35 inç (8,9 mm) askı Flat Top tipinde mevcuttur. Bu askının üst yüzü Flat Top bantların 0,04 inç altında yer alır ve Flush Grid bantların üst yüzü ile aynı seviyededir.
- Geri tutma askıları 2,1 inç (53 mm) ve 3,1 inç (79 mm) çaplı dişlilerde çalışmaz. 3,5 inç (89 mm) çaplı dişliler 1,5 inç (40 mm) kare göbekle kullanılabilir.
- 1 dişli yerleştirmek için askılar arasında minimum 2,7 inç (69 mm) gereklidir.
- Askı genişliği: 1,4 inç (36 mm).
- Minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



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

Şekil 49: Temel boyut gereksinimleri

S900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Nub Top, Perforated Flat Top[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5.1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
Flush Grid Nub Top[a]										
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

S900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,64	42	3,51	89	2,02	51
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,75	44	4,19	106	2,35	60
5.1	130	15	2,34-2,40	59-61	1,95	50	5,19	132	2,86	73
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,09	53	5,87	149	3,20	81
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,12	54	6,21	158	3,37	86
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,25	57	6,89	175	3,70	94
9,8	249	28	4,58	116	2,92	74	9,61	244	5,06	129
Raised Rib, Flush Grid with Insert Rollers, Open Grid[a]										
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
Open Flush Grid[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5.1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-83	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
Diamond Friction Top, Flat Friction Top, Square Friction Top[a]										
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[b]	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,23	133
Mold to Width 29 mm Square Friction Top[a]										
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

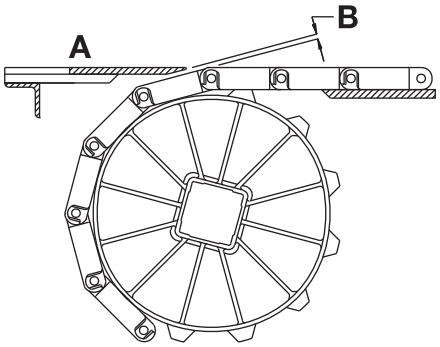
S900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Mold to Width Flat Top with Holes										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	6,2

[a] **B boyutunun alternatif yerleşimleri için bkz. Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı.**

[b] Dişli çapı 9,8 inç (249 mm) olan 28 dişe sahip parça dişlileri, S900 asetal bantlarla birlikte kullanmayın. S900 asetal bantlarla birlikte her zaman dişli çapı 9,7 inç (246 mm) olan parça dişlileri kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 50: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

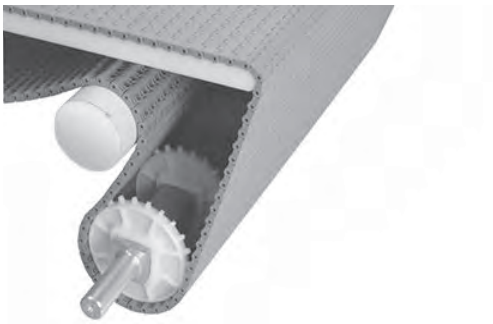
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

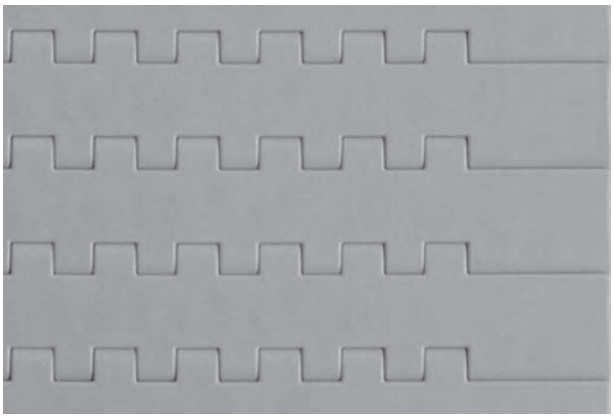
Flat Top

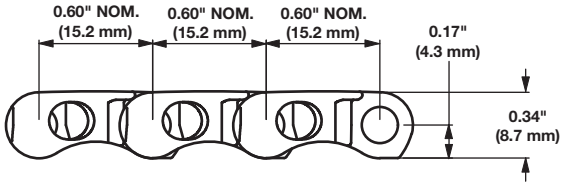
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.



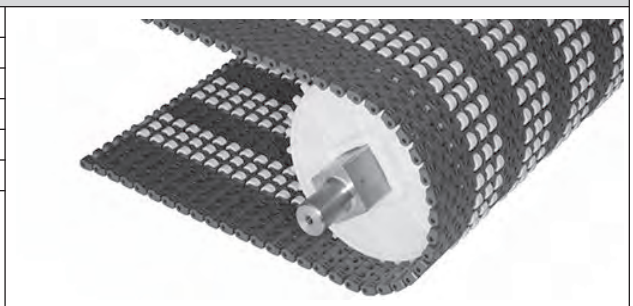


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1500	2232	34 - 200	1 - 93	1,55	7,57
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,07	5,22
Polietilen	Polietilen	600	893	-50 - 150	-46 - 66	1,11	5,42
HR naylon	Naylon	1000	1490	-50 - 240	-46 - 116	1,31	6,43

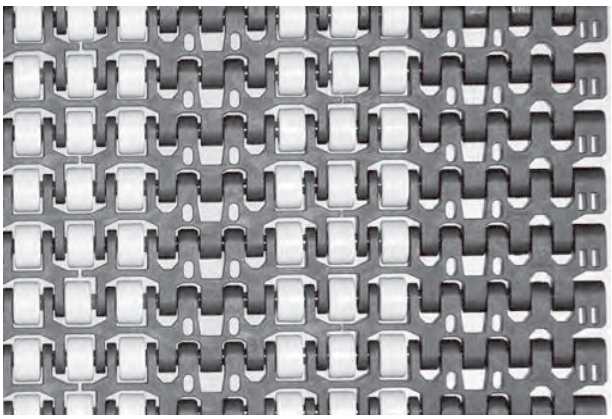
Insert Roller

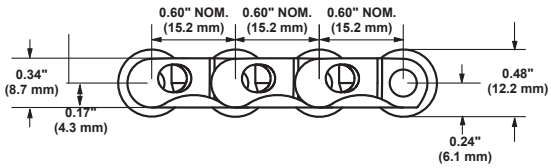
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	3,00	76
Açık Alan	%12,5	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar içerir.
- Rulolar bant yüzeyinin üstünden ve altından taşar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Rulo yoğunluğu: 240 rulo/fit^2 (2580 rulo/m^2).
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında çentikli bıçak ağızlarıyla uyumludur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant, 1,38 inç (35,1 mm) genişliğinde veya daha dar paralel aşınma şeritleri kullanılarak desteklenebilir.
- Arka basıncın düşük olduğu uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeridi yerleştirin. Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- 6 inç (152 mm) değerinin üzerindeki bant genişlikleri kilit örgülüdür.
- 6 inç (152 mm) bant, 0,44 inç (11,2 mm) rulo girintisiyle tam genişlikte kalıplanır.
- Sarı asetal rulolar 0,3 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulolar, rulo bölgeleri arasında 1,5 inç (38,1 mm) olan gruplar şeklinde aralıklandırılır.
- Bandın kenarından rulonun kenarına rulo girintisi 2,25 inçtir (57,2 mm).
- Dişli konumları, bandın kenarından 1,5 inç (38,1 mm) girintilidir.
- Dişli konumları arasındaki mesafe 3,0 inçtir (76,2 mm).



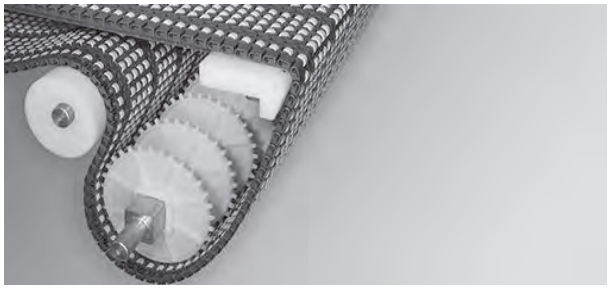


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1000	1490	-50 - 200	-46 - 93	1,7	8,3

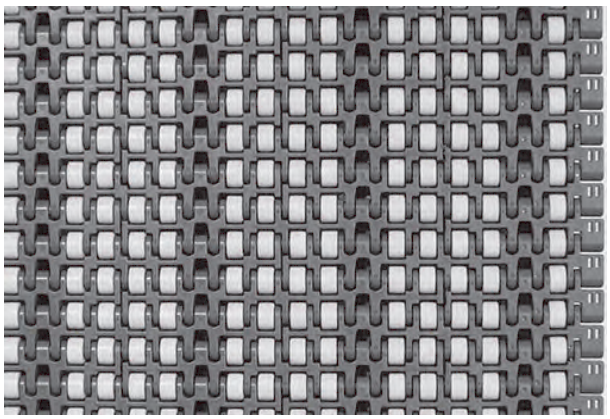
High Density Insert Roller

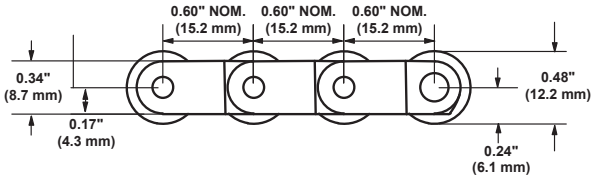
	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	3,00	76,2
Açık Alan	%4	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar.
- Rulolar bant yüzeylerinin üstünden ve altından taşar.
- Her bir bant sırasında tüm bant genişliği boyunca tek bir başsız çubuk kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına paralel şekilde aşınma şeridi yerleştirin. Konveyörde üretim ve kurulum toleransının yanı sıra uygun bant desteğinin sağlanması için 0,50 inç (13 mm) genişliğinde aşınma şeridi kullanılması önerilir. En fazla 0,75 inç (19 mm) genişliğinde aşınma şeridi kullanılmasına izin verilir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında bıçak ağızlarıyla uyumludur. Yüksek hızlı uygulamalar ve yük uygulamaları için uçlu rulo önerilir.
- Sarı asetal rulolar 0,30 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulo yoğunluğu: 320 rulo/fit^2 (3440 rulo/m^2).
- Rulo girintisi: Bandın kenarından rulonun kenarına kadar 0,70 inç (17,8 mm).
- Dişli girintisi: bandın kenarından 1,5 inç (38,1 mm).
- Dişli aralığı: 3,0 inç (76,2 mm) aralık.

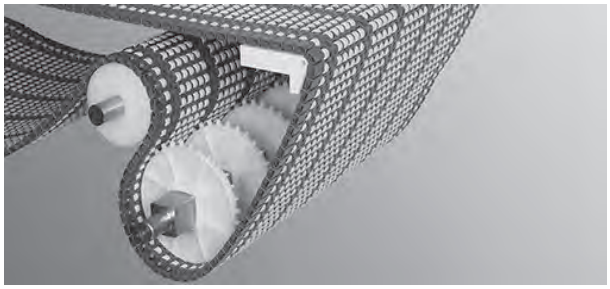




Bant Bilgileri							
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1000	1490	-50 - 200	-46 - 93	1,87	9,13

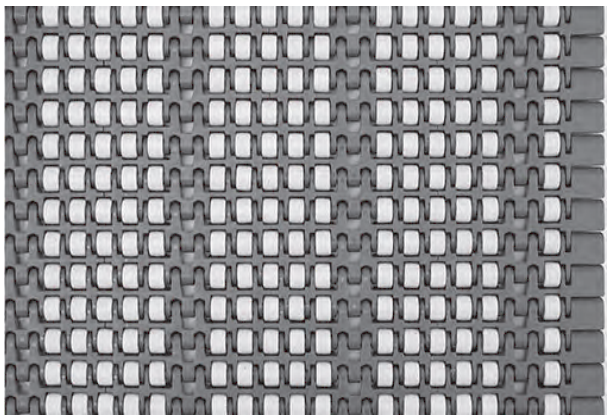
High Density Insert Roller 85 mm

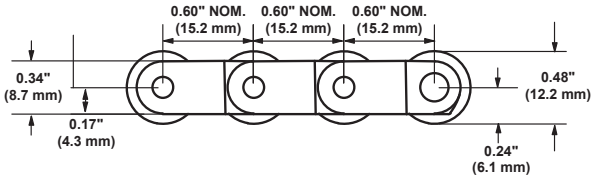
	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Minimum Genişlik	10	255
Genişlik Artış Aralığı	3,35	85
Açık Alan	%3,6	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar.
- Rulolar bant yüzeylerinin üstünden ve altından taşar.
- Her bir bant sırasında tüm bant genişliği boyunca tek bir başsız çubuk kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına paralel şekilde aşınma şeridi yerleştirin. Üretim ve montaj toleransı bırakmak için yeterli bant desteği sağlarken 0,50 inç (13 mm) genişliğinde aşınma şeritleri kullanın. Maksimum aşınma şeridi 0,75 inçtir (19 mm).
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında bıçak ağızlarıyla uyumludur. Yüksek hızlı uygulamalar ve yük uygulamaları için uçlu rulo önerilir.
- Sarı asetal rulolar 0,30 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulo yoğunluğu: 360 rulo/ft^2 (3875 rulo/m^2).
- Rulo girintisi: Bandın kenarından rulonun kenarına kadar 0,89 inç (22,6 mm).
- Dişli girintisi: bandın kenarından 1,67 inç (42,5 mm).
- Dişli aralığı: 3,35 inç (85 mm) aralık.





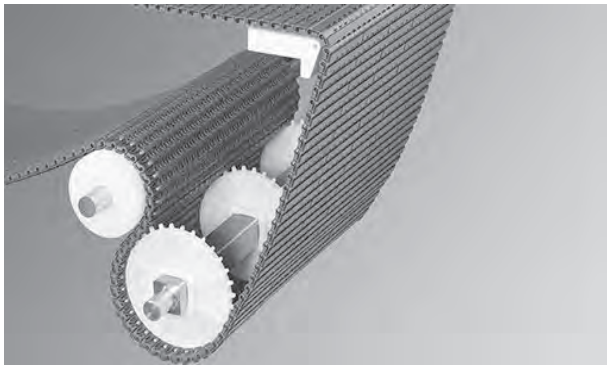
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		Lb/ft	Kg/m	°F	°C	Lb/ft²	Kg/m²
Asetal	Naylon	1000	1490	-50 - 200	-46 - 93	1,95	9,52

SERI 1000

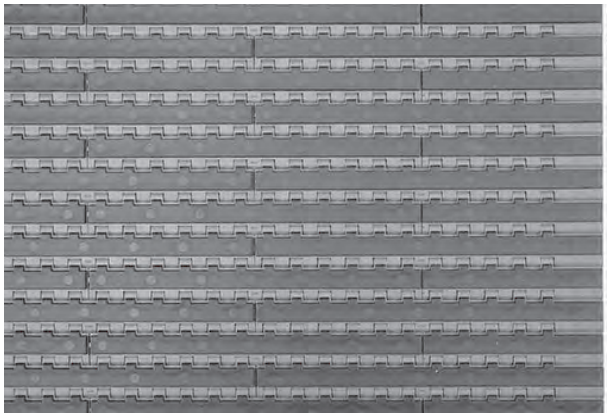
Flat Friction Top 85 mm

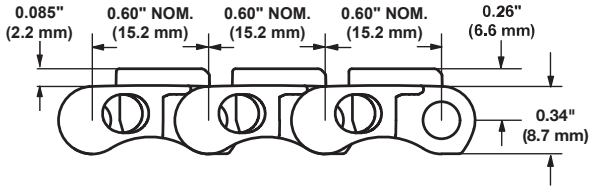
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3,35	85,0
Maksimum Genişlik	66,9	1700
Genişlik Artış Aralığı	3,35	85
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğu ve dolaylı olarak yaylanmayı azaltır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Dişliyi kavramada tutmak için minimum geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve boyutu, bandın 0,75 inç (19 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar. Paket taşıma uygulamaları için bir dinamik uçlu rulo kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.





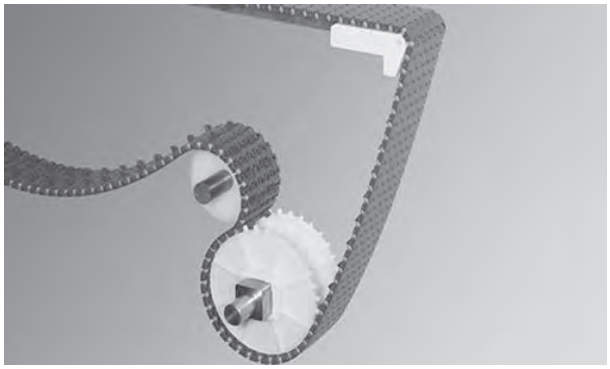
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	Gri/siyah	Naylon	1500	2230	-10 - 130	-23 - 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Tamamen uyumlu

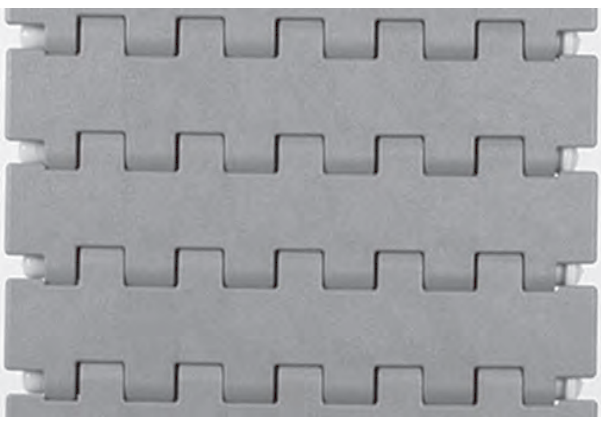
Mold to Width Flat Top with Tabs

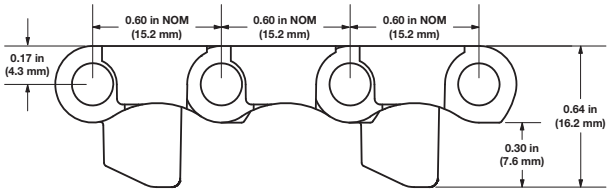
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	3,35	85
	4,50	114
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Sabitleme elemanı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- 3,25 inç (83 mm) askılı bantlar bir dişli kullanır.
- 4,50 inç (114 mm) ve 3,35 inç (85 mm) askılı bantlar üç adede kadar dişli kullanır.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,00/-0,50 mm).
- 3,35 inç (85 mm) kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanmasını sağlayacak şekilde standart 1,65625 inç (42,1 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 3,25 inç (83 mm) ve 4,50 inç (114 mm) kalıplanmış kılavuz askıları, bandın düzgün hizalanmasını sağlayacak şekilde standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



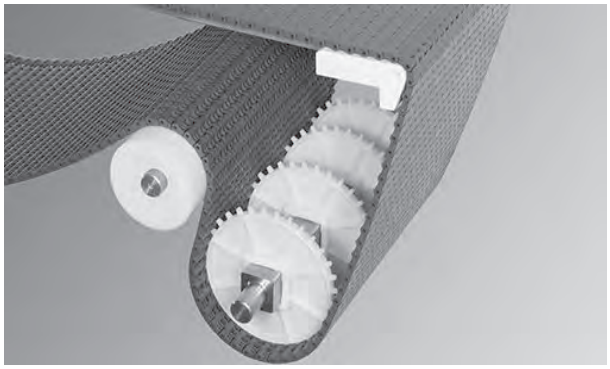


Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Asetal	Naylon	406	184	-50 - 200	-46 - 93	0,44	0,65
3,35	85	Asetal	Naylon	419	190	-50 - 200	-46 - 93	0,44	0,65
4,50	114	Asetal	Naylon	563	255	-50 - 200	-46 - 93	0,60	0,89

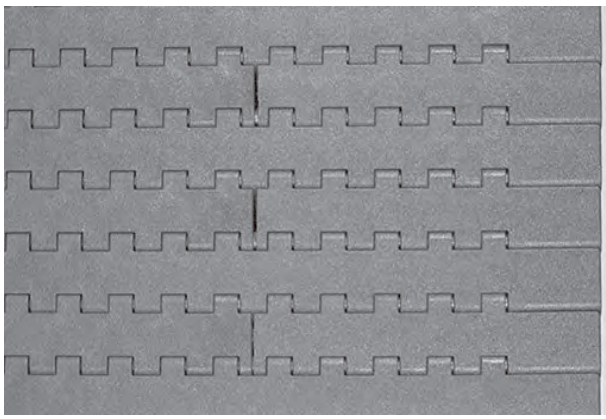
Flat Top 85 mm

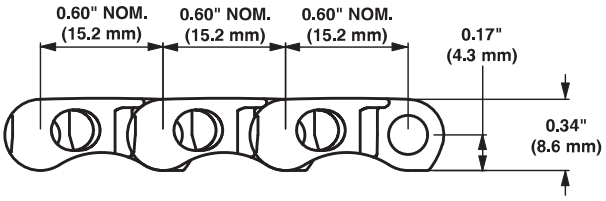
	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Minimum Genişlik	3,35	85
Maksimum Genişlik	67	1700
Genişlik Artış Aralığı	3,35	85
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğu ve dolaylı olarak yaylanmayı azaltır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve boyutu, bandın 0,75 inç (19 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar.
- Paket taşıma uygulamaları için dinamik uçlu rulo önerilir.
- Dişli bağlantısını korumak için minimum geri dönüş gerilimi gereklidir.



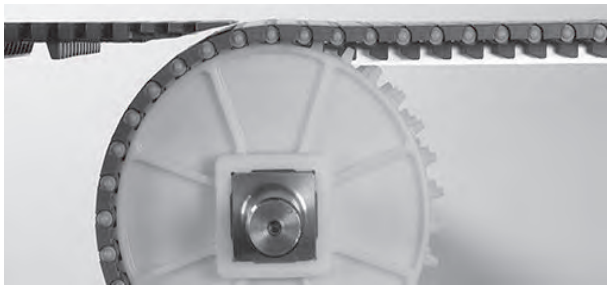


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1500	2230	34 - 200	1 - 93	1,55	7,57

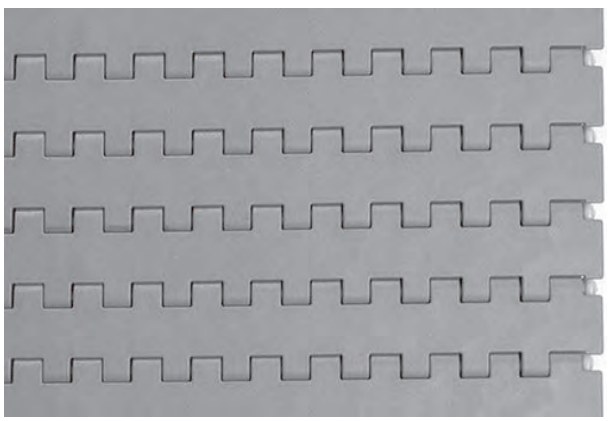
Flat Top ONEPIECE™ Live Transfer 6,3 inç

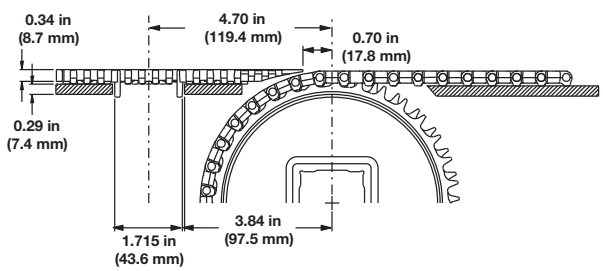
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış En	6,3	160
Genişlik Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Götürme bantlarına sorunsuz kendi temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Üç dişli kullanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışılık tablosuna bakın.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.
- 1,50 inç (38,1 mm) veya daha büyük hatve çapı olan dişliler gerektirir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılamaz.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Bilgileri

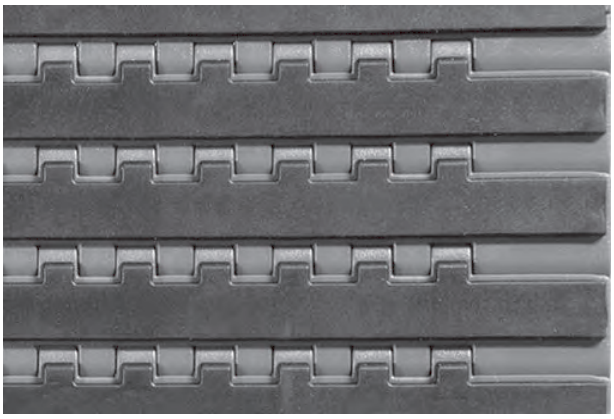
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	500	744	-50 - 200	-46 - 93	0,78	3,81

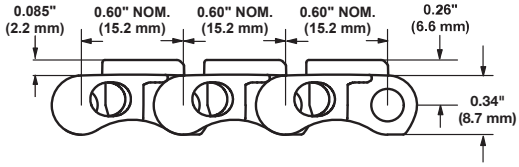
Flat Friction Top

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Siyah kauçuklu gri asetal olarak mevcuttur.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sürtünme Yüzü bandın kenarına kadar uzar (girintisiz).
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bir arada, bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.





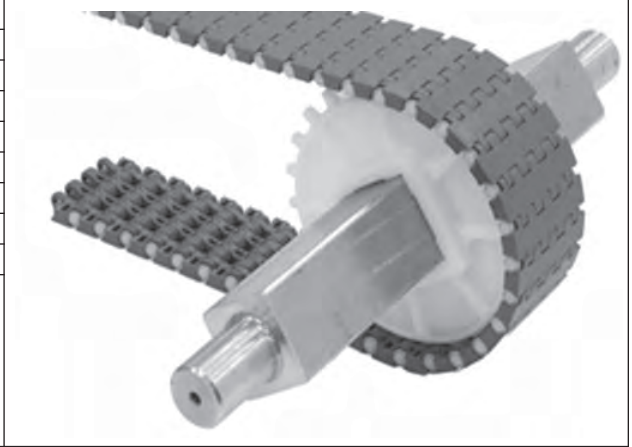
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	Gri/siyah	Naylon	1500	2232	-10 - 130	-23 - 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	
Asetal	Beyaz/beyaz	Naylon	1500	2232	-10 - 130	-23 - 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Tamamen uyumlu

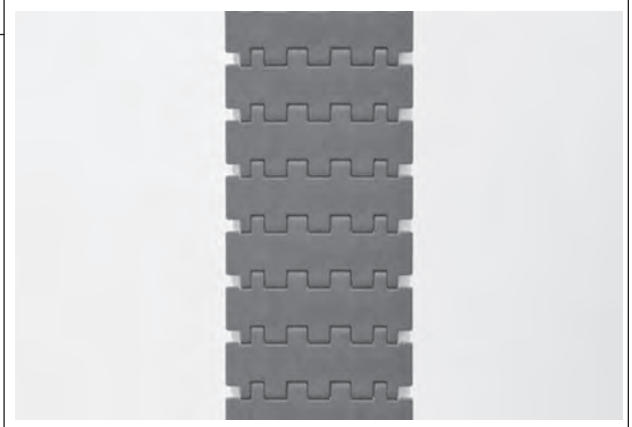
Mold to Width Flat Top

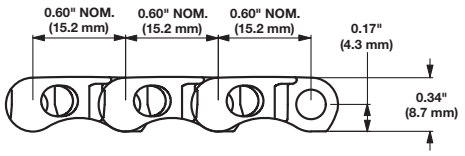
	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1.1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2.2	55
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 29 mm ve 37 mm bantlarda tek dişli kullanılır.
- 46 mm ve 55 mm bantlar en fazla iki dişli kullanabilir.





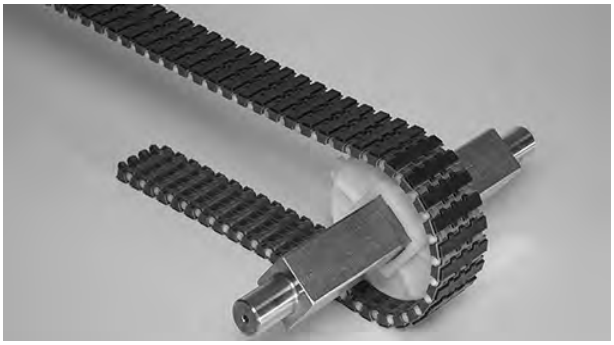
Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1.1	29	Asetal	Naylon	140	64	-50 - 200	-46 - 93	0,15	0,22
1,5	37	Asetal	Naylon	200	91	-50 - 200	-46 - 93	0,19	0,28
1,8	46	Asetal	Naylon	230	104	-50 - 200	-46 - 93	0,23	0,35
2.2	55	Asetal	Naylon	201[a]	91[a]	-50 - 200	-46 - 93	0,28	0,42

[a] İki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için 270 lb (122 kg)

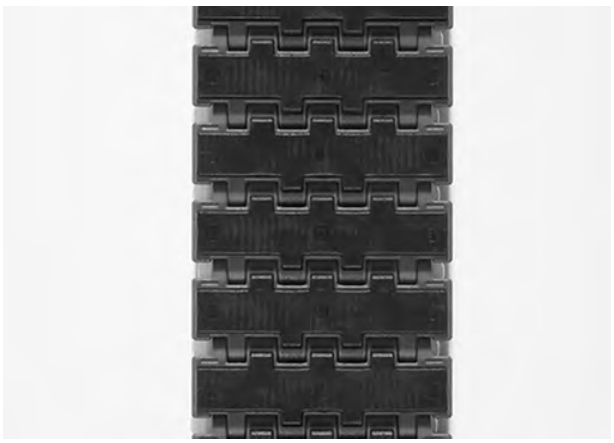
Mold to Width Flat Friction Top

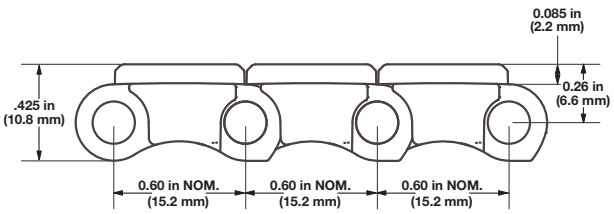
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1.1	29
	2.2	55
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sürtünme yüzü bandın kenarına kadar girintisiz uzar.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Siyah kauçuklu gri asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 29 mm bantlar tek dişli kullanır.
- 55 mm bantlar iki adede kadar dişli kullanabilir.





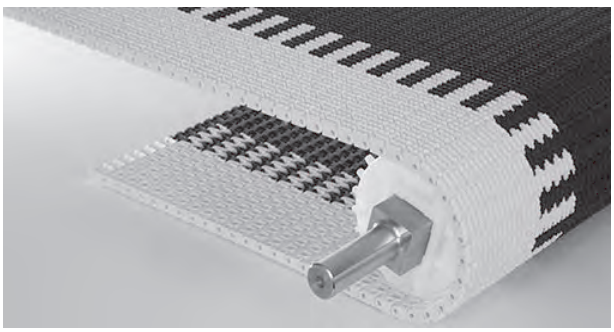
Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Temel/ Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği: 1=Beyaz, 2=Mavi, 3=Doğal, 4=Gri	
inç	mm				lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC
1.1	29,0	Asetal	Gri/siyah	Naylon	140	64	34 - 130	1 - 54	0,17	0,25	54 Shore A	a	
2.2	55,0	Asetal	Gri/siyah	Naylon	200[b]	91	34 - 130	1 - 54	0,34	0,48	54 Shore A	a	

[a] Tamamen uyumlu
[b] 270 lb (122 kg) (iki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için)

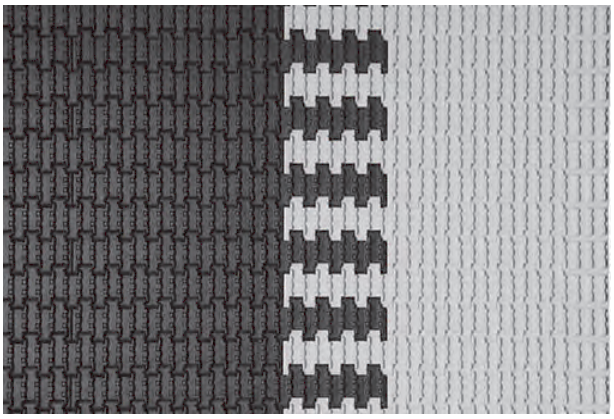
Non Skid Raised Rib

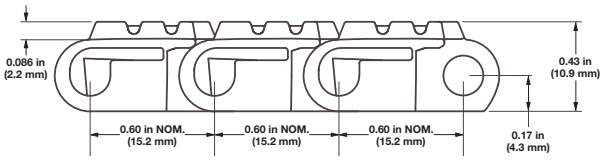
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3,0	76,0
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İki kenar seçeneği mevcuttur: girintisiz ve 21 mm girintili.
- Tırtıklı Yükseltilmiş Nervürlü yüzeyi çekiş kuvvetini artırır.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Düşük profilli konveyör, çukur kazmayla ilişkili kurulum maliyetlerini azaltır.
- Taraklı aktarma tavaları, güvenlik nedeniyle duraklama ihtiyacını ortadan kaldırarak ve arıza duraklama süresini azaltarak güvenli aktarım sağlar.





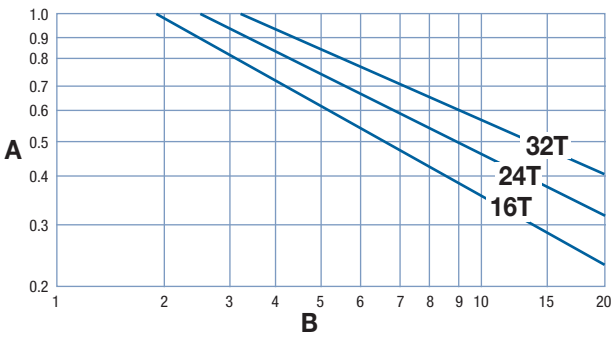
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2000	2976	-50 - 200	-46 - 93	1,86	9,08
HSEC asetal	Naylon	1800	2679	-50 - 200	-46 - 93	1,88	9,18
FR antistatik	Naylon	700	1042	-50 - 150	-46 - 66	1,64	8,01

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş[c]
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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[d]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 3 inç (76 mm) uzunluktan başlayarak 0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.
[c] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[d] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

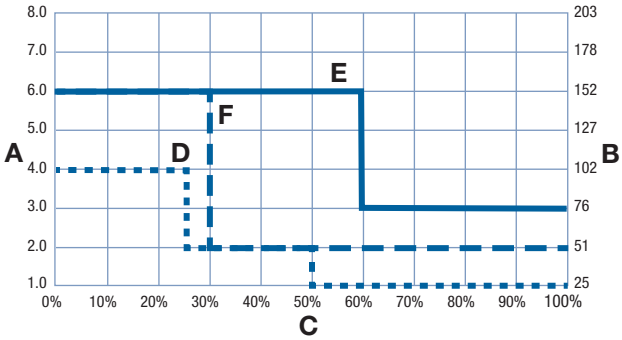
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D kısa kesikli çizgi: 16T dişliler
E düz çizgi: kare göbekli dişliler
F uzun kesikli çizgi: yuvarlak delik dişlileri

Kalıplanmış Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
16 (%1,92)	3,1[b]	79[b]	3,2	81	0,5	13		1,5		40
					1,0	25	1,0; 1,25			
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1,5; 2,5		40; 60
					1,5	38			30	
30 (%0,54)	5,8	147	5,9	150	1,0	25				
					1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16			
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,0	25		1,5		40
					1,5	38	1,25			

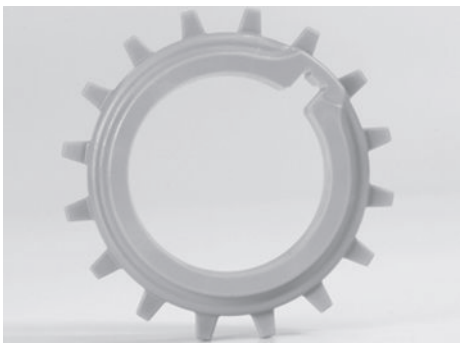
[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

[b] Hatve çapı 3,1 inç (79 mm) olan dişliler kullanırken, 1200 lb/fit (1786 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant dayanımı 1200 lb/fit (1786 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır.

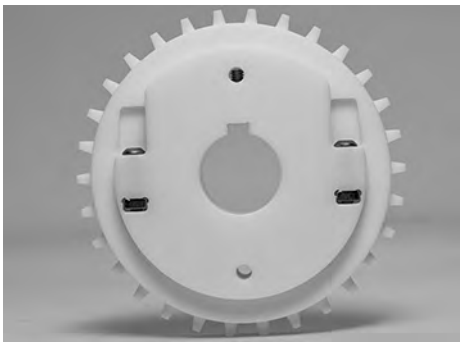
Asetal Parça Dişliler

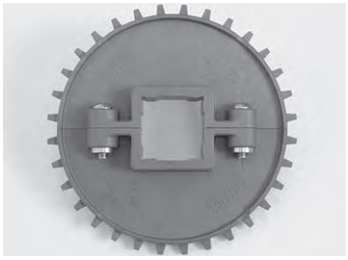
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25			
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30, 40	

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

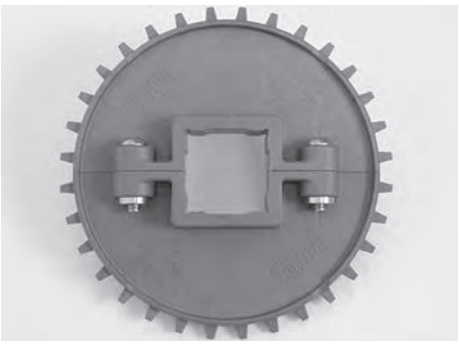
HR Naylon Dişliler[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1,9[b]				

[a] S1000 Yüksek Yoğunluklu Yerleştirme Rulolarıyla kullanılamaz.
[b] 0,25 inç kama kanalı

HR Naylon Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
30 (%0,54)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16				

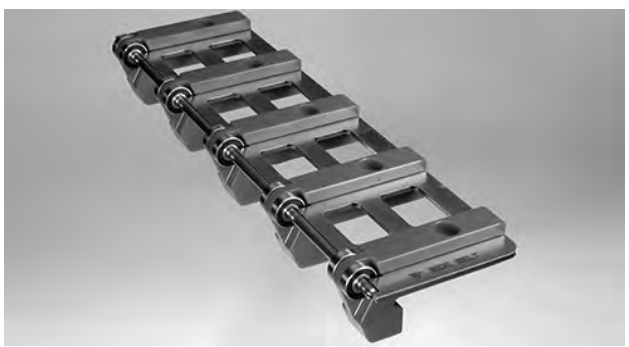
Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları[a]				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1,5	1,5	30, 40	40	
30 (%0,54)	5,8	147	6	152	1,5	38	1,25, 1-7/16, 1,5		30, 40		
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16, 1,5	1,5	30, 40	40	

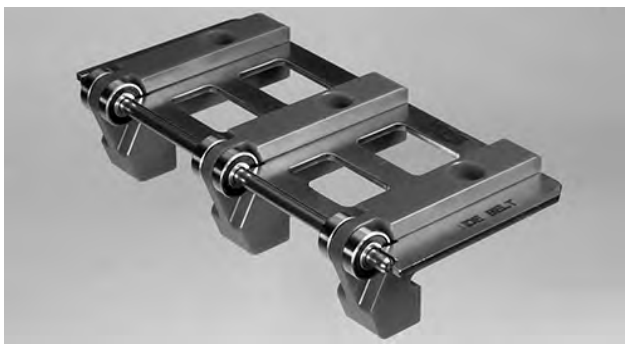
[a] 24 dişli, 30 mm yuvarlak delikli dişli kama kanallı ya da kama kanalsız olarak mevcuttur. Bu dişlileri sipariş ederken kama kanalı gereksinimlerini belirleyin.

Polipropilen Kompozit Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Dinamik Uçlu Rulolar	
Standart Uçlu Rulo Genişlikleri	
ABD Boyutlar (inç)	Metrik Boyutlar (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

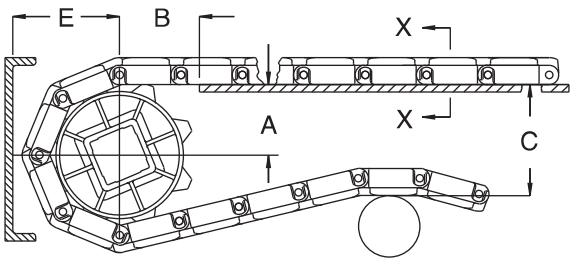
- ABD boyutlar 4,5 inç, 6 inç ve ardından 3 inçlik artışlarla mevcuttur. 85 mm'lik (3,35 inç) artışlarla metrik boyut seçenekleri mevcuttur.
- Diğer bant genişlikleri için mevcut artış seçeneklerinde birden fazla uçlu ruloyu birleştirin. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- FDA uyumlu, mavi, yağ dolgulu naylondan üretilmiştir.
- Rulo çapı: 0,75 inç (19 mm)





KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

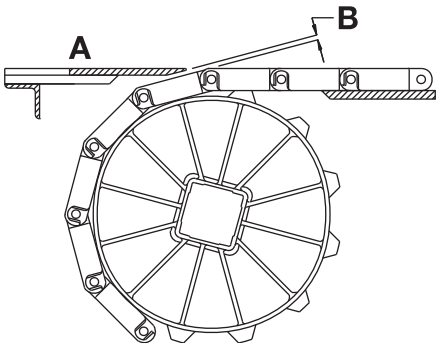


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 51: Temel boyut gereksinimleri

S1000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flat Top, Flat Top 85 mm, Mold to Width Flat Top										
3,1	79	16	1,34 - 1,37	34 - 35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11 - 2,13	54	1,99	50	4,60	117	2,53	64
6,1	155	32	2,88 - 2,89	73	2,43	62	6,12	155	3,29	84
High Density Insert Roller, 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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 52: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

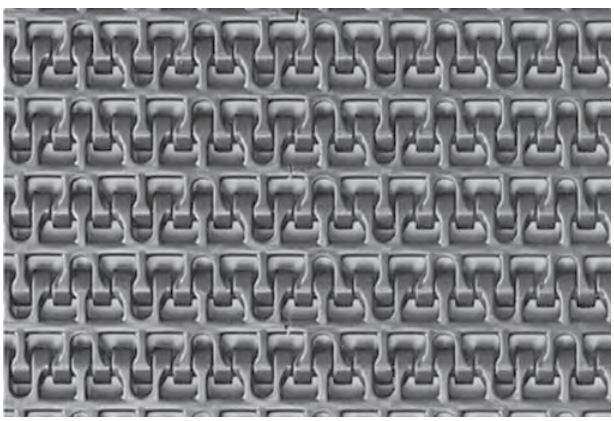
Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

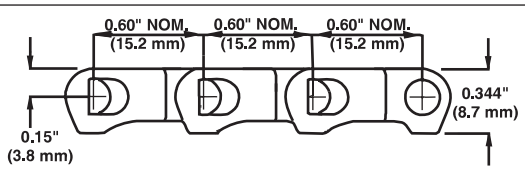
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	Ürün Notları'na Bakın	
Genişlik Artış Aralığı		
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Malzemeye göre değişen özel yapım genişlikler.
  - Asetal ve polipropilen, 3 inç (76 mm) genişlikten başlar ve 0,5 inç (12,7 mm) artışlarla mevcuttur.
  - Ateş azdırmaz termoplastik polyester (FR TPES) 5 inç (127 mm) genişlikten başlar ve 1,0 inç (25,4 mm) artışlarla mevcuttur.
  - Diğer tüm malzemeler 3 inç (76 mm) genişlikten başlar ve 1,0 inç (25,4 mm) artışlarla mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,81	3,95
Polietilen	Polietilen	450	670	-50 - 150	-46 - 66	0,87	4,25
Asetal	Polipropilen	1300	1940	34 - 200	1 - 93	1,19	5,80
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,19	5,80
FR TPES	Polipropilen	750	1120	40 - 150	4 - 66	1,30	6,34
HHR naylon	HHR naylon	1100	1640	-50 - 310	-46 - 154	1,14	5,57
HR naylon	Naylon	1100	1640	-50 - 240	-46 - 116	1,07	5,22
UV dayanıklı polipropilen	UV dayanıklı polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,81	3,98
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	450	670	34 - 150	1 - 66	1,04	5,08
Asetal[a]	Polietilen	1200	1790	-50 - 70	-46 - 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	1042	-34 - 200	1 - 93	1,57	7,67

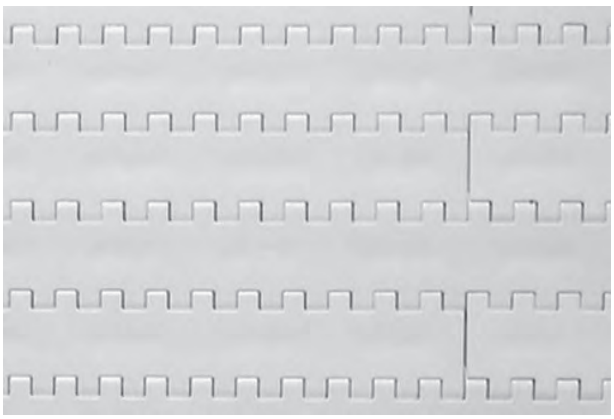
[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

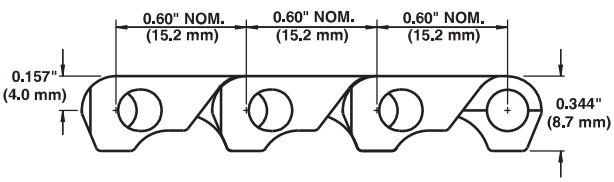
Flat Top

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Düzgün, kapalı üst yüzeyi olan hafif bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir. Daha fazla bilgi için bkz. Dar Aktarma Yöntemleri.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	500[a]	744[a]	34 - 220	1 - 104	0,90	4,40
Polietilen	Polietilen	300[a]	450[a]	-50 - 150	-46 - 66	0,96	4,69
HR naylon	Naylon	500	744	-50 - 240	-46 - 116	1,15	5,61
HHR naylon	HHR naylon	800	1191	-50 - 310	-46 - 154	1,175	5,74
Asetal	Polipropilen	1000	1488	34 - 200	1 - 93	1,30	6,35
Asetal[b]	Polietilen	900	1339	-50 - 70	-46 - 21	1,30	6,35
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	800	1191	-50 - 200	-46 - 93	1,6	7,81
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	300	446	34 - 150	1 - 66	1,09	5,32
PK	PK	1000	1488	-40 - 200	-40 - 93	1,14	5,57

[a] Çelik parçalı dişliler kullanılırken, polipropilen için bant sağlamlığı 400 lb/fit'tir (595 kg/m); polietilen için bu değer 240 lb/fit'tir (360 kg/m)

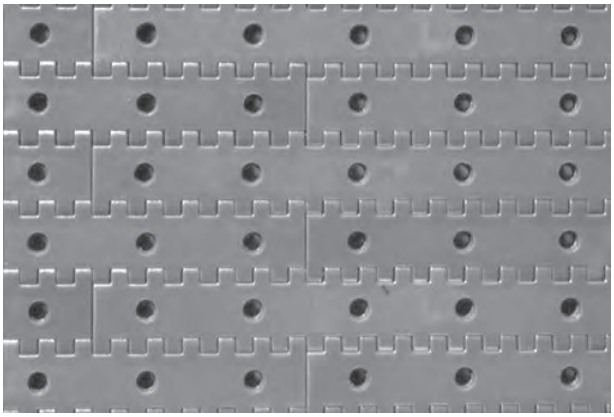
[b] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

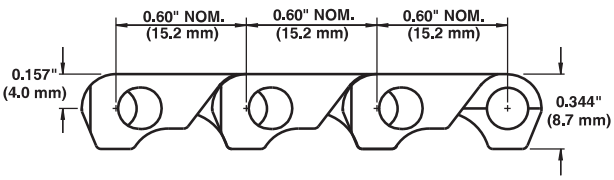
Perforated Flat Top

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	Ürün Notları'na Bakın	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- %5,3'lük açık alan, menteşede %2,1'lik açık alanı kapsar.
- Nominal 1 inç (25,4 mm) × 0,6 inç (15,2 mm) boyutlu bir delik modelinde 5/32 inç (4 mm) yuvarlak delikli olarak mevcuttur.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir. Daha fazla bilgi için bkz. Dar Aktarma Yöntemleri.
- Dar, sondan sona aktarmalar gerektiren vakum uygulamalarında kullanılır.





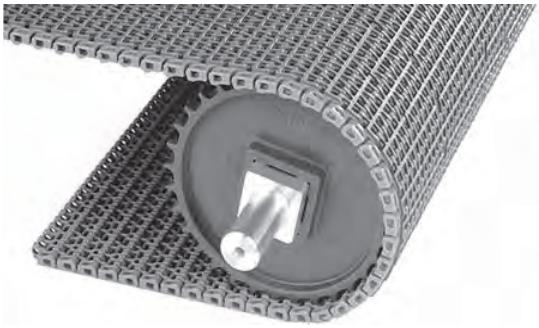
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	1,30	6,35
Asetal[a]	Polietilen	900	1340	-50 - 70	-46 - 21	1,30	6,35

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

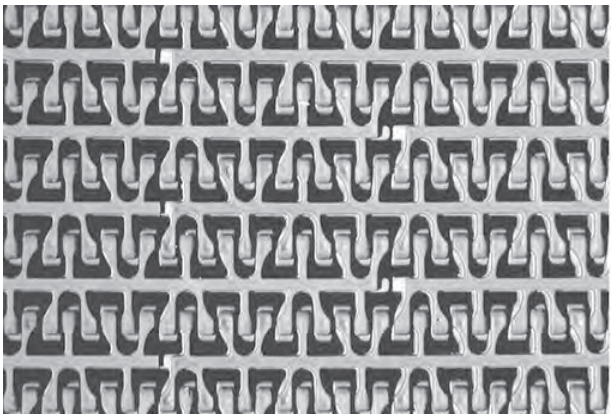
Flush Grid Friction Top

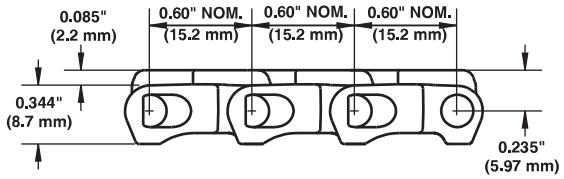
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, mavi kauçuklu mavi polipropilen, siyah kauçuklu gri polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu öğeleri göz önünde bulundurun.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Kalıplanmış girinti: 0,34 inç (8,6 mm)





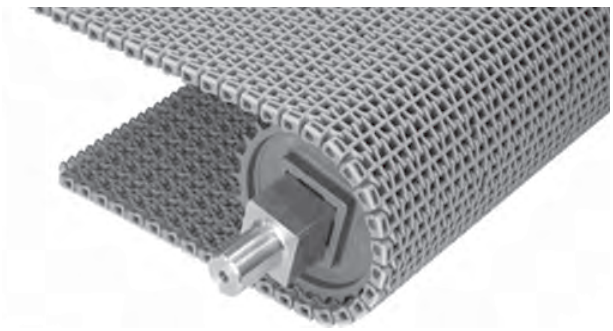
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,18	5,76	64 Shore A		
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,18	5,76	55 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,18	5,76	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Yüksek performanslı FT mavi/mavi	Polipropilen	700	1040	34 ila 212	1 ila 100	1,18	5,76	59 Shore A	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

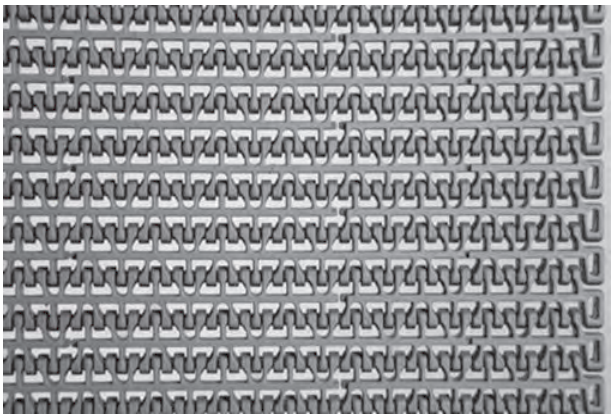
Düz Kalbur Sürtünme Yüz, Girinti Yok

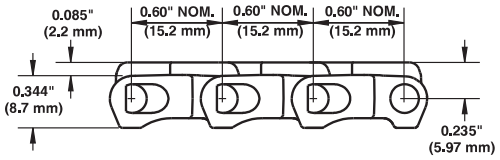
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.





Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT Mavi/ Mavi	Polipropilen	700	1040	34 ila 212	1 ila 100	1,18	5,76	59 Shore A	b	c

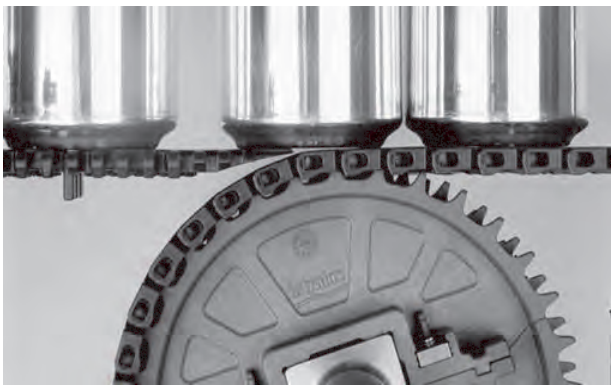
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

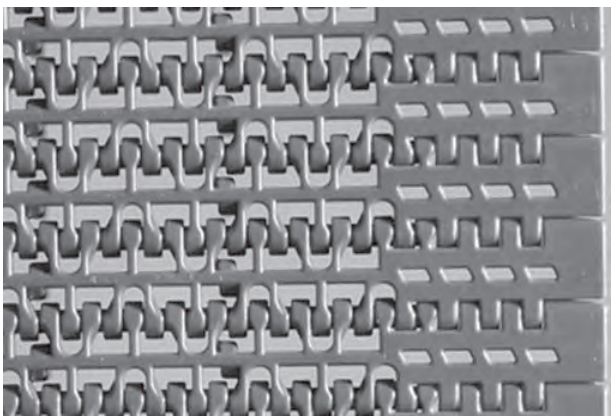
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

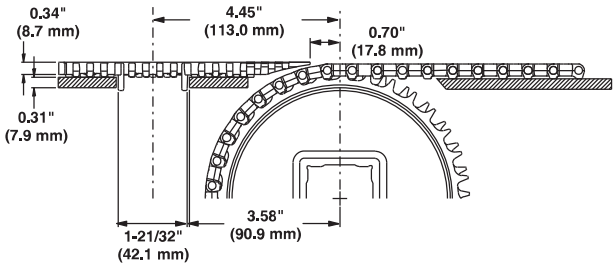
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Üstün aşınma direnci için naylon çubuklarla üretilmiştir.
- Küçük hatve boyutu yaylanmayı azaltır ve ürün aktarımını titreşimsiz hale getirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- EZ Track dişlilerle kullanım için önerilir.
- 3,5 inç (89 mm) veya daha büyük dişli çapı olan dişliler kullanın.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Bkz. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.
- Ayrıca 6 inç (152 mm) Mold to Width olarak da mevcuttur.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.



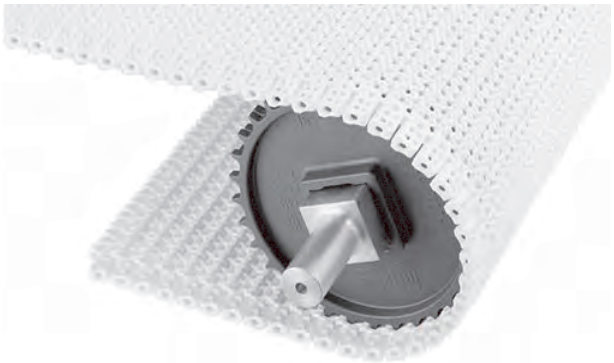


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1300	1940	34 - 200	1 - 93	1,19	5,80
FR TPES	Naylon	750	1120	40 - 150	4 - 66	1,30	6,34
HHR naylon	HHR naylon	1100	1640	-50 - 310	-46 - 154	1,20	5,80

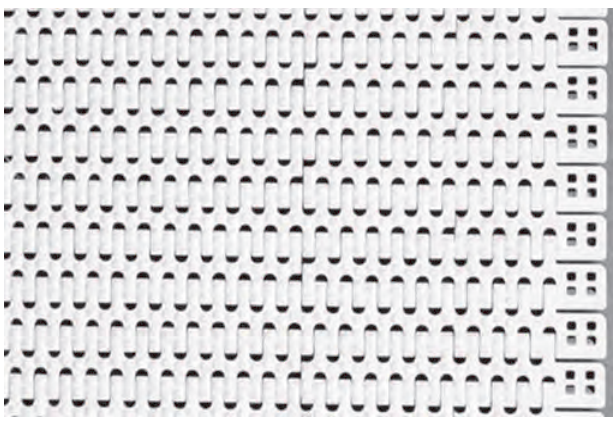
Flush Grid Nub Top

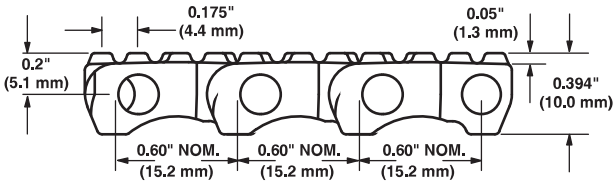
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,18 × 0,09	4,4 × 2,3
Açık Alan	%15	
Ürün Temas Alanı	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Damla deseni, bant yüzeyi ile ürün arasındaki teması azaltır.
- Asetal, polipropilen ve polietilen (dondurulmuş ürünler için) seçenekleri mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Damlalar arasındaki mesafeye uzayacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Düz Kalbur Damla Yüz kanatları mevcuttur.
- Standart damla girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).





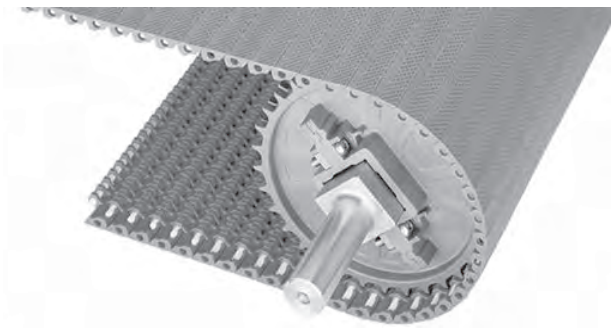
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,55
Asetal	Polipropilen	1300	1940	34 - 220	7 - 93	1,36	6,65
Polietilen	Polietilen	450	670	-50 - 150	-46 - 66	1,00	4,90
Asetal	Polietilen	1200	1790	-50 - 150	-46 - 66	1,36	6,65

[a] Poliüretan dişliler kullanırken, polipropilen, asetal ve naylon için bant sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m), dişli için sıcaklık aralığı ise 0°F ile 120°F (-18°C ile 49°C) arasındadır. Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

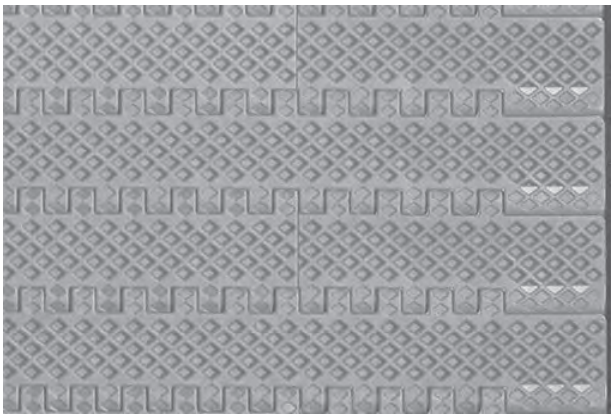
Embedded Diamond Top

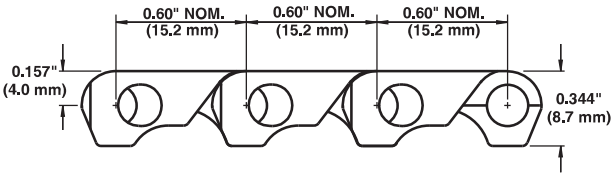
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Düzgün, kapalı üst yüzeyi olan hafif bant.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.





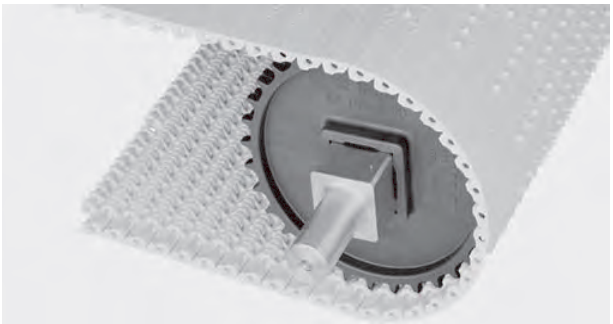
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polietilen	Polietilen	300	450	-50 - 150	-46 - 66	0,96	4,69

[a] Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft'tir (360 kg/m).

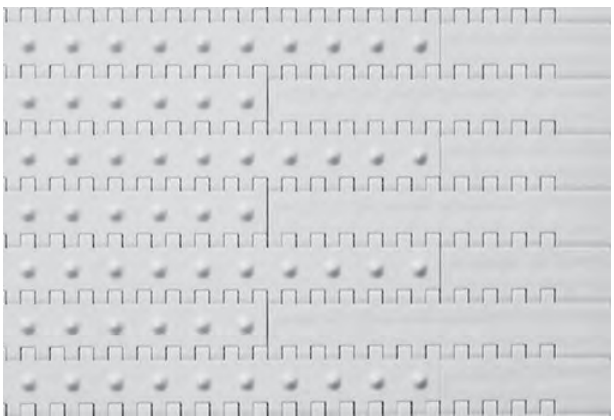
Cone Top™

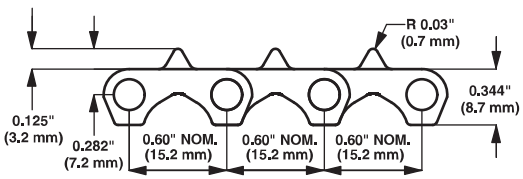
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).



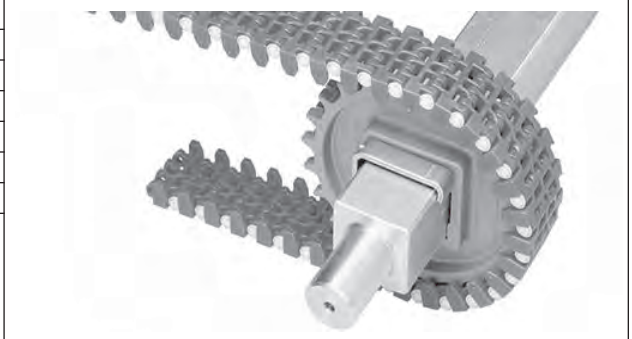


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	1,31	6,40
HR naylon	Naylon	500	744	-50 - 240	-46 - 116	1,18	5,76

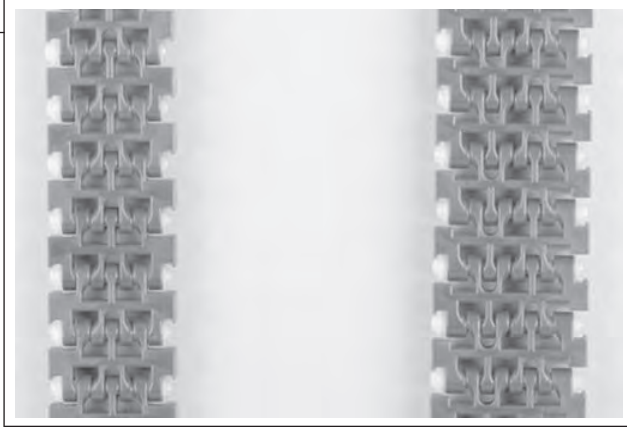
Flush Grid Mold to Width, 38 mm ve 46 mm Genişlik

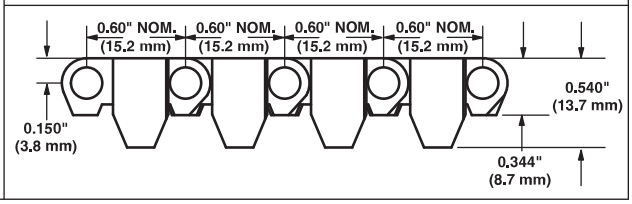
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1,5 ve 1,8	38 ve 46
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

-
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Düz kenarlar.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Standart naylon çubukçuklar daha uzun kullanım ömrü sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yalnızca EZ Track dişliler kullanın.
- Her iki genişlik için de mil başına yalnızca bir adet dişli kullanın.
- Kılavuz askıları arasındaki aralık:
  - 38 mm bant: 1,2 inç (30,6 mm)
  - 46 mm bant: 1,54 inç (39,1 mm)
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Bilgileri

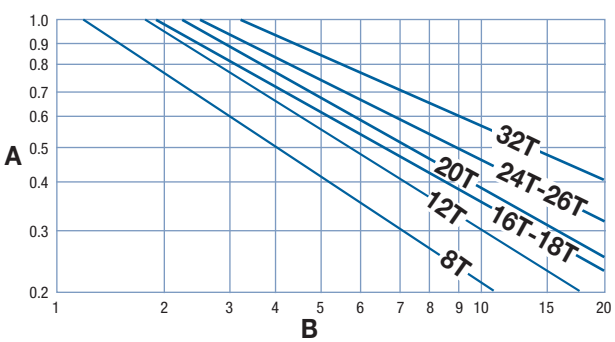
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal (38 mm)	Naylon	130	59	-50 - 200	-46 - 93	0,185	0,275
Asetal (46 mm)	Naylon	150	68	-50 - 200	-46 - 93	0,216	0,321

[a] Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft'tir (360 kg/m).

Dişli ve Destek Miktarı Referansı[a]				
Bant Genişlik Aralığı[b]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Taşımayüzü	Geridönüş[d]
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[e]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Tek levha çelik tasarım nedeniyle, Intralox gösterilenin iki katı 8 ve 12 dişe sahip dişli kullanılmasını önerir.
[b] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 3 inç (76 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[c] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.
[d] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[e] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

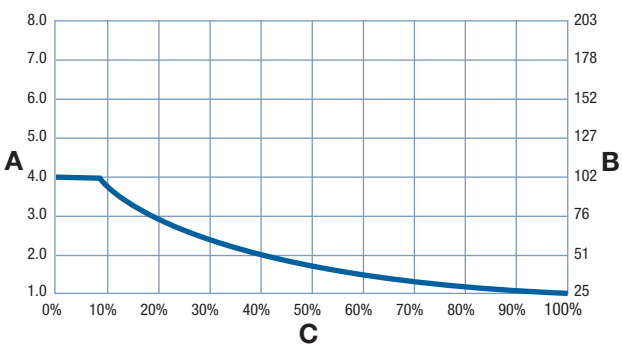
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

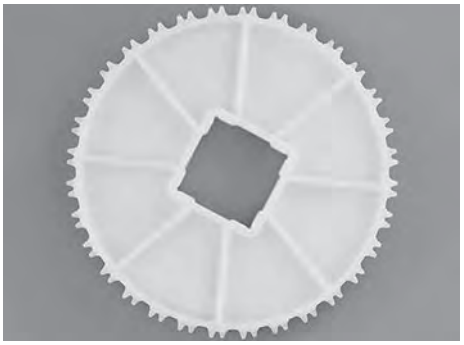


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERI 1100

Kalıplanmış Dişli

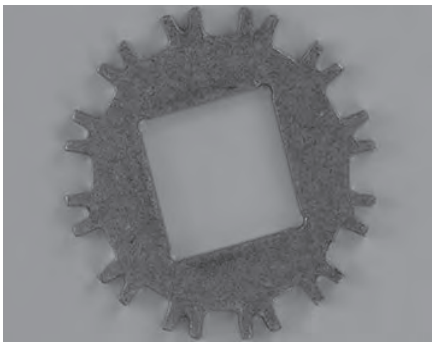
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (%1,92)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 - 30	40
18 (%1,52)	3,5	89	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	1–1,25	1,5 m 2,5	25 - 30	40; 60
26 (%0,73)	5.1	130	5.1	130	1,0	25	1–1,25	1,5	25 - 30	40
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1–1,25	1,5; 2,5	25 - 30	40; 60



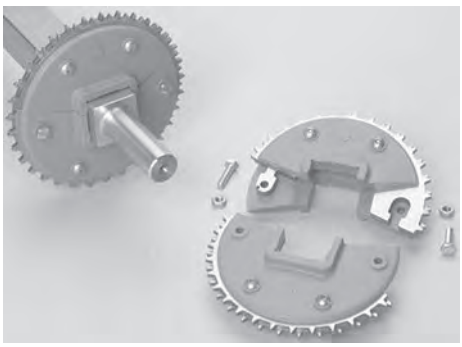
[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler

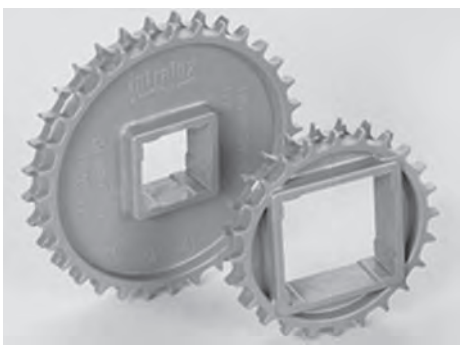
Diş Sayısı (Yaylan-ma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm [a]	Kare mm
8 (%7,61)	1,6	41	1,6	41	0,164	4.2	0,75	0,625	20	
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	0,164	4.2	1,0	1,0	25	25

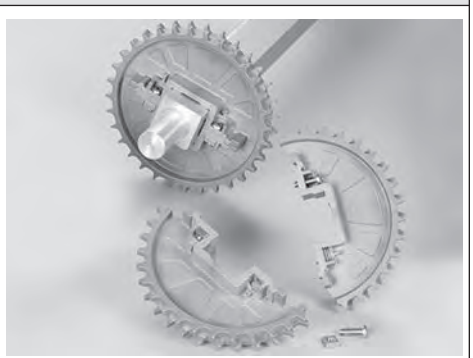


[a] Paslanmaz çelik dişlilerin yuvarlak göbek boyutlarında erkek kama vardır. Kama dişlinin bir parçası olduğundan bandı izlemek için yalnızca merkez dişlilerin kilitlenmesi gerekir. Erkek kama, mil kama kanalının milin uzunluğu boyunca ilerletilmesini gerektirir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Parça Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare 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	

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

EZ Track™ Kalıplanmış Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

EZ Track™ Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
24 (%0,86)	4,6	117	4,7	119	1,5	38		1,5		40	
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	

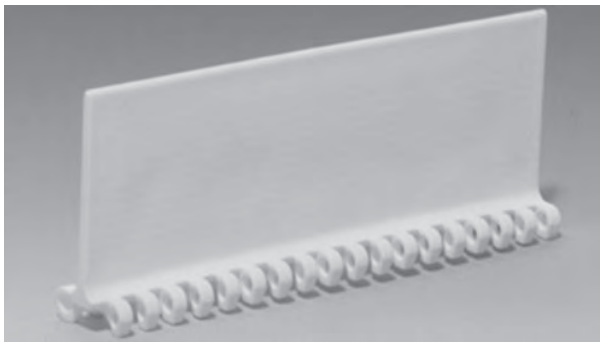
EZ Track™ ve EZ Clean™ Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	1,0	25	1,0	1,0	25	25
16 (%1,92)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		25, 30	
18 (%1,52)	3,5	89	3,5	89	1,0	25	1,0	1,0		25
20 (%1,23)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (%0,86)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		25, 30	
26 (%0,73)	5.1	130	5.1	130	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4	1,5	25, 30	40
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4 1-1/2		25, 30, 40	

Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)

Mevcut Kanat Yüksekliği inç	Mevcut Kanat Yüksekliği mm	Mevcut Malzemeler
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, algılanabilir polipropilen A22

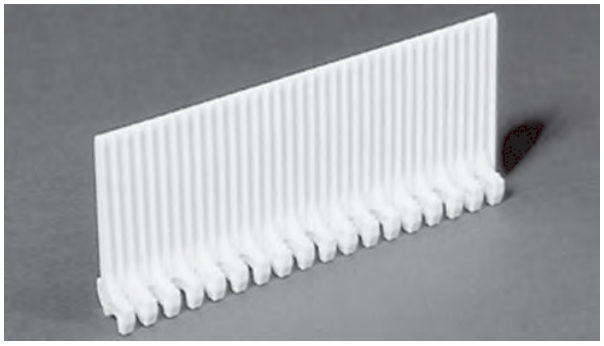
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Flat Top temel Streamline kanatlar hem Flat Top hem de Flush Grid bantlarda kullanılır.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Önerilen minimum girinti için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Düz Kalbur Damla Yüz Baz Kanat (Bağlantısız)

Mevcut Kanat Yüksekliği inç	Mevcut Kanat Yüksekliği mm	Mevcut Malzemeler
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal
3	76	Polipropilen, asetal

- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Önerilen minimum girinti için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

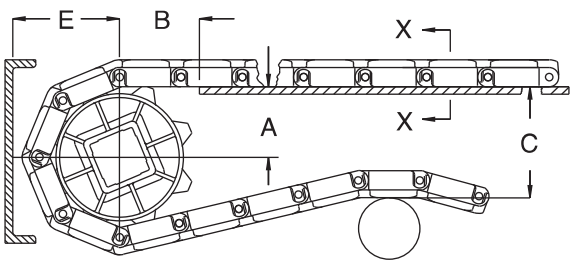


Yan Korumalar			
Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal	

- Sabitleyici gerekli değildir.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 8, 12, 16 ve 18 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar, 24 dişe sahip veya daha büyük dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,2 inç (5 mm).
- Minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 53: Temel boyut gereksinimleri

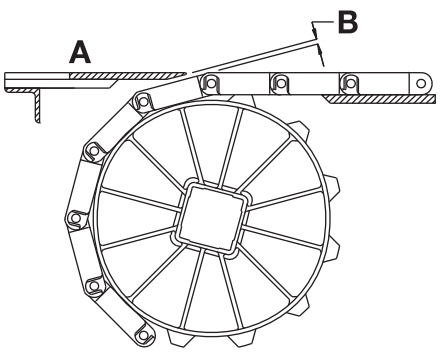
S1100 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top[a]										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	33	2,40	61	1,37	35
3,1	79	16	1,31	33	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,60	91	1,94	49
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,79	96	2,13	54
4,6	117	24	2,08	53	1,92	49	4,75	121	2,60	66
5.1	130	26	2,28	58	1,96	50	5,14	131	2,73	69
6,1	155	32	2,85	72	2,20	56	6,20	155	3,30	84
Flush Grid Friction Top[a], Flush Grid Friction Top, No Indent[a]										
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

S1100 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
5.1	130	26	2,28	58	2,06	52	5,02	127	2,79	71
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,16	157	3,36	85
Flush Grid Nub Top[a]										
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
Cone Top[a]										
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

[a] B boyutunun alternatif yerleşim düzenleri için bkz. Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 54: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
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

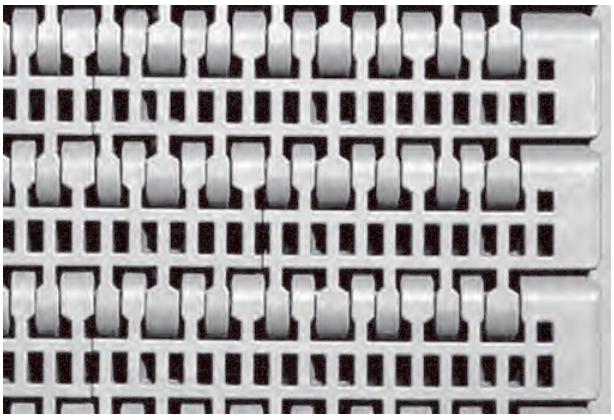
Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

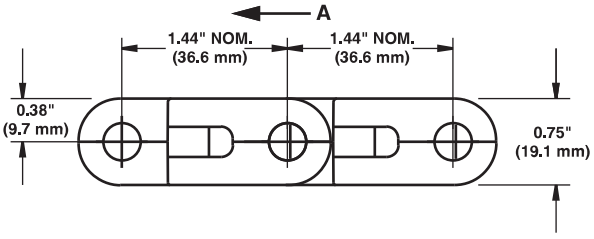
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%24	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Modül kalınlığı: üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlayan 0,75 inç (19,1 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

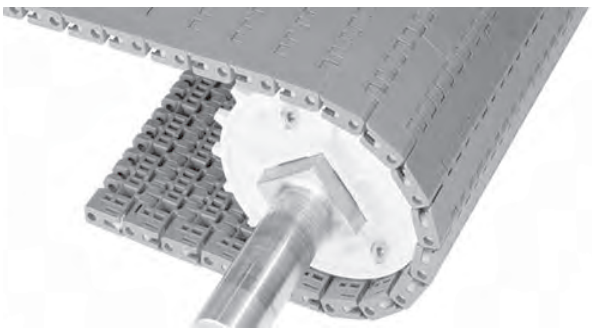
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen kompozit	Polipropilen	3300	4908	34 - 220	1 - 104	2,87	14,01

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/fit'tir (3000 kg/m).

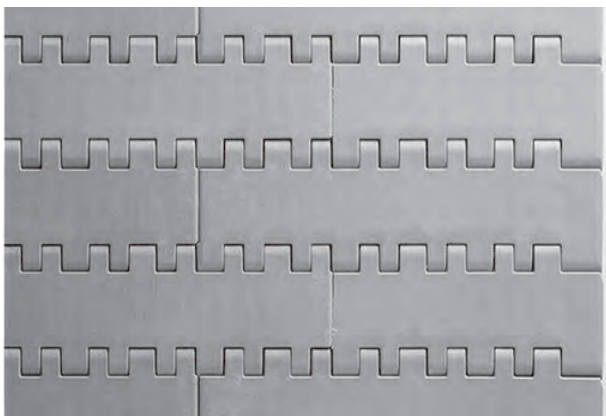
Flat Top

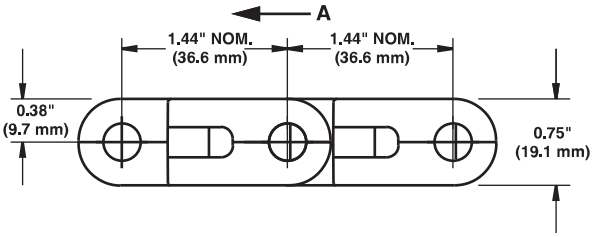
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Modül kalınlığı, üstün bant sağlamlığı ve rijitliği sağlayan 0,75 inçtir (19,1 mm).
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Dar bantlar için bant dayanımı:
  - 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için 3750 lb/ft (5580 kg/m). Daha kesin bir bant dayanımı gerekiyorsa Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
  - 30 inç (762 mm) altındaki bant genişlikleri için 3250 lb/ft (4835 kg/m)
  - 12 inç (305 mm) altındaki bant genişlikleri için 2750 lb/ft (4090 kg/m)





A tercih edilen gidiş yönü

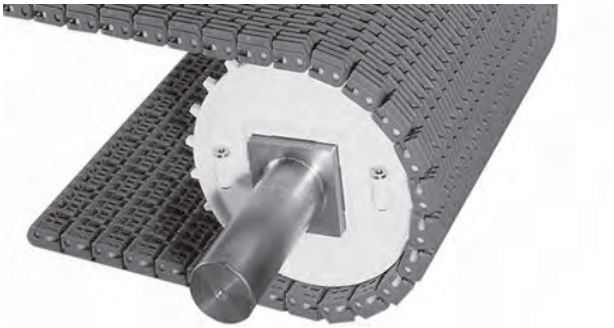
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,17	15,45
EC polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,2	15,66

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde gidiyorsa bandın nominal dayanımı 2000 lb/ft'tir (3000 kg/m). Dar bantların nominal bant dayanımı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lb/ft (5580 kg/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lb/ft (762 kg/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lb/ft (4090 kg/m) değerlerine düşürülür. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant dayanımı gerekliyse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

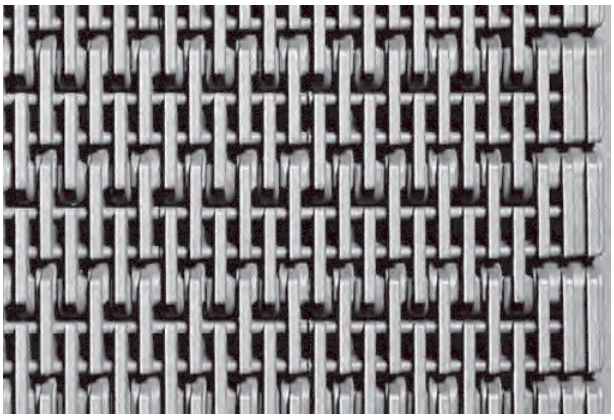
Raised Rib

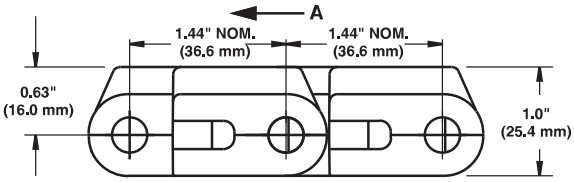
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%24	
Ürün Temas Alanı	%24	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Modül kalınlığı: üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlayan 1,0 inç (25,4 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

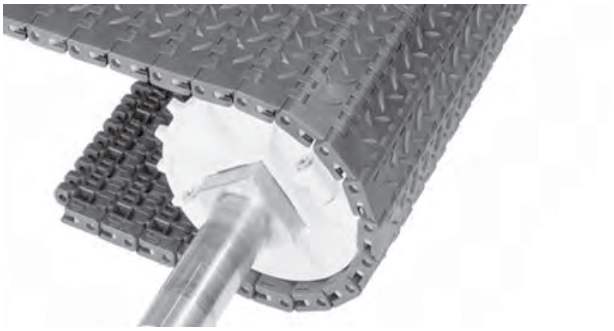
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen kompozit	Polipropilen	3300	4908	34 - 220	1 - 104	3.3	16,11

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/fit'tir (3000 kg/m).

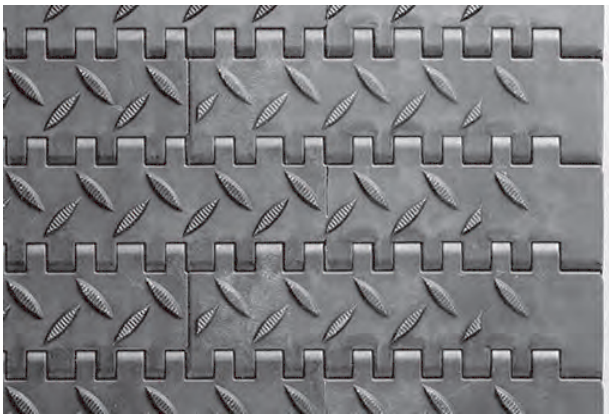
Non Skid

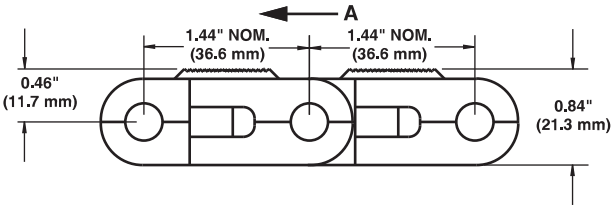
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır. Özel tasarım reçine, elektrik yükünü dağıtmak için nem kullanmayan ve bu özelliği sayesinde tüm ortamlarda etkili olan statik yük dağıtıcı bir malzemedir.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- 1,44 inç (36,6 mm) hatve, geleneksel hareketli platform bantlarından daha küçük tahrik dişlilerinin kullanılmasına olanak tanır, böylece daha dar aktarmalar sağlar ve kurulum için daha sığ zemin kanalları gerektirir.
- Modül kalınlığı: 0,75 in (19,1 mm) üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlar. Tercih edilen gidiş yönünde, S1200 bantların nominal dayanım değeri 4000 lb/ft'tir (5950 kg/m).
- Non Skid girinti: 1,0 inç (25,4 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
EC polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,21	15,65

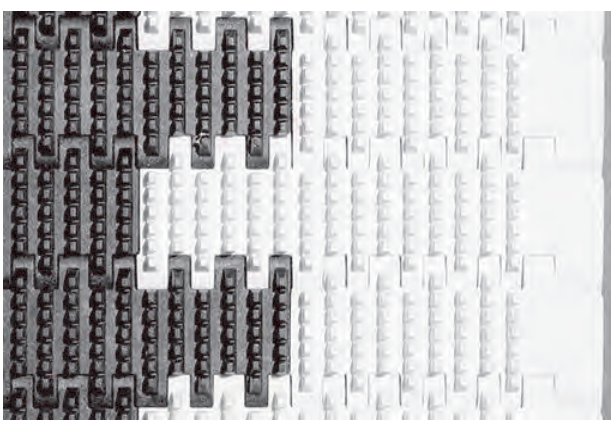
[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/fit'tir (3000 kg/m). Dar bantların bant sağlamlığı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lb/ft (5580 kg/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lb/ft (762 kg/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lb/ft (4090 kg/m) değerlerine düşer. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant sağlamlığı gerekliyse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

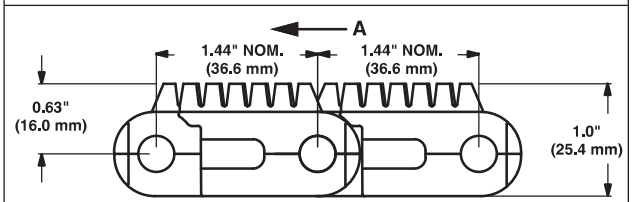
Non Skid Raised Rib

	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%10	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Desenli yapısı emniyeti artıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır. Özel tasarım reçine, elektrik yükünü dağıtmak için nem kullanmayan ve bu özelliği sayesinde tüm ortamlarda etkili olan statik yük dağıtıcı bir malzemedir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez.
- Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- 1,44 inç (36,6 mm) hatve, geleneksel hareketli platform bantlarından daha küçük tahrik dişlilerinin kullanılmasına olanak tanır, böylece daha dar aktarmalar sağlar ve kurulum için daha sığ zemin kanalları gerektirir.
- Nervür girintisi: 1,0 inç (25 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
EC polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,58	17,48
UV dayanıklı asetal[b]	Asetal	2500	3713	-50 - 150	-46 - 66	4,51	22,02

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/fit'tir (3000 kg/m). Dar bantların bant sağlamlığı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lb/ft (5580 kg/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lb/ft (762 kg/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lb/ft (4090 kg/m) değerlerine düşer. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant sağlamlığı gerekliyse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] UV dayanıklı asetal özel dişliler gerektirir. Bu bant için dişli sipariş ederken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
145	3683	25	18	14
146	3708	25	18	14
147	3734	25	18	14
148	3759	25	18	14
149	3785	25	18	14
150	3810	25	18	14
151	3835	25	18	14
152	3861	25	18	14
153	3886	25	18	14
154	3912	25	19	14
155	3937	25	19	14
156	3962	27	19	14
157	3988	27	19	15
158	4013	27	19	15
159	4039	27	19	15
160	4064	27	19	15
161	4089	27	19	15
162	4115	27	19	15
163	4140	27	20	15
164	4166	27	20	15
165	4191	27	20	15
166	4216	27	20	15
167	4242	27	20	15
168	4267	29	20	15
169	4293	29	20	16
170	4318	29	20	16

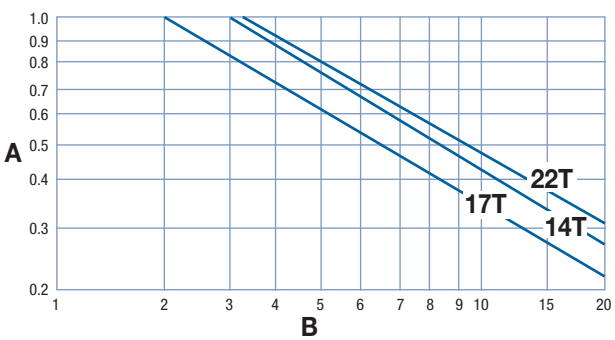
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
171	4343	29	20	16
172	4369	29	21	16
173	4394	29	21	16
174	4420	29	21	16
175	4445	29	21	16
176	4470	29	21	16
177	4496	29	21	16
178	4521	29	21	16
179	4547	29	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 6 inç (152 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

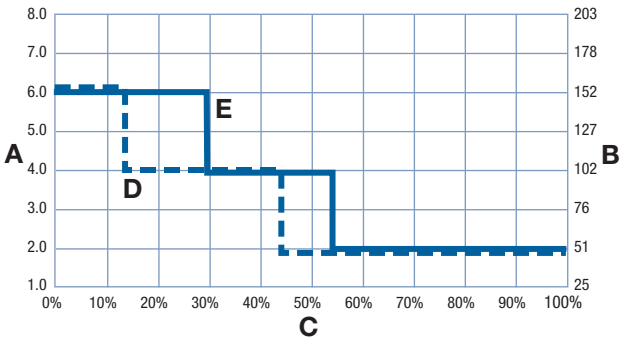
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

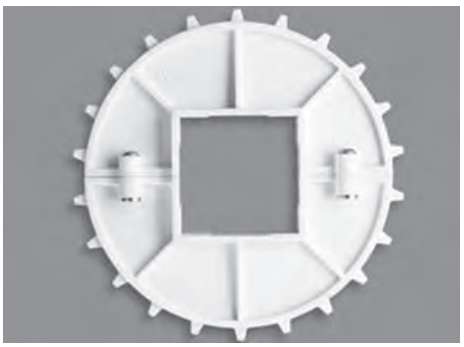
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D kesikli çizgi: polipropilen çubuklar
E düz çizgi: polipropilen kompozit çubuklar

Plastik Parça Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	İnç kare[b]	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
14 (%2,51)	6,5	165	6,3	161	1,5	38		1,5; 2,5		
17 (%1,70)	7,9	201	7,7	196	1,5	38		2,5		
22 (%1,02)	10,2	259	10,1	255	1,5, 1,67	38, 44	3,5	2,5, 3,5		90



[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

[b] 3,5 inç kare göbekli dişlide bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

Parça Metal Dişliler

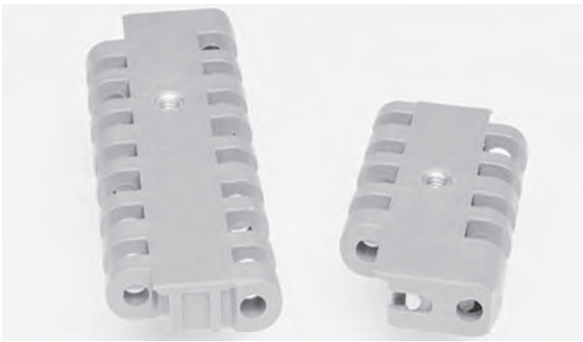
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	5,6	142	5,4	137	1,7	43		2,5		
14 (%2,51)	6,5	165	6,3	161	1,7	43		1,5; 2,5		
22 (%1,70)	10,2	259	10,1	255	1,7	43		2,5, 3,5		

Aşağıda Tutma Askıları

- Non Skid ve Flat Top bantlarda mevcuttur.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu yaklaşım, devam eden bakım maliyetinin ve işçiliğinin yanı sıra ilk sistem maliyetini de azaltır.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- Askıları bandın uzunluğu boyunca her iki sırada bir (2,9 inç [73,2 mm] aralıkla) yerleştirin. Askılar hafif yükteki uygulamalar için her dört sırada bir (5,8 inç [146,3 mm] aralıkla) yerleştirilebilir.
- Bandın uzunluğu boyunca her askı sırası kullanılabilir dişli sayısını iki azaltır. Bant kapasitesi her askı sırası için 1300 lb (590 kg) azalır.
- Konveyörleri tasarlarken yatay kısımlarla açılı kısımlar arasında geçiş için taşıma-yolu yarıçapını dahil edin. Bu radyus, bandın dayanım kapasitesine yakın değerde yüklenecek bantlar için en az 48 inç (1,22 m) olmalıdır. Bu yarıçap, geri tutma askılarını kullanan oldukça yüklü konveyörler tasarlarken dikkate alınması gereken en önemli faktörlerden biridir.
- Her bir geri tutma askısının dayanım değeri: geri tutma yüzeyine dik uygulanan 100 lb (45,4 kg) kuvvet.

Yerleştirme Somunları

Mevcut Temel Bant Şekli - Malzemesi			Mevcut Yerleştirme Somunu Boyutları	
Flat Top - Polipropilen Kompozit			0,3125 inç ila 18 inç (8 mm ila 1,25 mm)	
	En Yüksek Sabitleme Ağırlığı		Sıkıştırıcı Tork Spesifikasyonu	
Bant Malzemesi	lb/somun[a]	kg/somun[a]	inç-lb	N-m
Polipropilen Kompozit	355	155	100	11,3

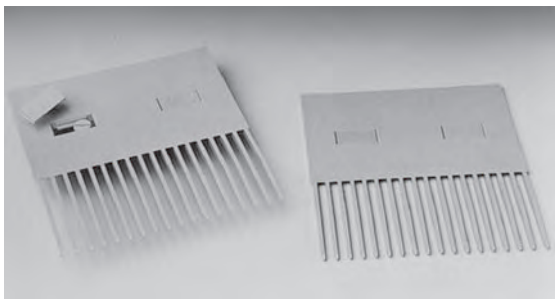


- Yerleştirme Somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bandın kenarından referans verilir. Uygulamanıza yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Birden fazla sıraya bağlı eklentilerin dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellemediğinden emin olun.
- Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada konumlandırmayın.
- Birden fazla sıraya yayılan eklenti tabanları için tasarım sırasında birikimin azaltılması konusunun ele alındığından emin olun.
- Bant kenarından minimum girinti: tek sayı genişlikte bantlar için 0,833 inç (21 mm), çift sayı genişlikte bantlar için 1,833 inç (47 mm).
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,33 inç (34 mm).
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 1,44 inç (36,6 mm) artışlar.

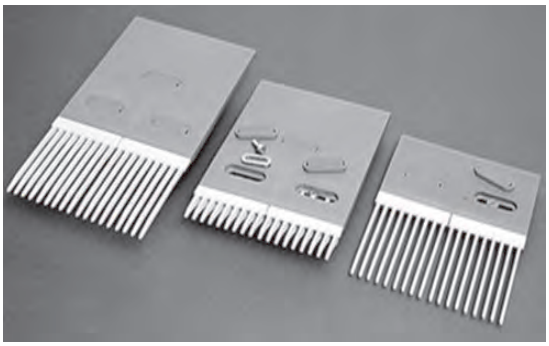
[a] Yalnızca sabitleme ağırlığıdır. Ürün ağırlığının eklenmesi gerekir.

Taraklı Aktarma Tavaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Polipropilen



- Seri 400 taraklı aktarma tavaları ile aynıdır.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar cıvataların üzerine kolayca geçer ve yabancı maddelerin aralara girmesini önler.
-

İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları				
Mevcut Enler		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha	

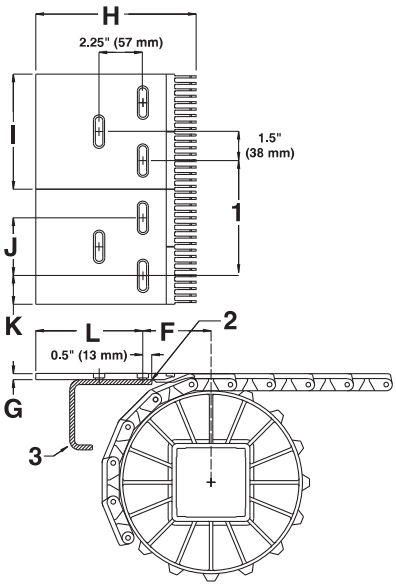
Kullanılabilir Yapılandırmalar		
Standart	Standart Uzatılmış Arka	Cam Taşıma
Kısa arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı kısa tarak dişleri
		kısa arka plakalı kısa taraklar[a]
		kısa arka levhalı orta tarak dişleri
		uzatılmış arka levhalı orta tarak dişleri

- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz ve devamlı olmasına olanak verecek şekilde 18 tarak dişi bandın nervürleri arasına girer.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavalarının (FTP'ler) kurulumu için plastik yay ayar cıvataları ve cıvata kapakları eklenmiştir.
- İki malzemeli cam taşıma FTP'leri için montaj donanımı ayrıca satılır. Montaj elemanları, zorlu cam uygulamaları için daha güvenli bağlantı sağlayan paslanmaz çelik oval pullar ve cıvatalardan oluşur.
- Introlox, daha iyi kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için tek malzemeli polipropilen standart FTP sunar. Bu taraklı aktarma tavasının montaj elemanları, plastik yay ayar cıvatalarını ve geçme cıvata kapaklarını içerir.
- Uzun tarak dişleri, PET kaplar ve metal konserve veya meşrubat kutuları gibi dengesiz ürünler için iyi destek sağlar. Kısa tarak dişleri, zorlu kırık cam uygulamaları için yeterince dayanıklıdır. Bu tarak dişleri, kırılmaya dayanıklı biçimde tasarlanmıştır ancak derin şekilde gömülmüş camla karşılaşırsa parmaklar bağımsız olarak eğilir ve kırılır. Böylece bant veya çerçeve hasarını engeller.
- Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır.
- S400 ve S1200 aynı FTP'leri kullanır.
- En iyi ürün aktarımı için cam taşıma taraklı aktarma tavalarıyla 10,2 inç (259 mm) dişli çaplı (22 dişli) dişliler kullanın. 10,2 inç (259 mm) dişli çaplı (22 dişli) dişliler, kısa tarak dişleri olan cam taşıma taraklı aktarma tavalarıyla kullanılan en büyük dişlilerdir.

[a] Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri

	İki Malzeme							
	Standart Uzun Taraklar				Cam Taşıma için Kısa Taraklar		Cam Taşıma için Orta Uzunlukta Taraklar -	
	Kısa Arka		Uzatılmış Arka		Uzatılmış Arka		Uzatılmış Arka	
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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
Ortam Sıcaklığında Aralık								
PP kompozit	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4

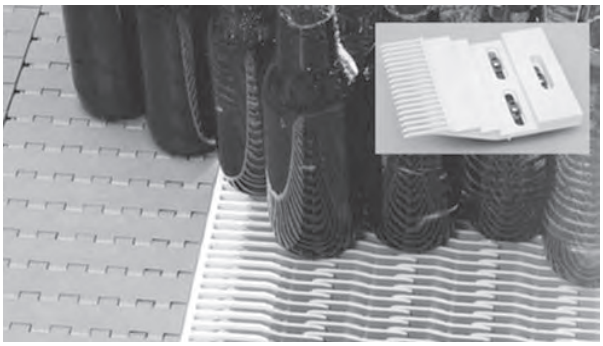


1 aralık
2 0,5 inç (13 mm) yarıçap (çerçeve parçasının öndeki kenarı)
3 çerçeve parçası
Şekil 55: İki malzemeden cam taşıma için taraklı transfer plakası

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]

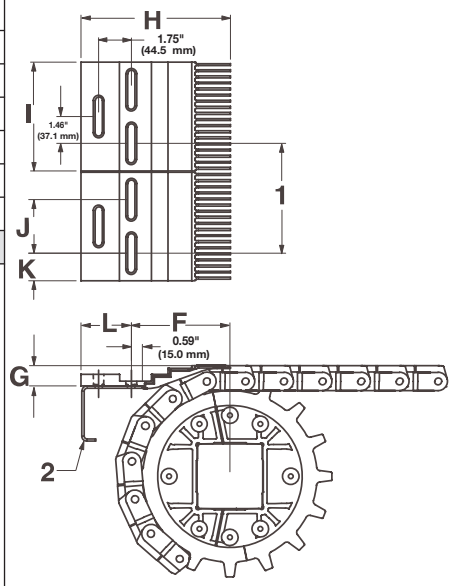
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam Dolgulu Termoplastik

- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuz askılarıyla kalıplanır.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekilleri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kullanılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumludur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ve bu bantlardan diğer sistemlere ürün aktarabilir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıvatalar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.



[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Kendi Temizlenen Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri[a]		
	Kendi Temizlenen	
	inç	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
Ortam sıcaklığında aralama		
PP Kompozit	6,000	152,4

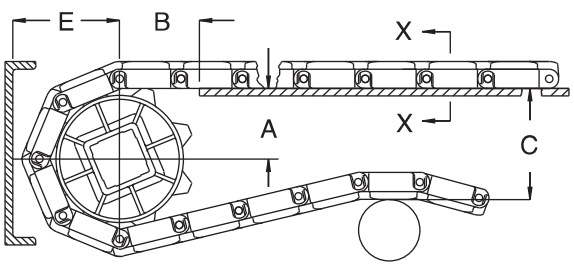


1 aralık
2 çerçeve parçası

[a] Rexnord U.S. altında lisanslanmıştır. Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



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

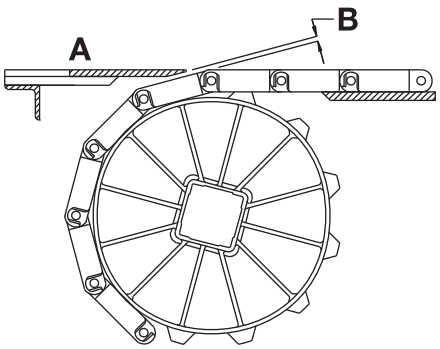
Şekil 56: Temel boyut gereksinimleri

S1200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flat Top, Flush Grid										
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 57: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

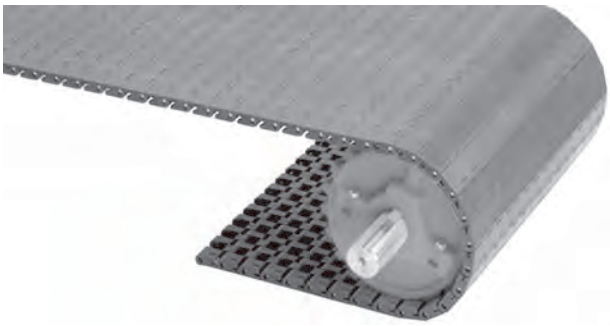
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

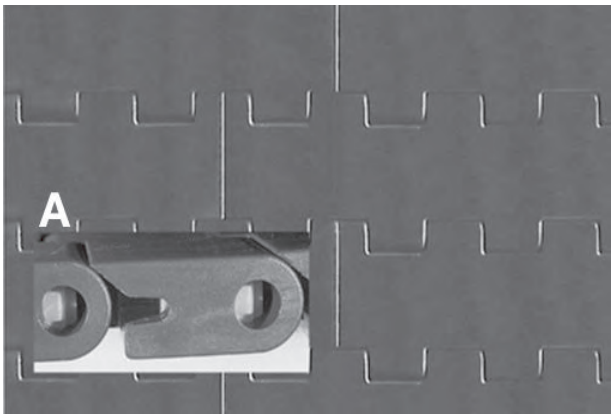
Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

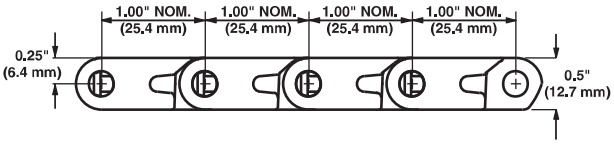


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Düz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar. Konteyner işleme için idealdir.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur. Kolay Salınan PLUS bantlarda, polipropilen Slidelox kullanın. Kolay Salınan İzlenebilir polipropilen bantlarda algılanabilir polipropilen Slidelox kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.



A İç resim: Slidelox kenar

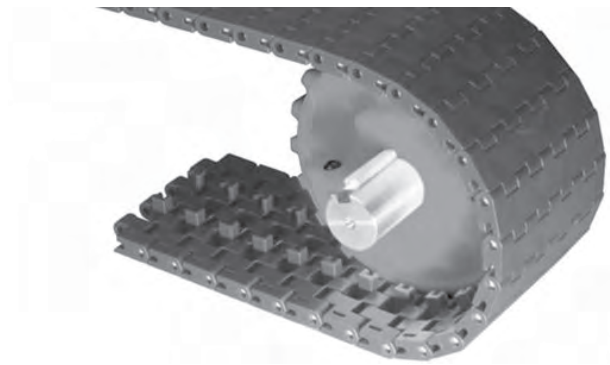


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2500	3720	-50 - 200	-46 - 93	2,75	13,43
Polipropilen	Naylon	1800	2678	34 - 220	1 - 104	1,85	9,03
HHR naylon	Naylon	2000	2976	-50 - 310	-46 - 154	2,32	11,33
HSEC asetal	Naylon	1600	2380	-50 - 200	-46 - 93	2,69	13,13

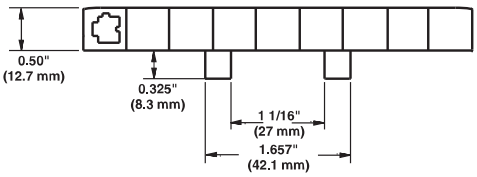
Mold to Width Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
	-	85,0
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

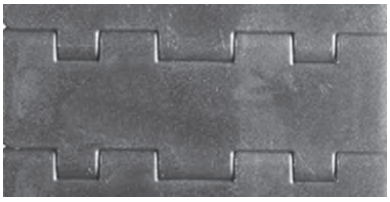


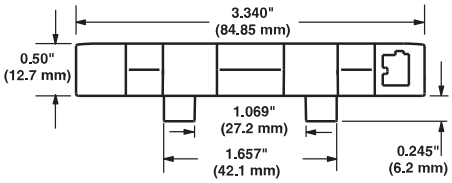
Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Düz Yüz, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar. Konteyner işleme için idealdir.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Dişli yerleşimi:
  - 3,25 inç (83 mm) Mold To Width bantlarda ve 4,5 inç (114 mm) askılı Mold To Width bantlarda tek dişli kullanın.
  - 4,5 inç (114 mm) askısız mold to width bantlarda bir veya iki dişli kullanın.
  - 6,0 inç (152 mm) bantlarda ve 7,5 inç (191 mm) mold to width bantlarda üç adede kadar dişli kullanın.
- İsteğe bağlı kılavuz askıları 1,75 inç (44,5 mm) aralığa sahip tek yollu bant aşınma şeridine uyar.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Şekil 58: S1400 Mold to Width Flat Top





Şekil 59: S1400 Mold to Width Flat Top 85 mm

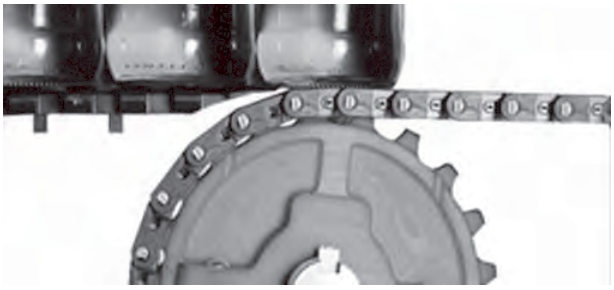
Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı			
								Askı		Askısız	
inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
3,25	83	Asetal	Naylon	700	318	-50 - 200	-46 - 93	0,80	1,19	0,75	1.12
–	85	Asetal	Naylon	700	318	-50 - 200	-46 - 93	0,80	1,19	–	–
4,5	114	Asetal	Naylon	850	386	-50 - 200	-46 - 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Asetal	Naylon	1200	544	-50 - 200	-46 - 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Asetal	Naylon	1550	703	-50 - 200	-46 - 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polipropilen	Naylon	850	386	34 - 220	1 - 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	HHR naylon	Naylon	700	1042	-50 - 310	-46 - 154	0,85	1,27	–	–
4,5	114	HHR naylon	Naylon	850	386	-50 - 310	-46 - 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	HHR naylon	Naylon	1200	544	-50 - 310	-46 - 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	HHR naylon	Naylon	1550	703	-50 - 310	-46 - 154	1,47	2,19	1,71	2,54

[a] Derecelendirmeler maksimum sayıda dişli kullanan askısız bantlar bazında verilir.

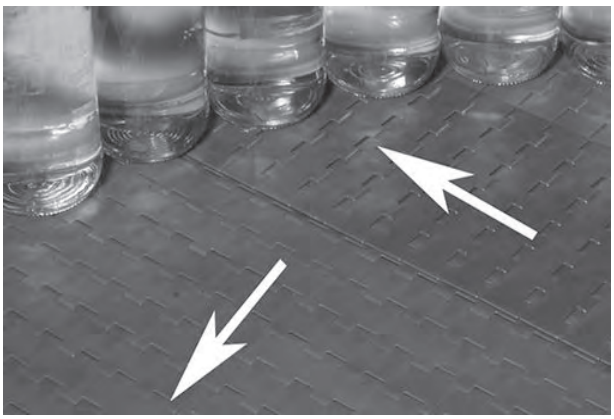
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

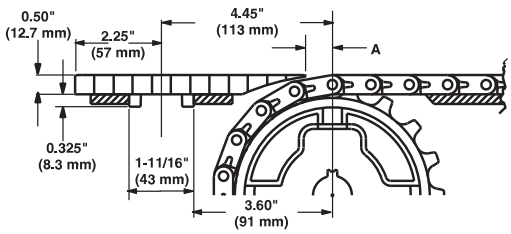
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Genişlik Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı pürüzsüz, düz yüzey.
- Aktarma kenarı bandın temel bir parçasıdır.
- Kılavuz askıları, ağır yandan yükleme uygulamalarında bandı destekler.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı tasarım kullanır.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- PET, cam ve diğer kaplar için mükemmel yanal hareket sağlar. Özellikle zorlu cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Bkz. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



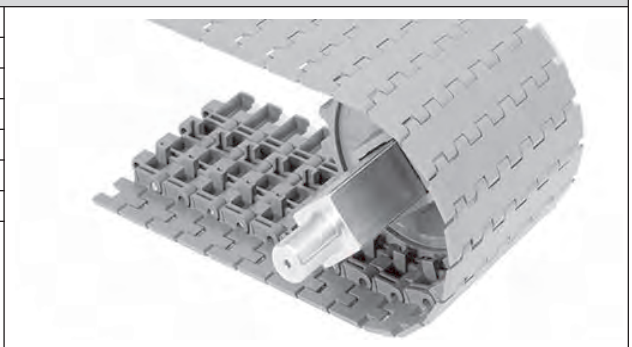


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	850	386	-50 - 200	-46 - 93	1,25	1,86

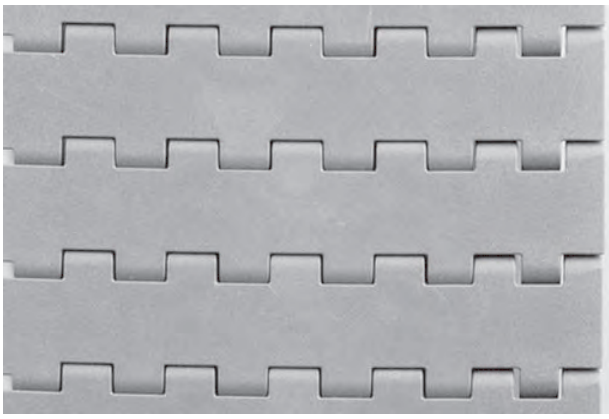
6 inç (152 mm) Flat Top Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar

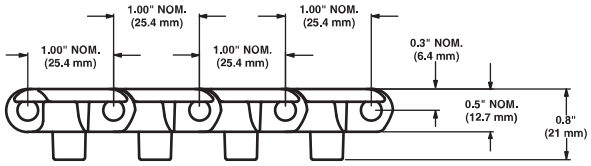
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	-	-
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bant çift yönlüdür. Sol ve sağ yönlü aktarımlarda kullanılabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tüm dişliler plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Taraklı transfer plakalarıyla birlikte kullanıldığında, enerji içeceği kutuları da dahil tüm kap türleri için %100 kendi temizlenen aktarmalar sağlar.





Bant Bilgileri							
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	1000	454	-50 - 200	-46 - 93	1,08	1,61

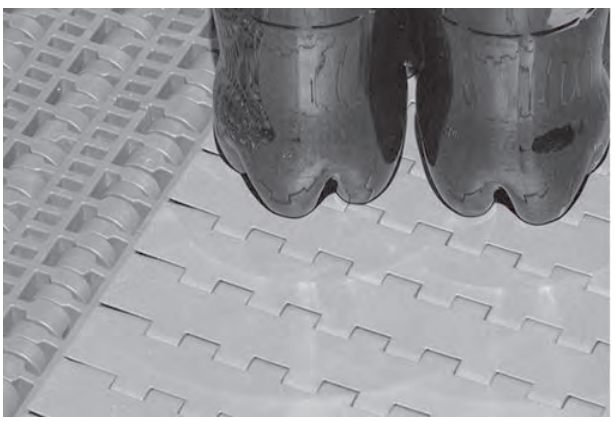
SERİ 1400

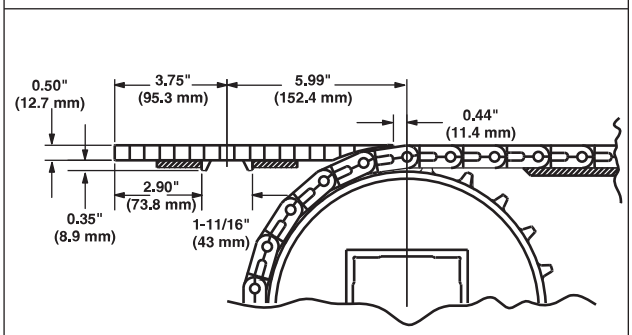
ONEPIECE™ 9,3 inç (236 mm) Live Transfer Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	9,3	236
Genişlik Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı pürüzsüz, düz yüzey.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Kılavuz askıları, ağır yandan yükleme uygulamalarında bandı destekler.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- PET, cam ve diğer kaplar için mükemmel yanal hareket sağlar. Özellikle zorlu cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Bkz. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Kılavuz askısı yüksekliği: 0,35 inç (8,9 mm).
- Askı aralığı: 1,6875 inç (43 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Bilgileri

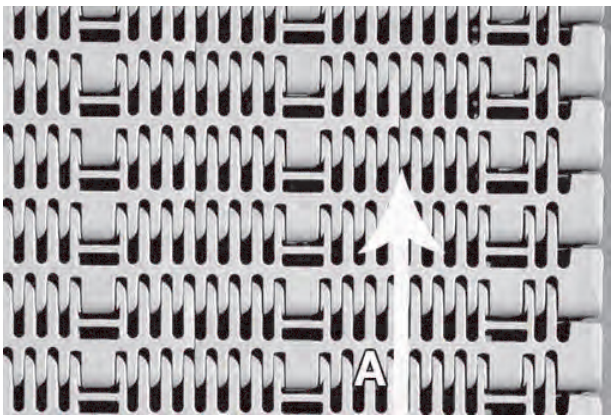
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,240 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	1550	703	-50 - 200	-46 - 93	1,86	2,77

Flush Grid

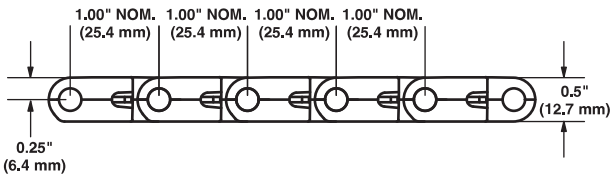
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,30	4,2 × 7,6
Açık Alan	%21	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Polipropilen bantlar, mavi polipropilen Slidelox ile gri renktedir. Asetal bantlar sarı asetal Slidelox ile gri renktedir.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum dişli aralığı: 3 inç (76,2 mm).
- Önerilen maksimum dişli aralığı: 6 inç (152,4 mm).
- Kilitli dişli konum diyagramı ve tercih edilen gidiş yönü özelliklerinin eklenmesiyle birlikte montaj işlemi, mevcut S1400 bantlarla aynıdır.
- Önerilen düzeltilmiş bant çekmesi: 900 lb/fit'ten (1339 kg/m) daha büyük.



A çalışma yönü



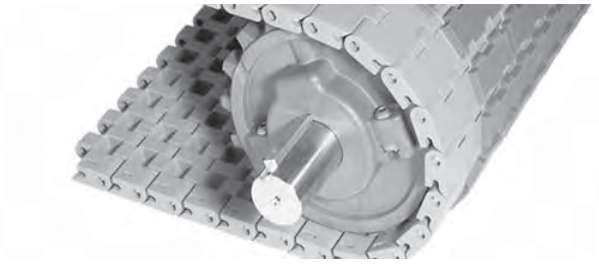
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1800	2679	34 - 220	1 - 104	1,61	7,86
Polipropilen	Naylon	1800	2679	34 - 220	1 - 104	1,66	8,10
Asetal	Naylon	2500	3720	-50 - 200	-46 - 93	2,52	12,30

[a] 6 inç (15,2 cm) dişli aralığı kullanılırken bant sağlamlığı 2'ye bölünür; 3 inç (7,6 cm) dişli aralığı kullanılırken tam sağlamlık söz konusudur.

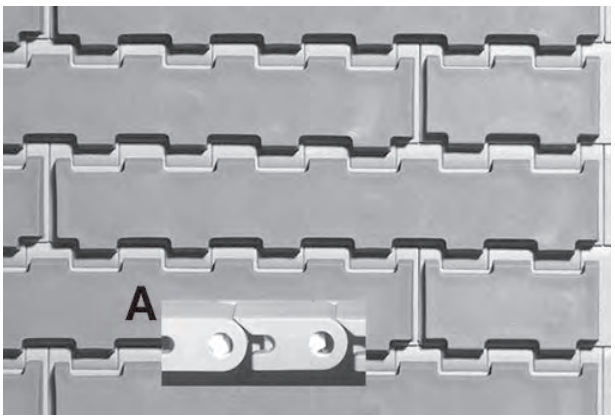
Flat Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

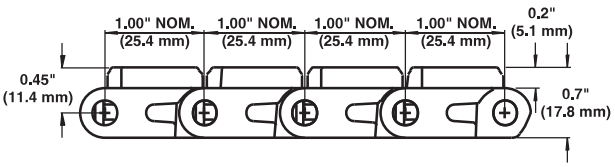


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, siyah kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve siyah kauçuklu siyah polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Friction Top yüzeyi için standart girintiler: 2,0 inç (50,8 mm) ve 0,22 inç (5,6 mm). Girintinin varlığı malzemeye göre değişir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



A İç resim: Slidelox çubuk sabitleme özelliği



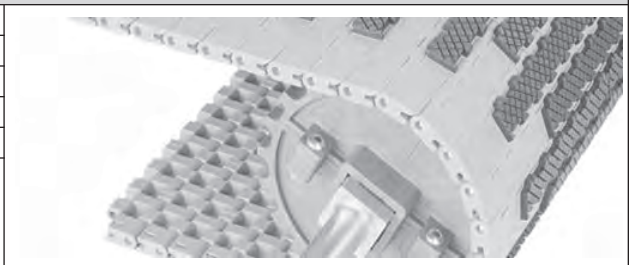
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	64 Shore A		
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	55 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Siyah/TPV 65A siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	65 Shore A		
Polietilen	Siyah/siyah	Naylon	1000	1488	-50 - 120	-46 - 49	2,70	13,18	50 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

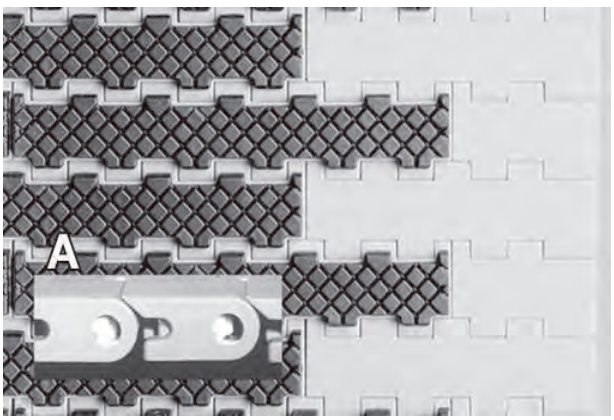
Square Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

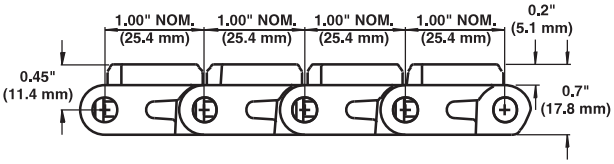


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen ve siyah kauçuklu siyah polietilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).



A İç resim: Slidelox çubuk sabitleme özelliği



Bant Bilgileri

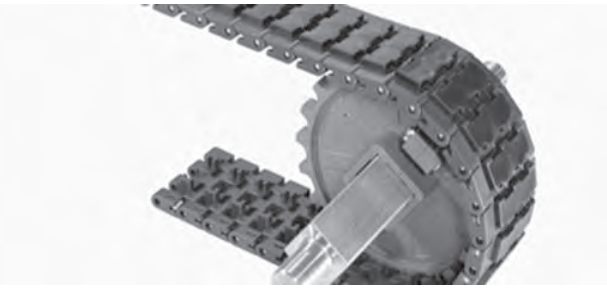
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,60	12,69	50 Shore A	b	
Polietilen	Siyah/siyah	Naylon	1000	1488	-50 - 120	-46 - 49	2,68	13,08	50 Shore A	b	

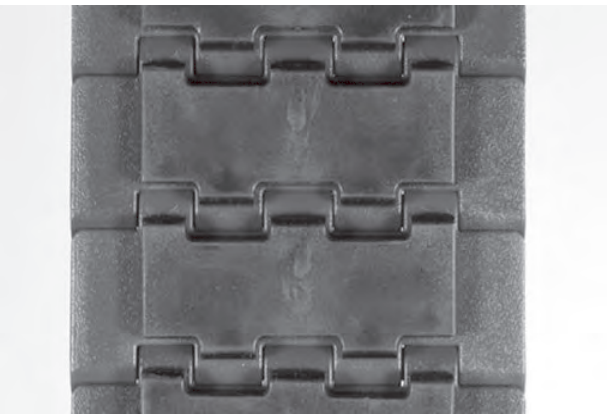
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

3,25 inç Askılı Kalıplanmış En Düz Yüz Sürtünme

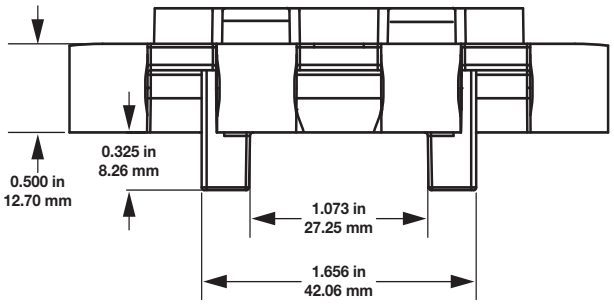
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

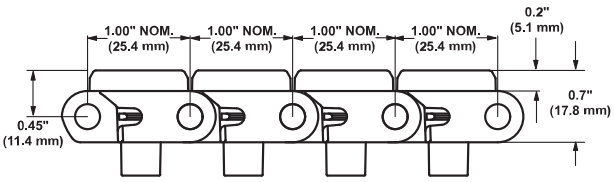




Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Siyah kauçuklu siyah asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Bir dişli 3,25 inç'lik (83 mm) Kalıplanmış En askılanmış bandına yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez.
- Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Friction Top yüzeyi için girinti: 0,5 inç (12,7 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC
Asetal	Mavi/siyah	Naylon	700	318	-10 - 130	-23 - 54	0,94	1,40	54 Shore A	a	b

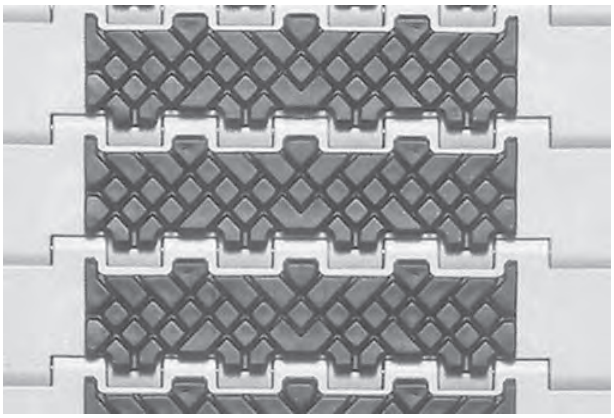
[a] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[b] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

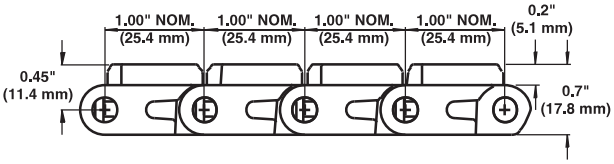
Kalıplanmış En Kareli Sürtünme Yüz

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- 6,0 inç (152 mm) mold to width banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Bilgileri

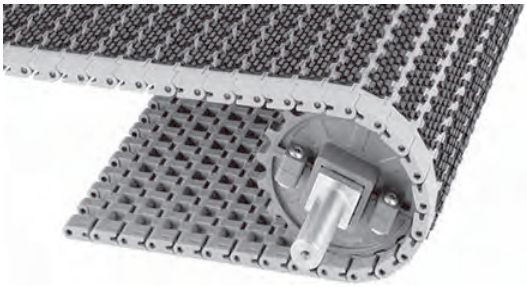
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	800	386	34 - 150	1 - 66	1,15	1,71	50 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

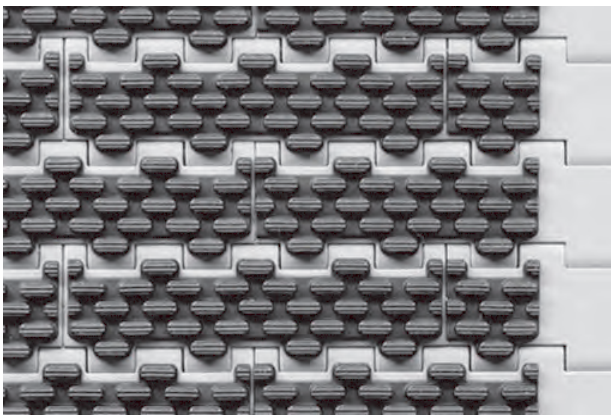
Oval Friction Top

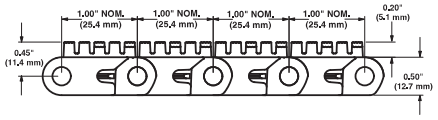
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).





Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,29	11,18	55 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

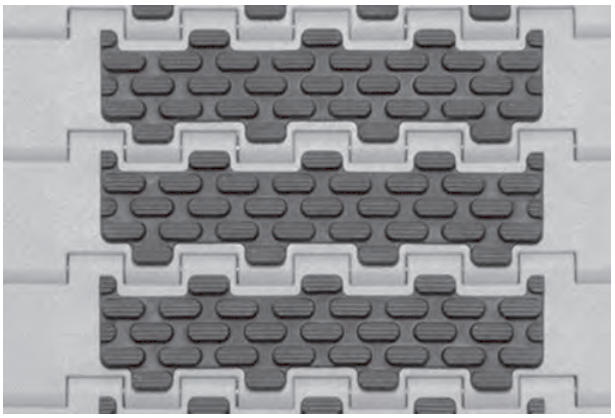
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

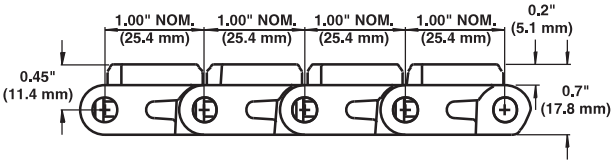
Kalıplanmış En Oval Sürtünme Yüz

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- 6,0 inç (152 mm) mold to width banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Bilgileri

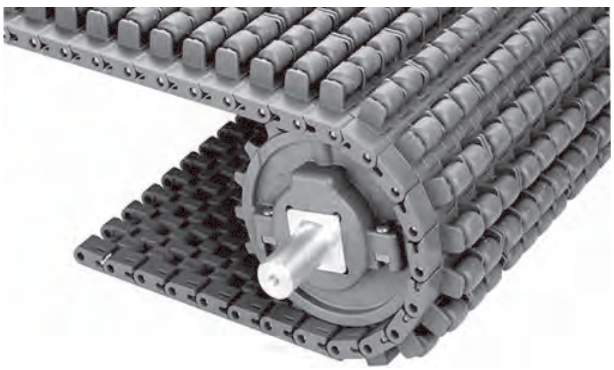
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	800	386	34 - 150	1 - 66	1,15	1,71	55 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

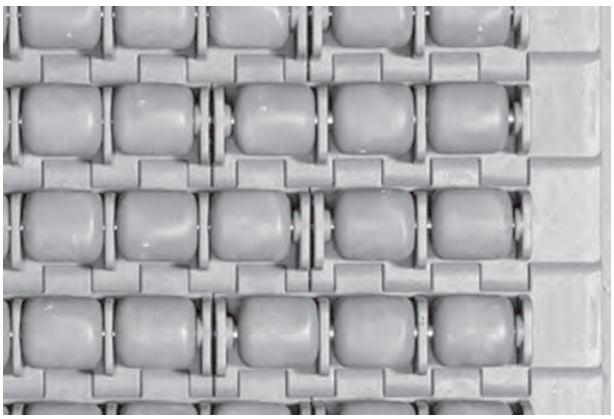
Roller Top

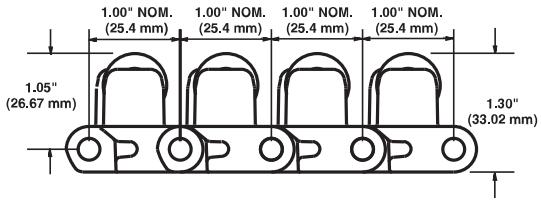
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Rulo Çapı	0,70	17,8
Rulo Uzunluğu	0,83	21,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenarlar.
- Beyaz veya gri asetal olarak mevcuttur.
- Bantta fitkare başına 144 rulo, daha iyi ürün-rulo teması sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Paslanmaz çelik rulo ekseni pimleri dayanıklılık sağlar.
- Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ürünün sarsılmadan taşınması için düşük arka basınçlı birikime olanak tanır.
- Ürün birikimi yükü: Ürün ağırlığının %5–%10'u.
- Rulo aralığı: 1 inç (25,4 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,75 inç (19 mm).





Bant Bilgileri

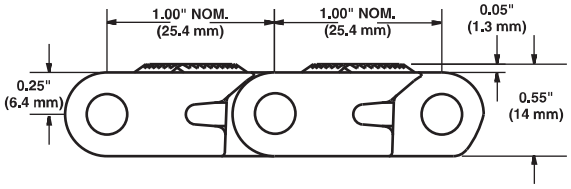
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2500	3720	-50 - 200	-46 - 93	5,83	28,47

Non Skid

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 1,00 (25,4 mm) hatve, düşük çaplı insan taşıması için küçük tahrik dişlilerine sahiptir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).

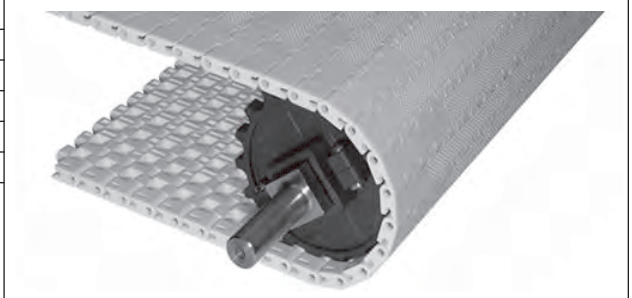


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC asetal	Naylon	1875	2790	-50 - 200	-46 - 93	2,78	13,57
Polipropilen	Naylon	1800	2678	34 - 220	1 - 104	2,32	11,33

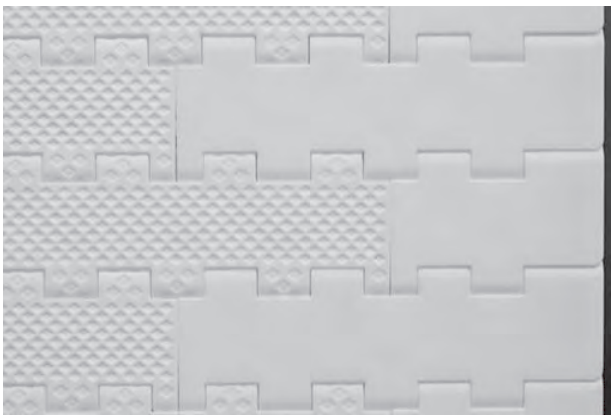
Embedded Diamond Top

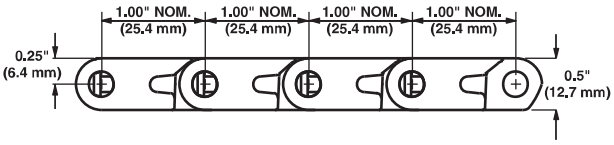
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	12,0	304,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 3 inç (76 mm) ve 4 inç (102 mm).



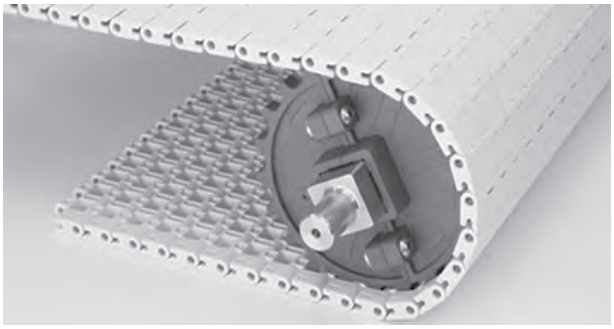


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	1800	2678	34 - 220	1 - 104	1,70	8,30

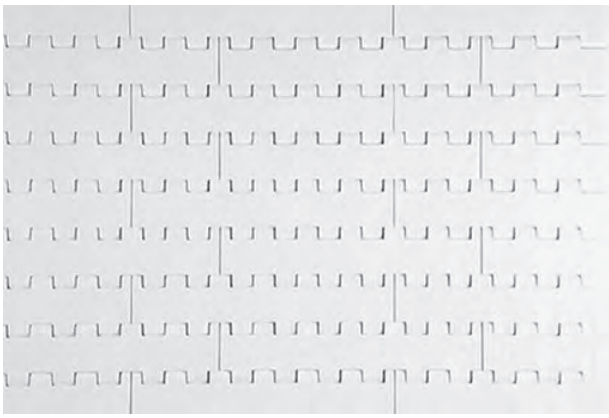
Flat Top Kolay Salınan PLUS

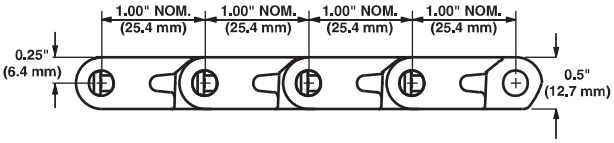
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Kolay Salınan PLUS malzeme, kauçuk yapışmasına dayanıklıdır, yağa ve ısıya maruz kaldığında minimum ölçüde genleşme gösterir.
- Slidelox, polipropilenden üretilmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.



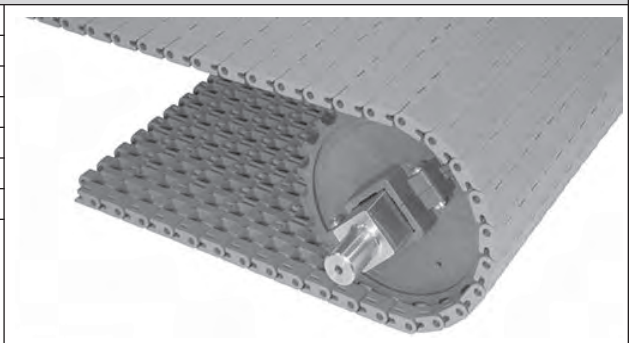


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Kolay Salınan PLUS	Turuncu polipropilen (FDA olmayan)	1600	2380	34 - 220	1 - 104	2,00	9,78

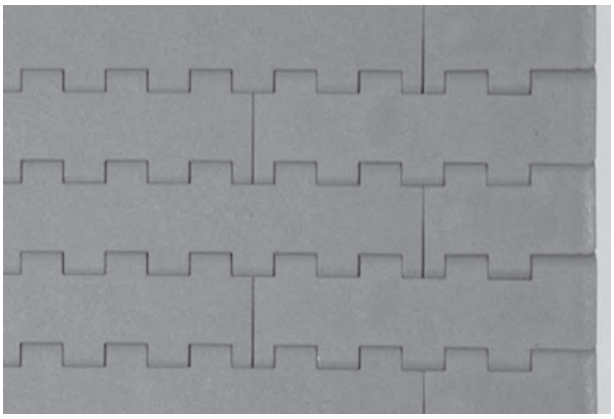
Flat Top Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen

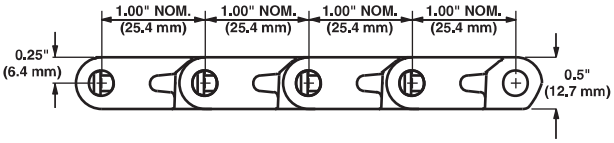
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Slidelox, algılanabilir polipropilendir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun tip dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.





Bant Bilgileri

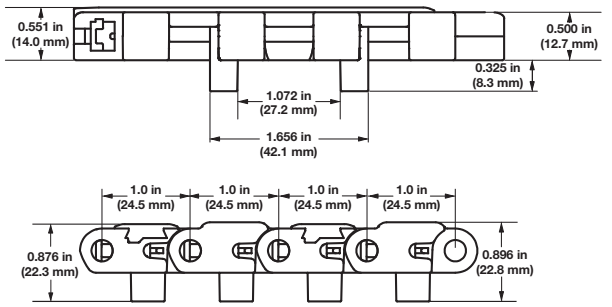
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen	Turuncu polipropilen (FDA olmayan)	1200	1790	34 - 220	1 - 104	1,86	9,08

Askılı ProTrax™

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış Genişlikler	4,5	114,3
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bantlara güçlü mıknatıslar gömülüdür.
- Standart bant yapılandırması, aşınma dayanımını en üst düzeye çıkarmak için manyetik modüllerden ve her sırada değişen S1400 Raised Flat Top modüllerinden oluşur.
- İzleme askıları yanal hareketi önler.
- Askılar 1,75 inç (44,5 mm) aralıkla düz hat şeklinde taşımayüzüne takılır.
- Slidelox, çubuk ve kapak sabitleme sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için paslanmaz çelik bağlama elemanları ve uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Çıkış, iniş, dikey switch, tepsi endeksleme ve ölçüm uygulamaları için idealdir.
- Bant sıralarını aynı yönde gidecek şekilde takın.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey alanı temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	550	250	-50 - 200	-46 - 93	1,46	2,18
HHR naylon	Naylon	550	250	-50 - 310	-46 - 154	1,296	1,95

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş[c]
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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. [de]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç (127 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

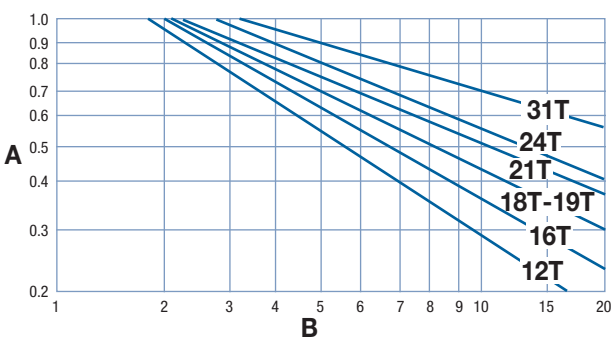
[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[d] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[e] Flush Grid için Kurulum Talimatlarında kilitli dişli konumu grafiğine tablosuna veya Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

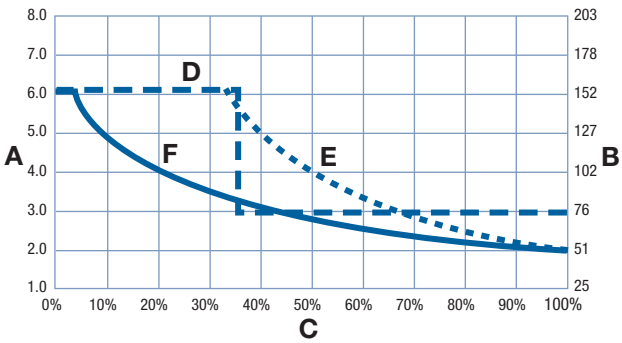
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

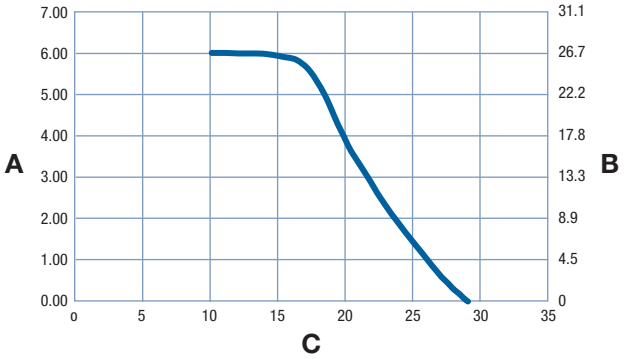
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



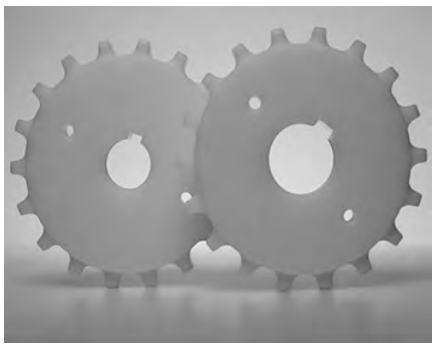
A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D uzun kesikli çizgi: Flush Grid
E kısa kesikli çizgi: yuvarlak göbekler
F düz çizgi: diğer tüm tipler

MIKNATIS GÜCÜ İLE METAL KALINLIĞI KARŞILAŞTIRMASI



A mıknatıs kuvveti (lbf)
B mıknatıs kuvveti (N)
C metal kalınlığı (çelik mastar)
Şekil 60: S1400 ProTrax with Tabs mıknatıs kuvveti ile metal kalınlığı karşılaştırması

NOT: Gösterilen mıknatıs kuvveti, düz yüzeyli ve maksimum yüzey alanı temaslı alüminyumlanmış çelik bir ürün için tipiktir. Sonuçlar malzemeye ve yüzey dokusuna bağlı olarak değişebilir.

İşlenmiş Dişliler											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40		

Kalıplanmış Dişliler											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	2,0	51	1 ila 2[c]	1,5	25 ila 50[d]	40	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 ila 2[c]	1,5; 2,5	25 - 50[d]	40; 60	
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 ila 2[b,c]	1,5; 2,5	25 - 50[d]	40; 60	

[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.
[b] Sıkı yuvarlak göbekler 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 ve 1-7/16 inç ölçülerde mevcuttur.
[c] 1/16 inç artışlarda mevcuttur
[d] 5 inç artışlarda mevcuttur

Yuvarlak Göbek Ölçülerine Göre Cam Dolgulu Naylon Yuvarlak Göbekli Parça Dişliler için En Yüksek Bant Derecelendirmesi[a]														
	Nominal Hatve Çapı		1 inç ila 1-3/16 inç		1-1/4 inç ila 1-3/8 inç		1-7/16 inç ila 1-3/4 inç		1-13/16 inç ila 2 inç		25 mm ila 35 mm		40 mm ila 50 mm	
Diş Sayısı	inç	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

[a] Yuvarlak göbekli dişli boyutuna göre bant derecelendirmesi, kullanılan bant sağlamlığının bir işlevi olarak dişli aralığını belirlemek için kullanılır. Diğer tüm hesaplamalar için de kullanılabilir. Ancak, bant malzemesinin ve bant şeklinin derecelendirmesi yuvarlak göbekli dişli boyutuna dayalı bant derecelendirmesinden düşükse tüm hesaplamalar için dişli aralığı yerine düşük olan derecelendirme kullanılmalıdır.

Naylon FDA Parça Dişliler											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylan-ma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvar-lak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	0,75	19	1,25	1,5		40	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	25, 30, 40	40	

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

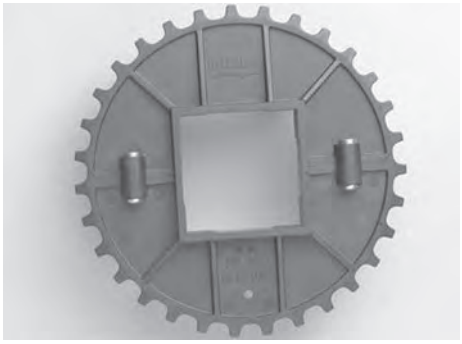
Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5; 2,5		40; 60
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5; 2,5		40
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		

[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Poliüretan Kompozit Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5, 2,5[a]		

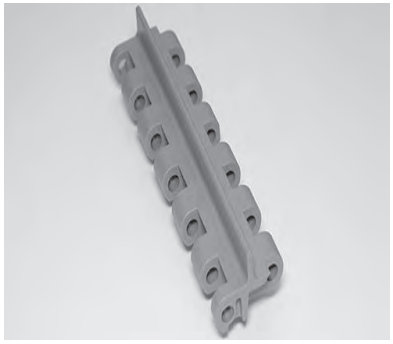


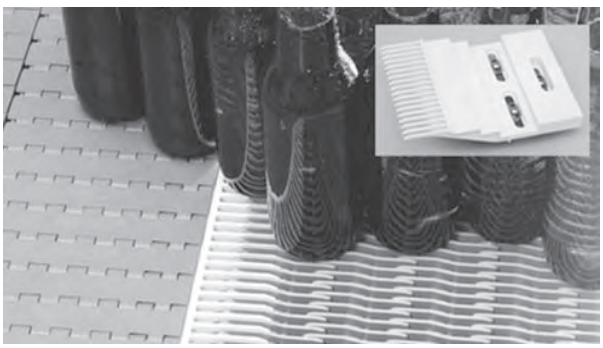
[a] 3,5 inç kare göbek dişlisinde bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,43	11	Kolay Bırakan izlenebilir polipropilen

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Minimum girinti bant genişliğinin bir işlevidir. Geçerli girinti artışları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



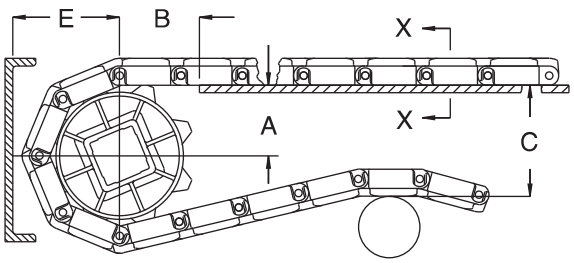
Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]				
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik	

- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuz askılarıyla kalıplanır.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekilleri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kullanılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumludur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ürün aktarma ve bu bantlardan ürün aktarma yeteneğine sahiptir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıvatalar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.

[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



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

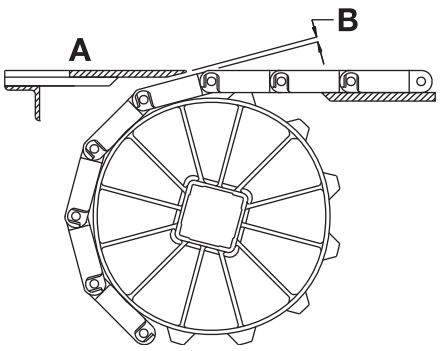
Şekil 61: Temel boyut gereksinimleri

S1400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid										
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
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 62: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

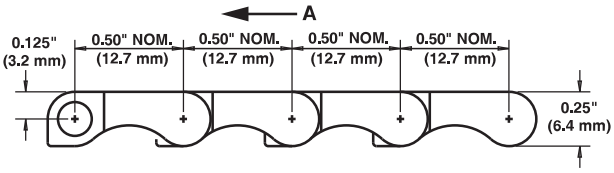
Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Flush Grid

	inç	mm
Hatve	0,50	12,7
Minimum Genişlik	8	203
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,87 × 0,30	22,1 × 7,6
	0,66 × 0,30	16,8 × 7,6
Açık Alan	%48	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Algılanabilir malzeme, ASTM_D257'ye uygun 545 Ohm/kare özgül dirence sahiptir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,5 inç (12,7 mm) çaplı bir bıçak ağzı için tasarlanmıştır.



A tercih edilen gidiş yönü

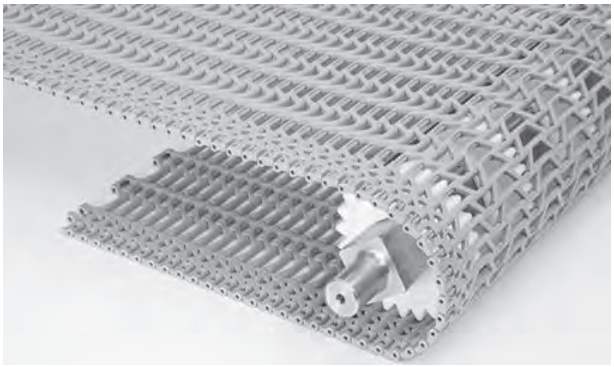
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,14 inç Çap (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	125	186	34 - 220	1 - 104	0,44	2,12
Polipropilen	Asetal	150	223	34 - 200	1 - 93	0,51	2,40
HR naylon	Naylon	175	260	-50 - 240	-46 - 116	0,58	2,83
HHR naylon	HHR naylon	175	260	-50 - 310	-46 - 154	0,58	2,83
Asetal	Asetal	240	357	-50 - 200	-46 - 93	0,73	3,56
Algılanabilir asetal	Asetal	200	298	-50 - 200	-46 - 93	0,69	3,35
Algılanabilir polipropilen A22	Asetal	80	119	0 - 150	-18 - 66	0,57	2,78
X ışını cihazında algılanabilir asetal[a]	Asetal	240	357	-50 - 200	-46 - 93	0,78	3,66

[a] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

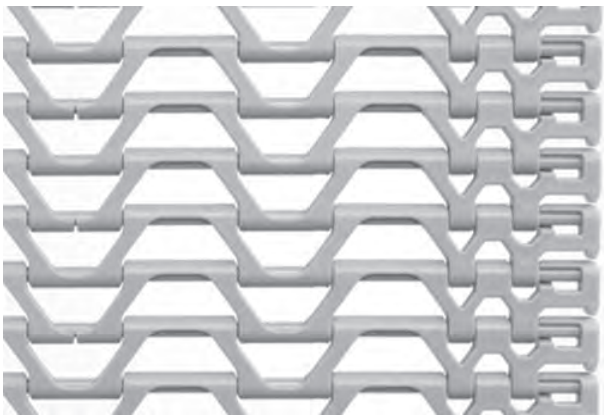
Flush Grid with Contained Edge

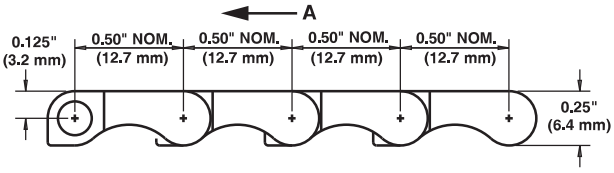
	inç	mm
Hatve	0,50	12,7
Minimum Genişlik	8	203
Genişlik Artış Aralığı	2,0	50,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,87 × 0,30	22,1 × 7,6
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,66 × 0,30	16,8 × 7,6
Açık Alan	%48	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Aralı çubuk muhafaza özelliği, üstün çubuk muhafazası sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 2 inç (50,8 mm) artışlarla sunulur.
- 0,5 inç (12,7 mm) çaplı bir bıçak ağzı için tasarlanmıştır.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,14 inç Çap (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HR naylon	Naylon	175	260	-50 - 240	-46 - 116	0,58	2,83

SERI 1500

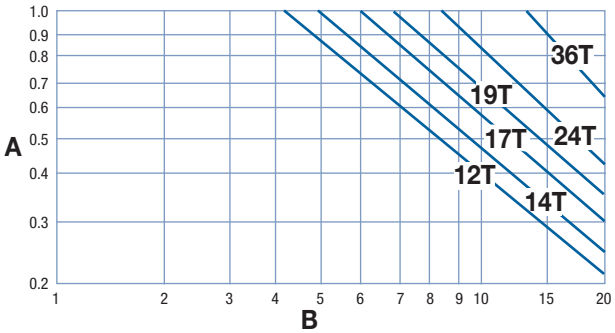
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
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
Diğer genişlikler için Maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 8 inç (203 mm) uzunluktan başlayarak 0,50 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

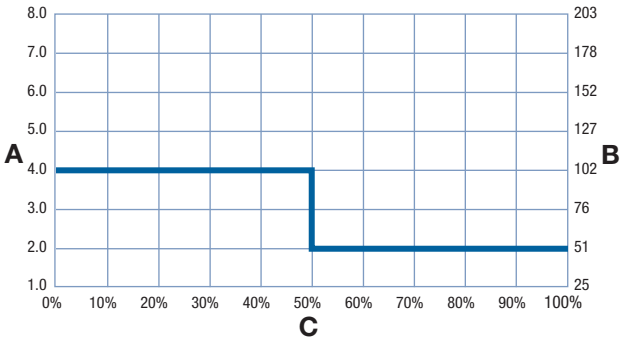
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

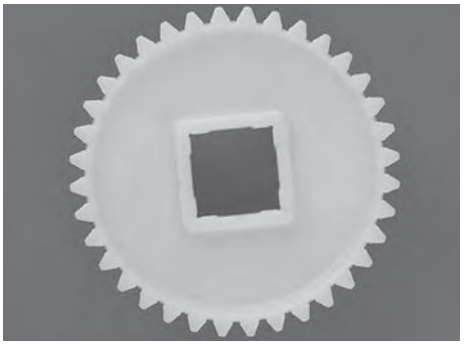
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Kalıplanmış Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları: Yuvarlak inç[a]	Mevcut Göbek Boyutları: Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları: Yuvarlak mm [a]	Mevcut Göbek Boyutları: Kare 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



[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Naylon FDA Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları: Yuvarlak inç[a]	Mevcut Göbek Boyutları: Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları: Yuvarlak mm[a]	Mevcut Göbek Boyutları: Kare 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

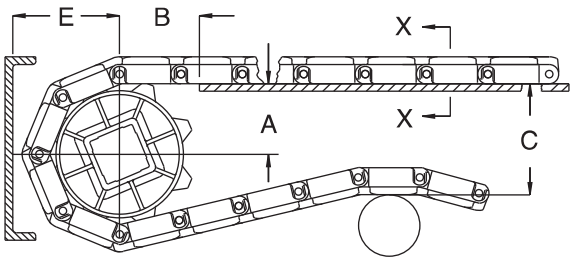
[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
1	25	Asetal, HR naylon	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti bant genişliğine bağlı olarak değişir. Minimum girinti aralığı: 3 inç (76 mm) ila 3,75 inç (95 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

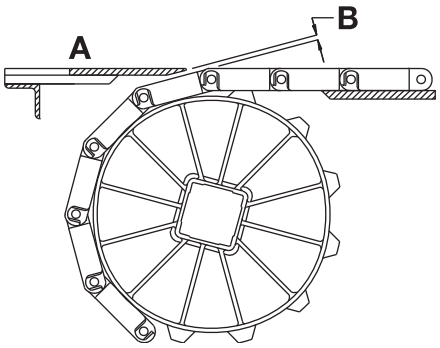


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 63: Temel boyut gereksinimleri

S1500 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flush Grid, Flush Grid with Contained Edge										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	33
2,7	69	17	1,21-1,24	31	1,49	38	2,72	69	1,55	39
3,1	79	19	1,37-1,39	35	1,59	40	3,04	77	1,71	43
3,8	97	24	1,77-1,79	45	1,76	45	3,83	97	2,10	53
5,7	145	36	2,73-2,74	69-70	2,71	55	5,74	146	3,06	78

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 64: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

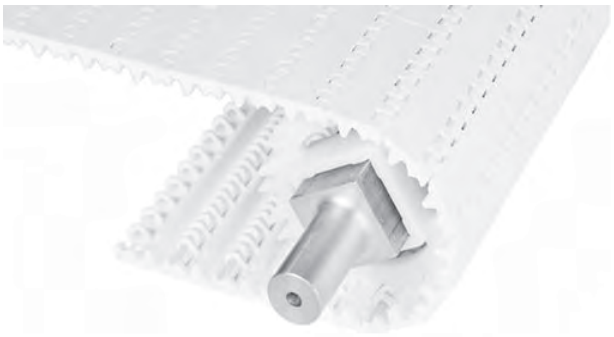
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

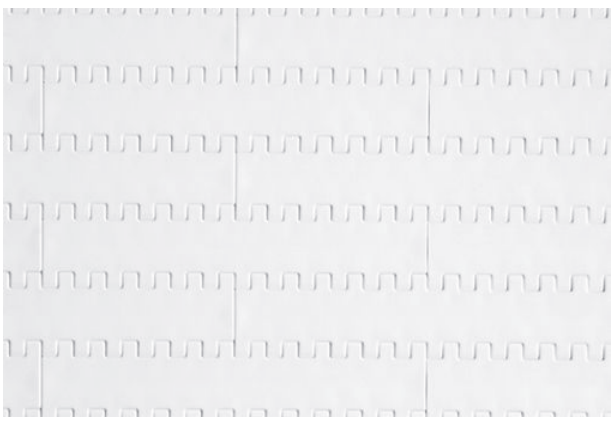
Open Hinge Flat Top

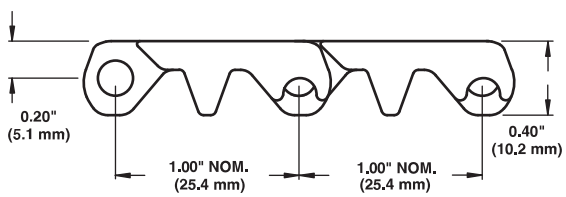
	inç	mm
Hatve (nominal)	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler.
- Kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Bilgileri

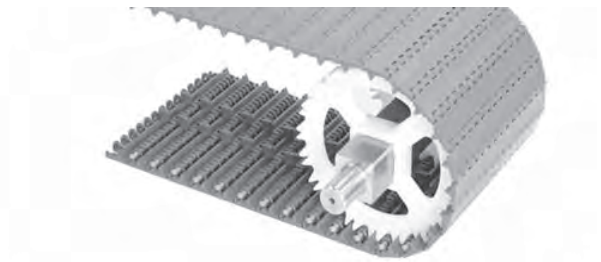
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,05	5,13
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,10	5,37
Asetal	Polipropilen	1400	2100	34 - 200	1 - 93	1,58	7,71
Asetal	Polietilen[a]	1000	1488	-50 - 150	-46 - 66	1,58	7,71
Yüksek Sıcaklık	Yüksek Sıcaklık	1000	1488	70 - 400	21 - 204	1,54	7,52
X ışını cihazında algılanabilir asetal[b]	Mavi polietilen	1000	1488	-50 - 150	-46 - 66	1,92	9,35
PK	PK	1000	1488	-40 - 200	-40 - 93	1,39	6,79

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

[b] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

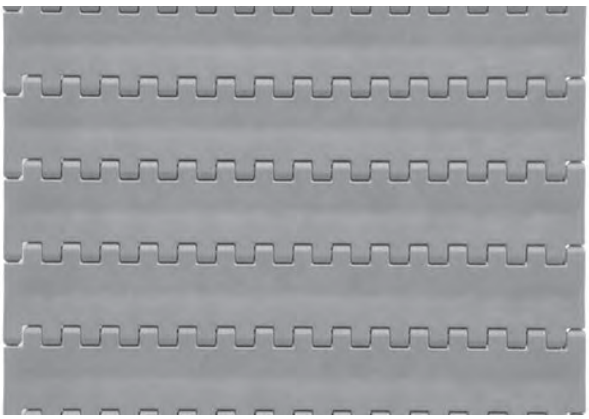
Mold to Width Open Hinge Flat Top

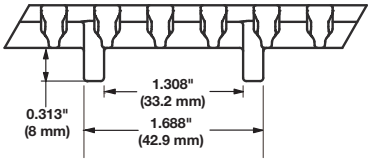
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	190,5
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



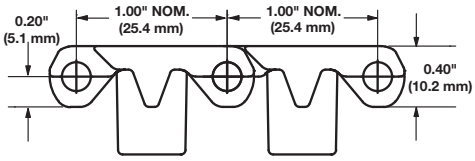
Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Gömme çubuklar kullanır.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 3,9 inç (99 mm) dişli çapından (12 diş) küçük dişlilerle kullanmayın.





Şekil 65: Önden görünüm



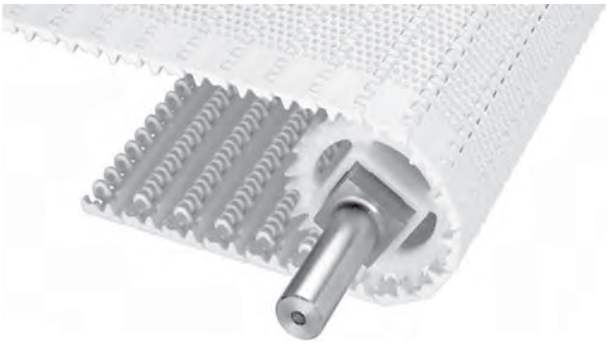
Şekil 66: Yandan görünüm

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Polietilen	625	283	-50 - 150	-46 - 66	1,02	1,52

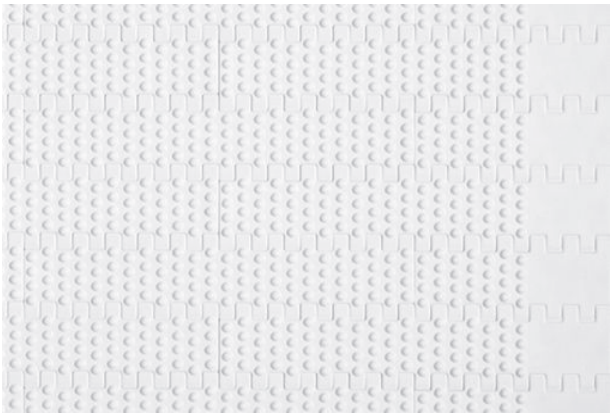
Damla Yüz

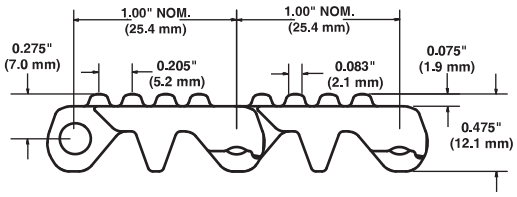
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%10	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Polipropilen, polietilen ve asetal malzeme seçenekleriyle standart kanatlar mevcuttur. Kanatlar bandın bir parçası olarak kalıplanır ve her ölçüde kesilebilir.
- Damlalar arasındaki mesafeye [0,250 inç (6,35 mm)] yayılacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).
- Kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,13	5,52
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,18	5,76
Asetal	Polipropilen	1400	2100	34 - 200	1 - 93	1,74	8,49
Asetal	Polietilen[a]	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	1,74	8,49
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1400	2083	-50 - 200	-46 - 93	2,01	9,81

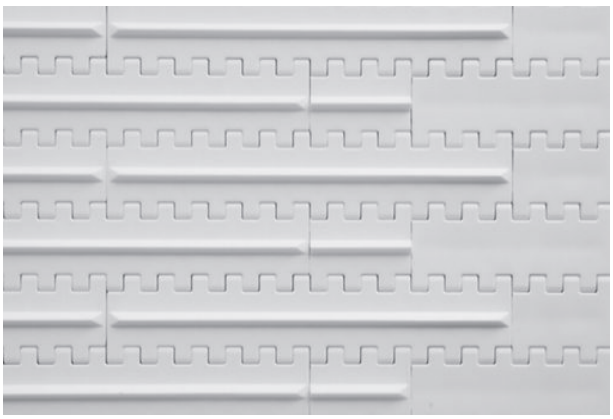
[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

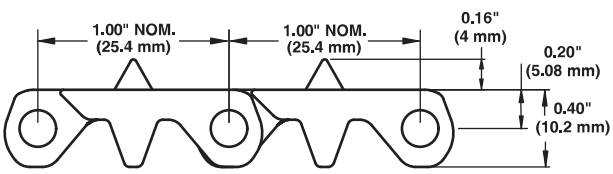
Mini Rib

	inç	mm
Hatve (nominal)	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yüzeydeki 0,16 inç (4 mm) Mini Palet, kademeli inişleri ve çıkışları gerçekleştirir. Ürün birikimli uygulamalarda önerilmez.
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yüksekliklerı mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1,5 inç (38 mm) ve 2 inç (51 mm).



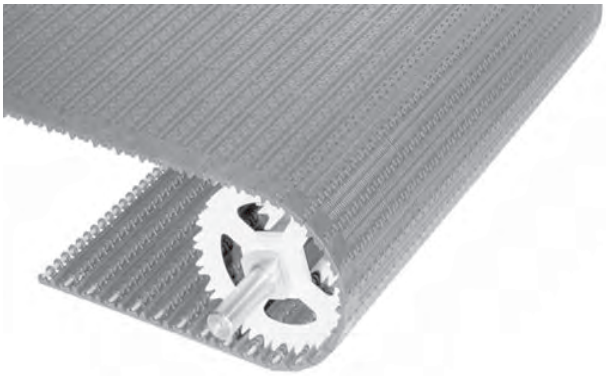


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		Lb/ft	Kg/m	°F	°C	Lb/ft²	Kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,135	5,54
Asetal	Polipropilen	1400	2100	34 - 200	1 - 93	1,705	8,32

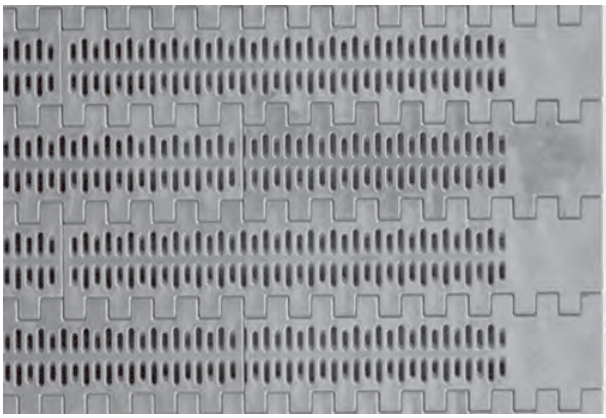
Mesh Top

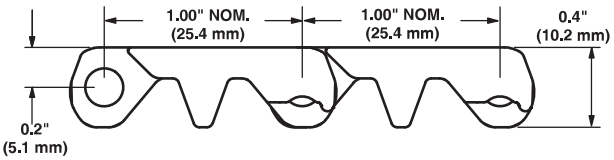
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Açık Alan	%16	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart mesh top girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



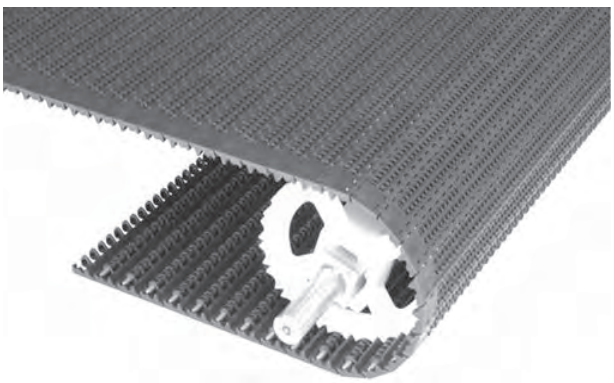


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1200	1780	34 - 200	1 - 93	1,40	6,84
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,94	4,59
LMAR	HR naylon	1100	1637	0 - 240	-18 - 116	1,18	5,76

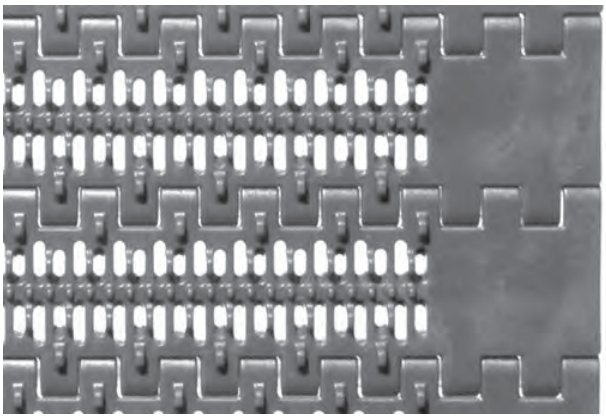
Mesh Nub Top

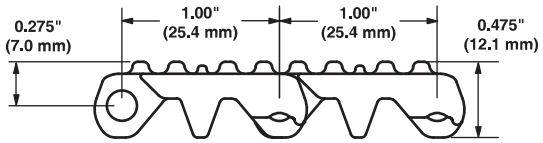
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Açık Alan	%16	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart Mesh Nub Top girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).
- Tek Taraf Yapışmaz kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



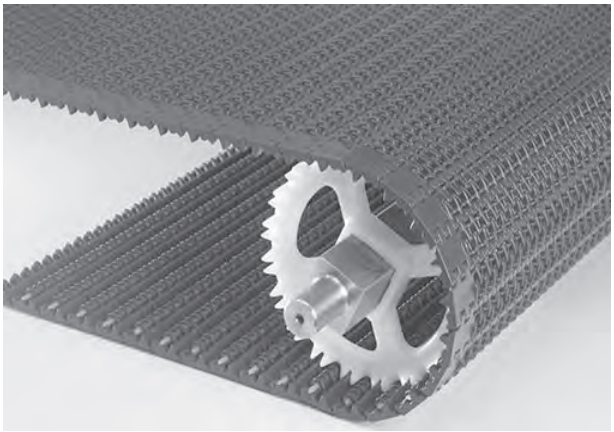


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		Lb/ft	Kg/m	°F	°C	Lb/ft²	Kg/m²
Asetal	Polipropilen	1200	1780	34 - 200	1 - 93	1,45	7,08
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,98	4,81

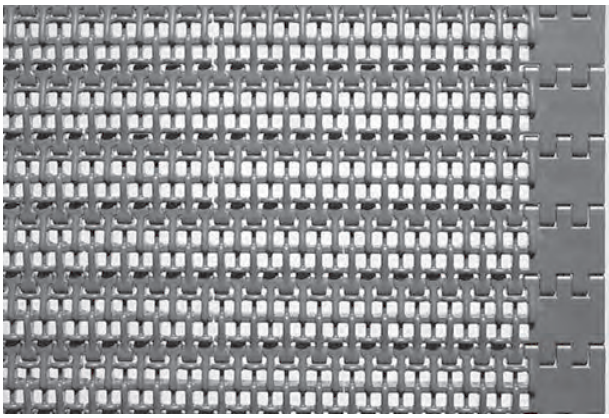
Raised Open Grid

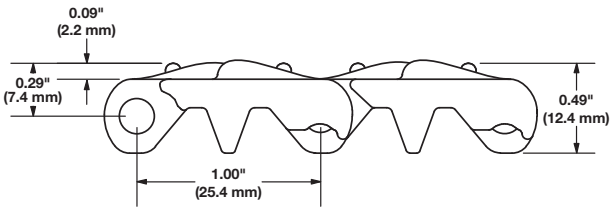
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Açık Alan	%28	
Minimum Açık Alan	Yok	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Açık alan, su filmi oluşumunu sınırlandırmak ve su tahliyesini en üst seviyeye çıkarmak için tasarlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S800 ve S1800'de olduğu gibi, bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Standart girinti: 1 inç (25,4 mm).





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		Lb/ft	Kg/m	°F	°C	Lb/ft²	Kg/m²
Asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,32	6,44
Polipropilen	Polipropilen	400	595	34 - 220	1 - 104	0,89	4,35
Polietilen	Polietilen	200	298	-50 - 150	-46 - 66	0,92	4,49

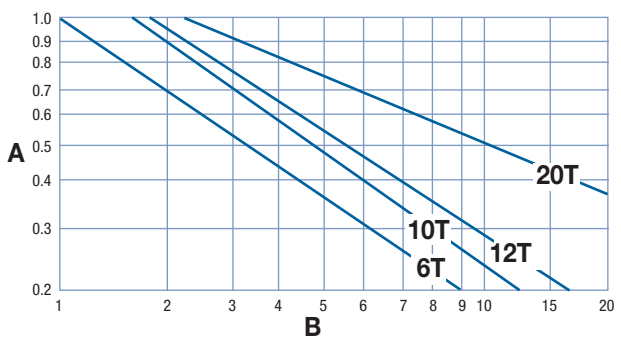
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı.	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 0,50 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

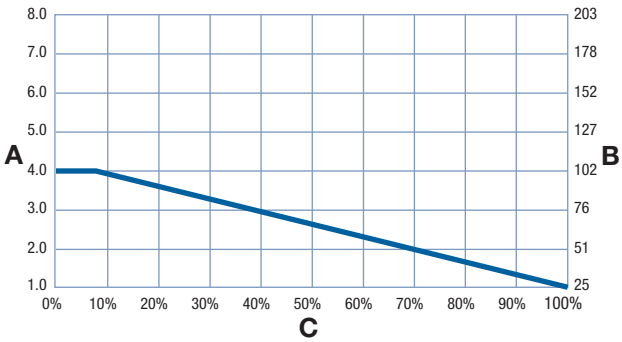
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

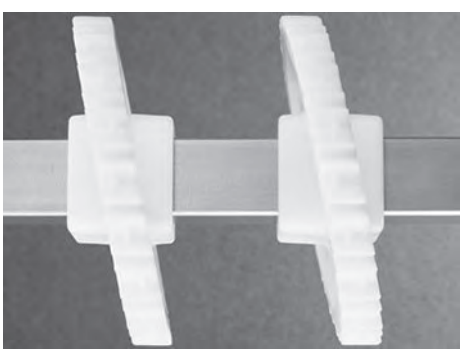


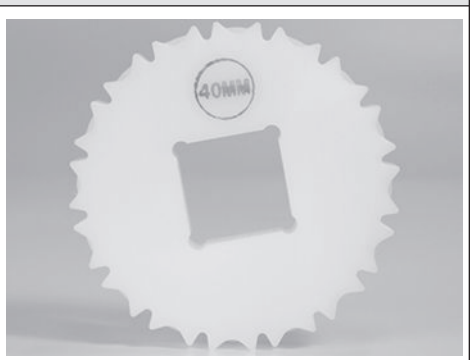
A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

EZ Clean™ Dişli[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvar-lak mm[b]	Kare 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	

[a] 500 lb/ft (744 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 500 lb/ft (744 kg/m) olarak derecelendirilir ve diğer tüm bantlar yayımlanan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

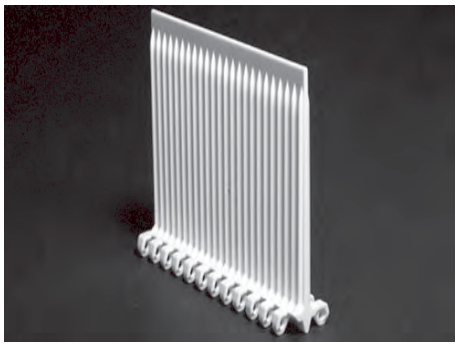
Angled EZ Clean™ Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
16 (%1,92)	5,2	132	5.1	130	2,0	50,8		1,5		40	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40	

UHMW Polietilen Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	5,3	135	5.1	130	1,0	25				40	

Open Hinge Flat Top Base Flight (No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4,0	102	Asetal, polietilen, polipropilen, X ışını cihazında algılanabilir asetal

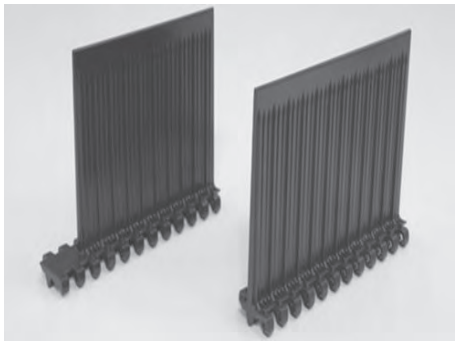
- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Minimum girinti: 1,0 inç (25,4 mm)
- Kanatlar özel yükseklikleri uygun şekilde kesilebilir. Minimum yükseklik: 0,25 inç (6,4 mm).



Mesh Nub Top Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4,0	102	Asetal, polietilen

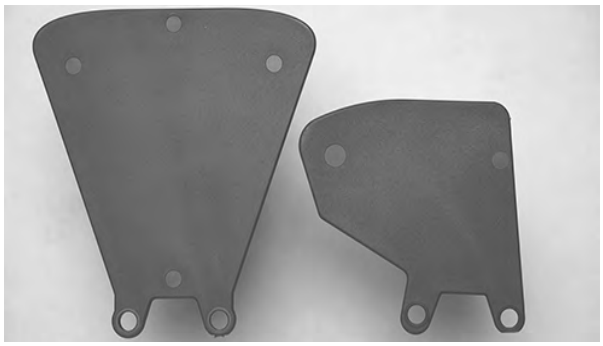
- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti: 1,0 inç (25,4 mm).



Yan Korumalar

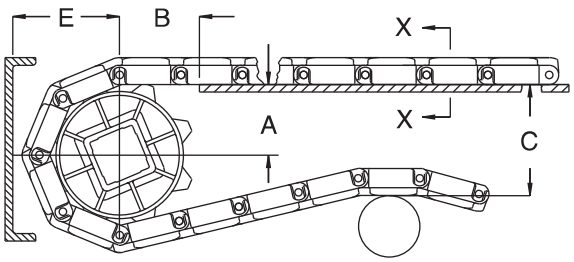
Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen
3	76	

- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 10 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar; 12, 16 ve 20 dişe sahip dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,3 inç (7,6 mm).
- Minimum girinti: 1,0 inç (25 mm)



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



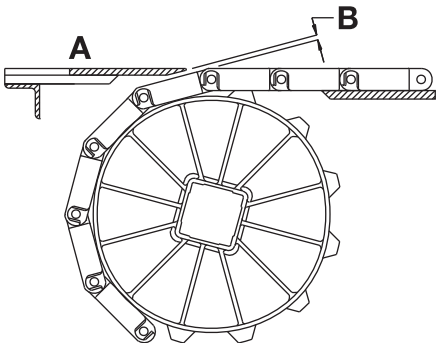
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

Şekil 67: Temel boyut gereksinimleri

S1600 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 68: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

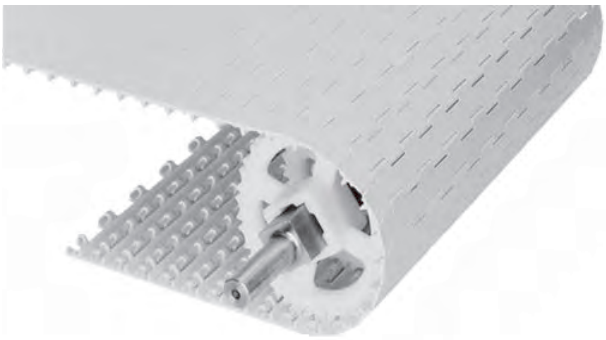
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

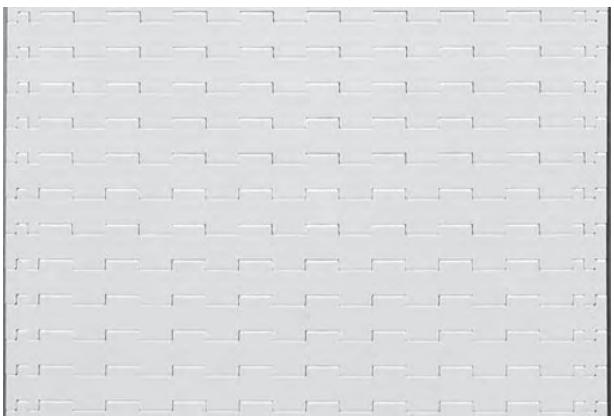
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

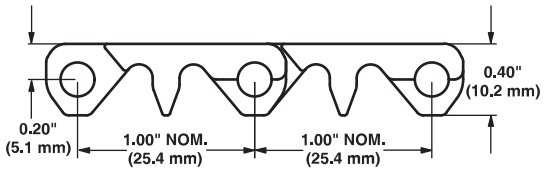
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- 18 inç'in (457 mm) üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, patent başvurusu yapılmış oluk özelliği ile birlikte daha kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1600 Angled EZ Clean dişlilerle kullanım için tasarlanmıştır. Standart S1600 EZ Clean dişlilerle de uyumludur.





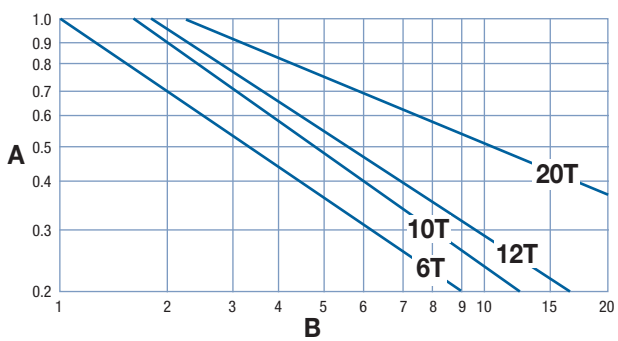
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	350	520	-50 - 200	-46 - 93	1,47	7,18
Asetal	Polipropilen	325	480	34 - 200	1 - 93	1,40	6,84
Asetal	Polietilen	225	330	-50 - 150	-46 - 66	1,40	6,83

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 4 inç (101,6 mm) uzunluktan başlayarak 1,0 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.
[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

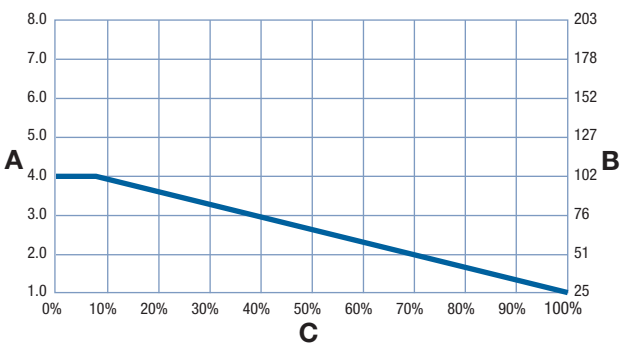
Sağlamlık Katsayısı



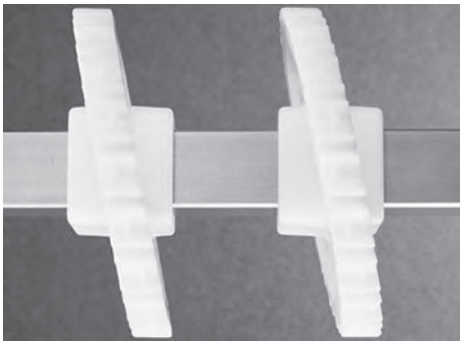
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

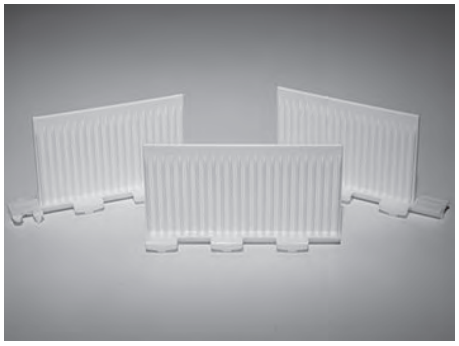
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

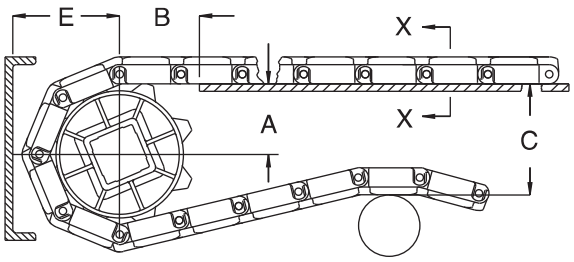
Angled EZ Clean™ Dişliler											
	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
16 (%1,92)	5,2	132	5.1	130	2,0	50,8		1,5		40	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40	

Minimum Hinge Flat Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
3,0	76,2	Asetal	

- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kanatlar, minimum 0,5 inç (12,7 mm) yükseklikte kesilebilir.
- Çift sayı inç genişliğinde kanatlar, standart olarak 1 inç (25,4 mm) girintilerle temin edilir. Tek sayı inç genişliğinde kanatlar, değiştirme uygulamalarında kullanılabilir ve işlenme işaretleri ile değişiklik belirtileri içeren işlenmiş girintiler gerektirir.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

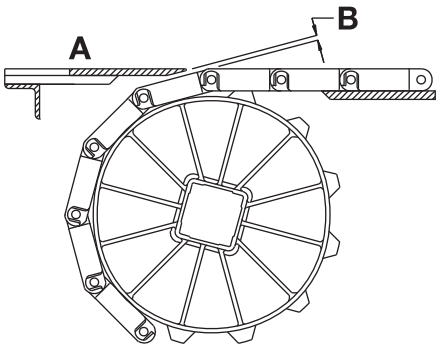


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 69: Temel boyut gereksinimleri

S1650 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
SeamFree Minimum Menteşe Düz Yüz										
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 70: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

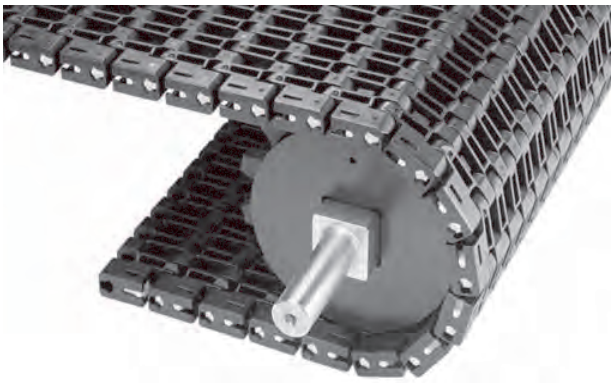
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

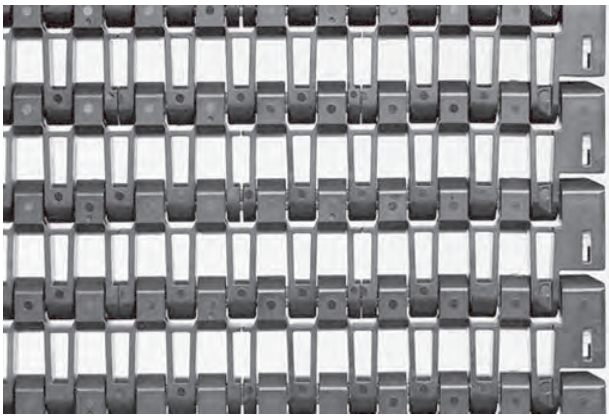
Flush Grid

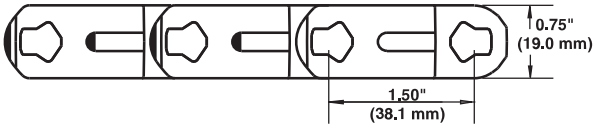
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,62 × 0,50	15,7 × 12,7
	0,70 × 0,26	17,8 × 6,6
Açık Alan	%37	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Slidelox, görünürlüğü son derece yüksek turuncu renkli asetalden yapılır.
- Çok çubuklu menteşe tasarımı, özel mil profili gerekliliğini büyük ölçüde azaltır. Her sırada iki dikdörtgen çubuk vardır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Büyük çıkıntılı dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler.
- Aşınmaya dayanıklı sistem, konvansiyonel modüler plastik bantlara kıyasla 2,5 ila 3 kat daha uzun süre dayanır.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.





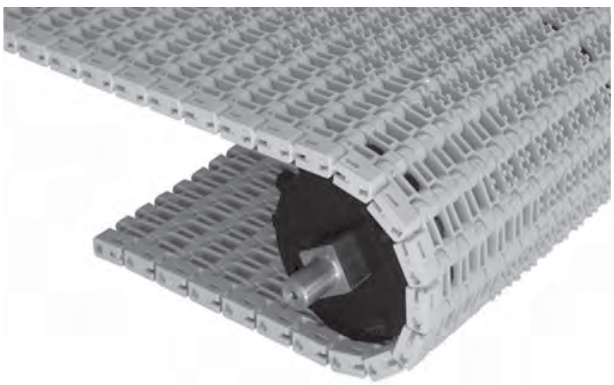
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi 0,25 × 0,17 inç (6,4 × 4,3 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[a]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
AR naylon	Naylon	1800	2678	-50 - 240	-46 - 116	2,21	10,78
Algılanabilir naylon	Naylon	1500	2232	-50 - 180	-46 - 82	2,28	11,13
Düşük Aşınmalı Plus	Düşük Aşınmalı Plus	500	744	0 - 120	-18 - 49	2,56	12,50

[a] Dişli sıcaklıkları -40°F ila 160°F (-40°C ila 70°C) olarak sınırlandırılmalıdır. 212°F ila 240°F (100°C ila 116°C) sıcaklıklarda kullanılan bantlar FDA uyumlu değildir.

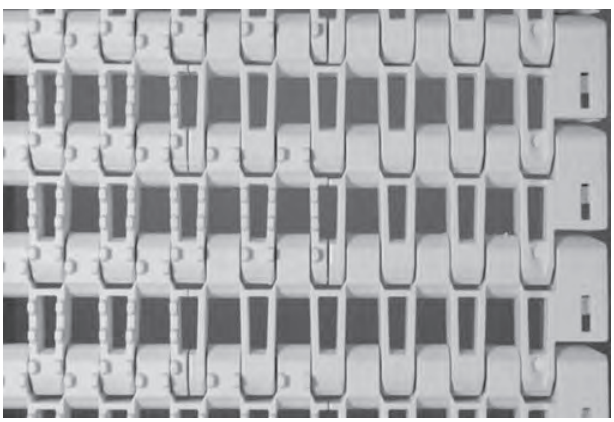
Flush Grid Nub Top

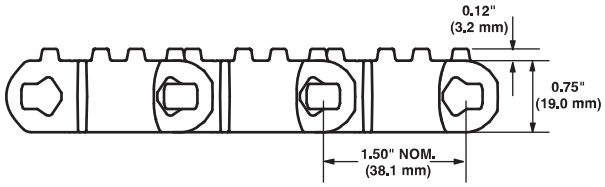
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	16	406,4
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,70 × 0,26	18 × 7
Açık Alan	%37	
Ürün Temas Alanı	%8	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Slidelox, görünürlüğü son derece yüksek turuncu renkli asetalden yapılır.
- Çok çubuklu menteşe tasarımı, özel mil profili gerekliliğini büyük ölçüde azaltır. Her sırada iki dikdörtgen çubuk vardır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Büyük ve uzun dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan parça dişliler.
- Aşınmaya dayanıklı sistem, konvansiyonel modüler plastik bantlara kıyasla 2,5 ila 3 kat daha uzun süre dayanır.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm).





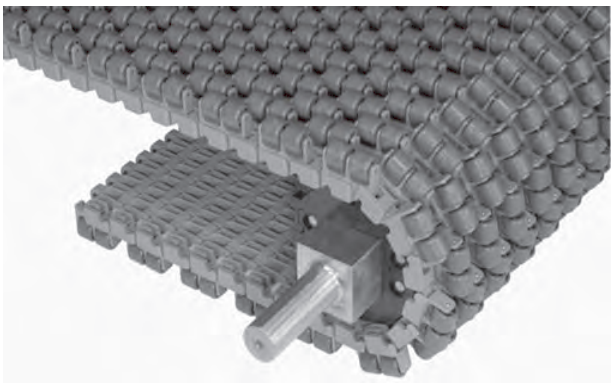
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi 0,25 × 0,17 inç (6,4 × 4,3 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[a]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
AR naylon	Naylon	1800	2678	-50 - 240	-46 - 116	2,21	10,78
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen	Naylon	1500	2230	34 - 220	1 - 104	1,84	8,98
Düşük Aşınmalı Plus	Düşük Aşınmalı Plus	500	744	0 - 120	-18 - 49	2,58	12,60

[a] Dişli sıcaklıkları -40°F ila 160°F (-40°C ila 70°C) olarak sınırlandırılmalıdır. -212°F ila 240°F (100°C ila 116°C) sıcaklıklarda kullanılan bantlar FDA uyumlu değildir.

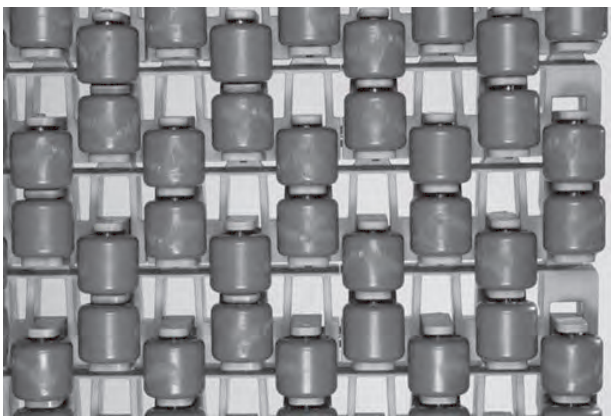
Transverse Roller Top™ (TRT™)

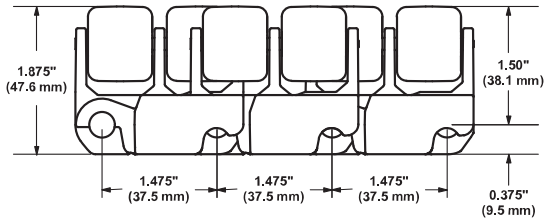
	inç	mm
Hatve	1,475	37,5
Minimum Genişlik	12	304,8
Genişlik Artışları (Bkz. *Ürün Notları*.)	2,00	50,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,62 x 0,50	16 x 13
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,70 x 0,26	18 x 7
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Rulo göbekleri dayanıklılık ve uzun süreli performans için paslanmaz çeliktir.
- İki sıralı artış aralıklarıyla monte edilmelidir.
- 2 inç (50,8 mm) genişlik artışlarıyla mevcuttur ancak 14 inç (356 mm) genişlikte bant mevcut değildir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Büyük ve uzun dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan parça dişliler.
- Parça dişliler mevcuttur.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Rulo çapı: 0,95 inç (24,1 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (21 mm).
- Rulo aralığı: 1,0 inç (25,4 mm).
- Minimum geridönüş rulo çapı: 6,0 inç (152,4 mm).





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	4,70	22,96

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Flush Grid ve Flush Grid Nub Top				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	2	Aşınma şeritlerini V tipi desende yerleştirin veya düz ve kesintisiz bir taşımayüzü kullanın. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın.	Aşınma şeritlerini V tipi desende yerleştirin veya düz ve kesintisiz bir geridönüş kullanın. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın.
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		
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

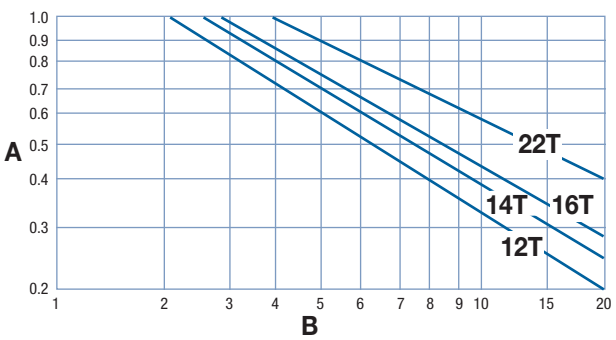
[a] Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.
[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Transverse Roller Top				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Transverse Roller Top				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.
[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

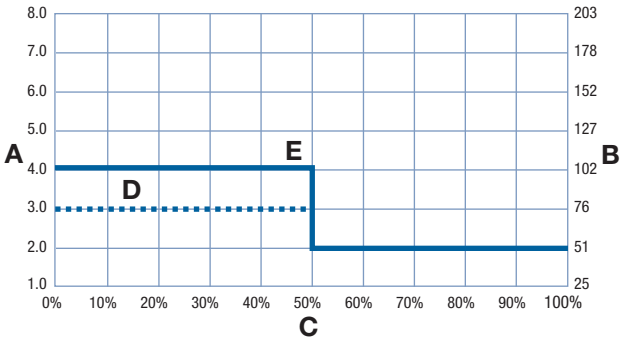
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

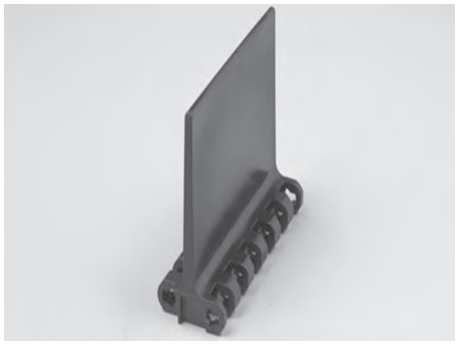


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D kesikli çizgi: Transverse Roller Top
E düz çizgi: Flush Grid ve Flush Grid Nub Top

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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; 2,5		40; 60
22 (%1,02)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		

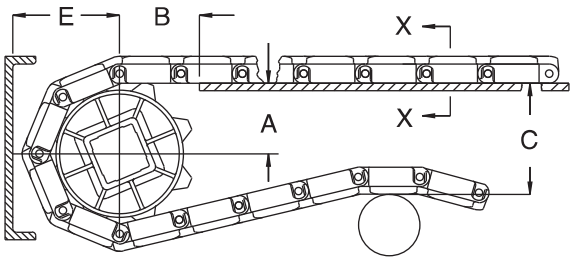
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
14 (%2,51)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
22 (%1,02)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5, 3,5		60	

Streamline Kanatlar			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
4,0	102	Naylon (AR), algılanabilir naylon	
6,0	152		

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti: 2,0 inç (51 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



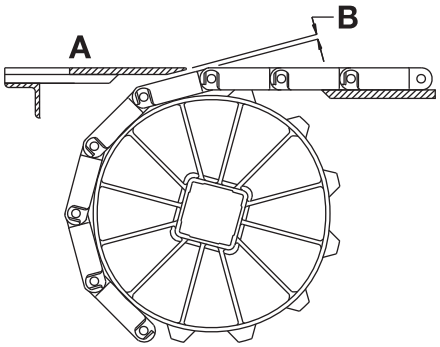
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

Şekil 71: Temel boyut gereksinimleri

S1700 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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
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
Enlemesine Rulo Yüz										
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 72: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

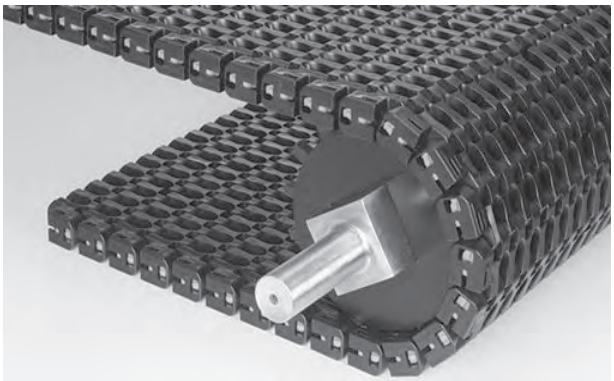
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

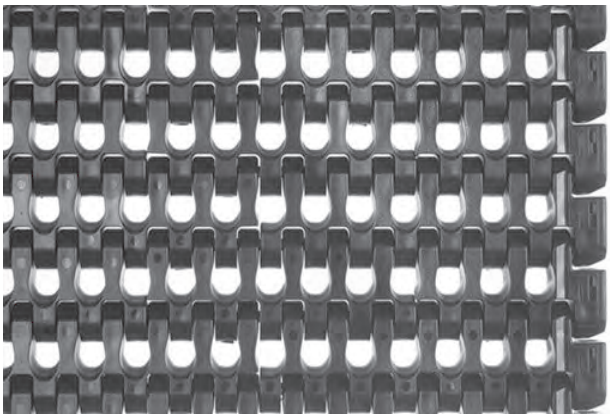
Flush Grid

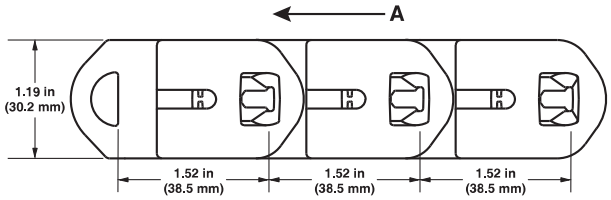
	inç	mm
Hatve	1,52	38,6
Minimum Genişlik	12	304,8
Maksimum Genişlik	120	3048
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Açık Alan	%21	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Yüksek görünürlüğe sahip Slidelox çubuk sabitleme özelliği.
- Yüksek hacimli su akışı ve tahliyesi için geniş bant açıklıkları.
- Yarım daire çubuk tasarımı çubuk aşınmasını ve hatve uzamasını büyük ölçüde azaltarak zorlu uygulamalarda bakım planlaması için öngörülebilir bir performans sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler. Dişlilerde bulunan büyük çıkıntılı dişler güvenilir bağlantı sunar, dişli ömrünü uzatır ve tahrik ceplerindeki kalıntıları temizler.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.
- Özel konveyör tasarımı yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi 0,5 inç (12,5 mm) Yarım Daire	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Düşük Aşınmalı Plus	Paslanmaz çelik	1200	1790	0 - 120	-18 - 49	7,10	34,66
LMAR	Paslanmaz çelik	1800	2680	0 ila 212	-18 ila 100	6,73	32,86

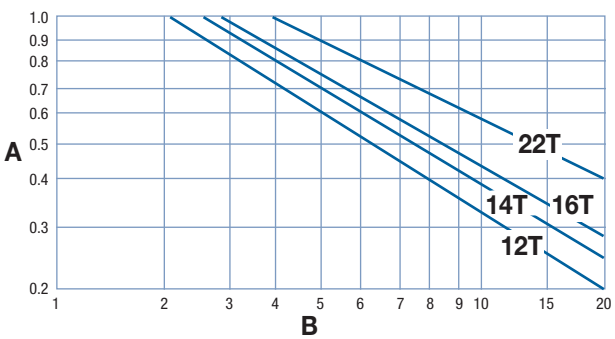
Dişli ve Destek Miktarı Referansı Düz Kalbur				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
12-14	305-356	5	Özel taşımayüzü yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin veya S1750 Tasarım Yönergeleri'ne bakın.	Özel geridönüş yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin veya S1750 Tasarım Yönergeleri'ne bakın.
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		
Diğer genişlikler için maksimum 2 inç (51 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]				

[a] Bantlar, 12 inç (305 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

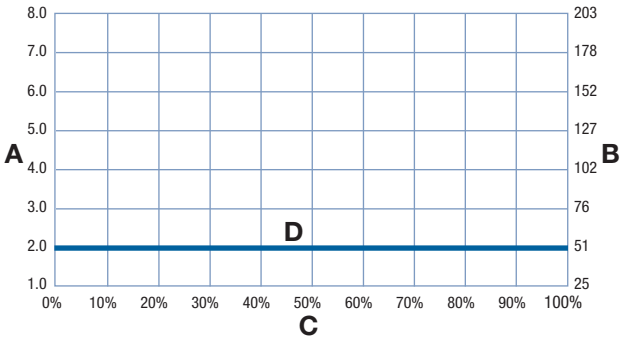
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

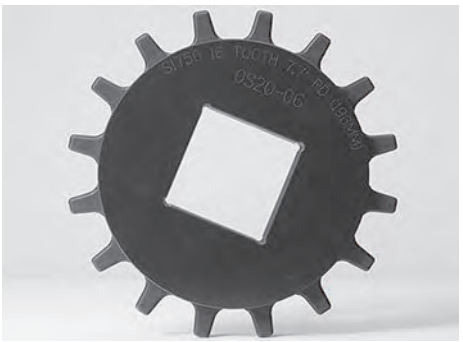
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

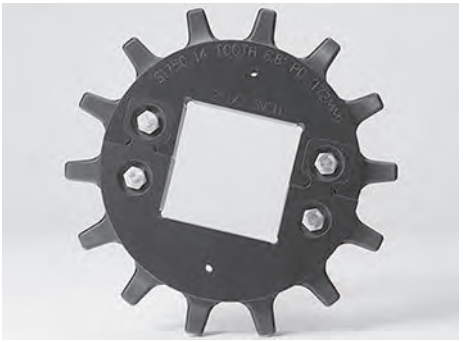
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: Flush Grid

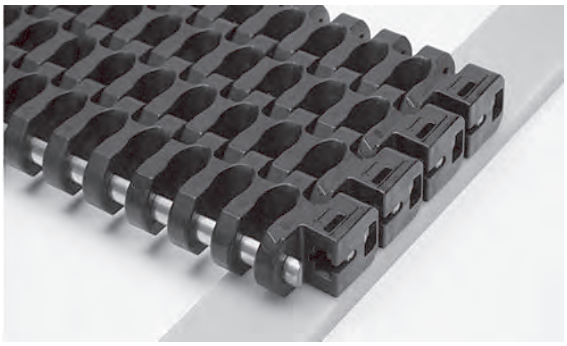
SERI 1750

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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 Parça Streamline Kanat			
Kanat Yüksekliği		Malzemeler	
inç	mm		
3,0	76	Düşük Yıpranma Plus, LMAR	
4,0	102		

- Kanat üç parçadan oluşur: temel modül, ek ve çubuk.
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Girintisiz mevcuttur. Mevcut ilk girinti 1,625 inç'tir (41 mm). Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanatlar 1,5 inç (38 mm) değerine kadar kesilerek kısaltılabilir. Daha kısa kanat gerektiğinde, kanat eki bulunmayan kanat temel modülü, 0,75 inç'lik (19 mm) yükseltilmiş halka görevi görür. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

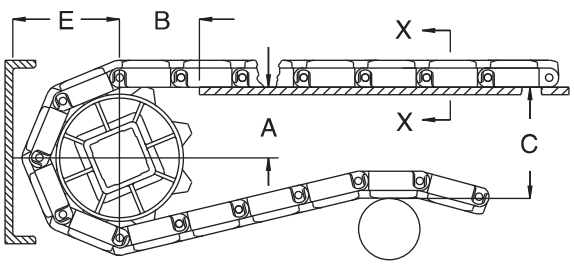
Üretan Aşınma Şeridi			
Boyutlar		Mevcut Renkler	
inç	mm		
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Mavi	

- Kuru, sulu ve katı yağlı gıda uygulamaları için tasarlanmıştır. Sıvı yağ uygulamalarında kullanmayın.
- Sürtünme ve bant sağlamlığı analizleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık aralığı 32°F ile 120°F'tır (0°C ila 49°C).

Parça Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
22 (%1,02)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5, 3,5		90	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



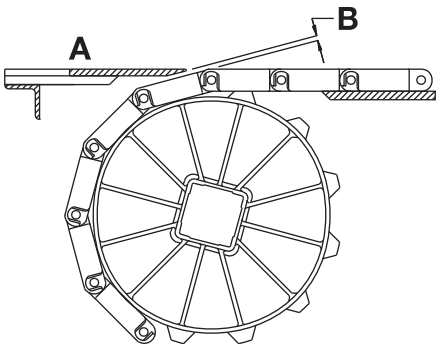
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

Şekil 73: Temel boyut gereksinimleri

S1750 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flush Grid										
6,8	173	14	2,72-2,81	69-71	2,83	72	6,81	173	4,06	103
7,8	198	16	3,21-3,29	82-84	3,04	77	7,77	197	4,54	115
10,6	269	22	4,67-4,73	119-120	3,68	93	10,65	271	5,98	152

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 74: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

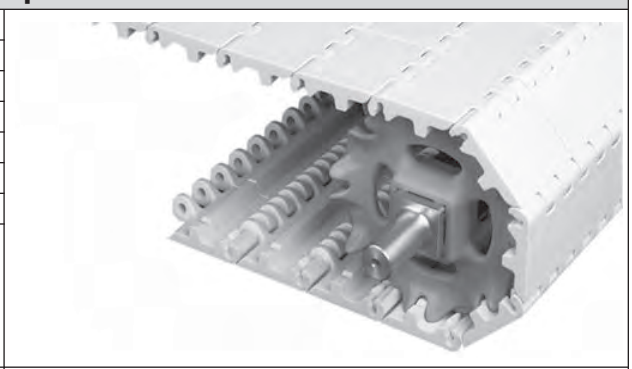
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

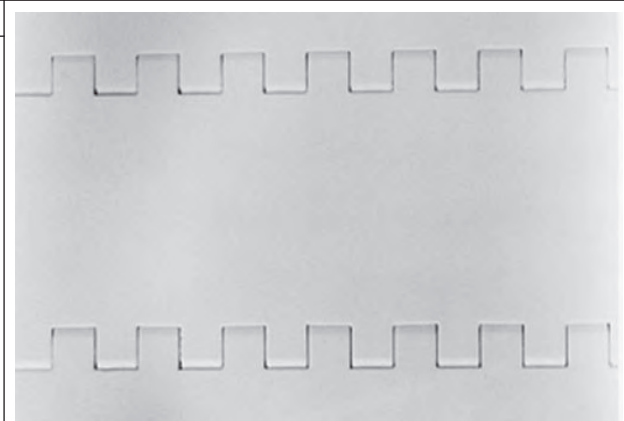
Flat Top

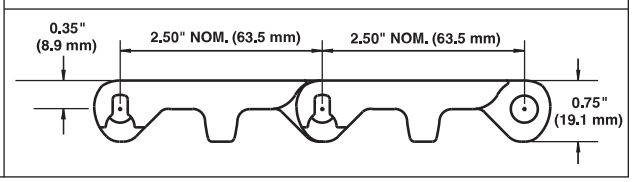
	inç	mm
Hatve	2,50	63,5
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Aşındırıcı uygulamalar için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- S800 ve S1600'de olduğu gibi, bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- A, B, C ve E boyutları en fazla 0,25 inç (6 mm) sapmayla S800'ün ölçülerine uygun olduğundan, birçok et sektörü uygulamasında büyük ölçekli konveyör çerçevesi değişikliği gerekmeden S800'den değiştirme kolayca sağlanabilir.





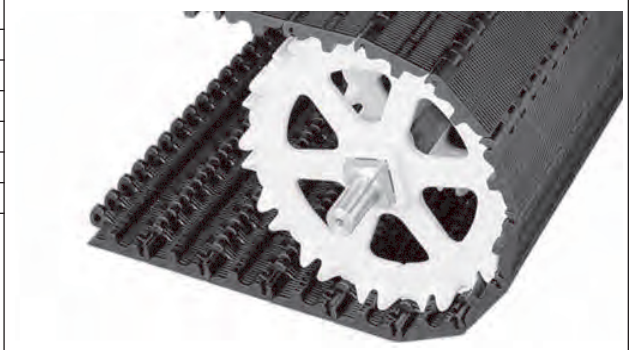
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1200	1786	34 - 220	1 - 104	2,06	10,06
Asetal	Polietilen	1200	1786	-50 - 150	-46 - 66	3,36	16,40
Asetal	Polipropilen	1500	2232	34 - 200	1 - 93	3,36	16,40
X ışını cihazında algılanabilir asetal[a]	Polietilen	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	3,77	18,41
PK	PK	1200	1786	-40 - 200	-40 - 93	3,02	14,74
X ışını cihazında algılanabilir PK	X ışını cihazında algılanabilir PK	1200	1786	-40 - 200	-40 - 93	3,52	17,19

[a] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

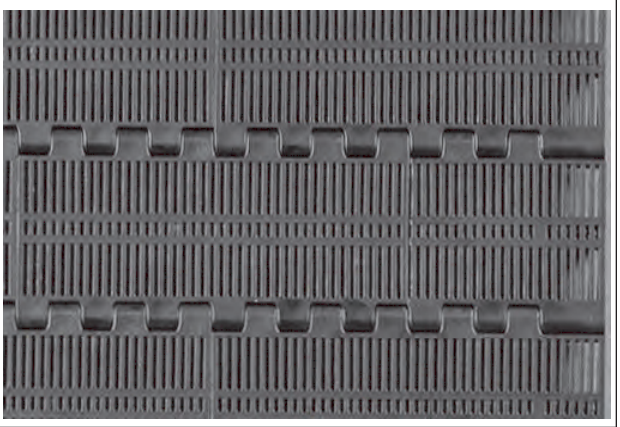
Mesh Top

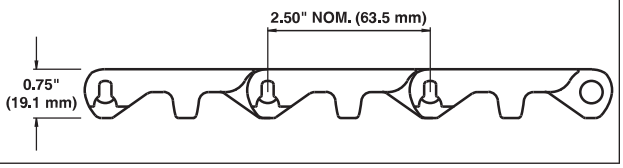
	inç	mm
Hatve	2,50	63,5
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,07 × 0,75	1,7 × 19,1
Açık Alan	%32	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Aralı çubukları olan tam düz kenarlar, kenar hasarını ve çubuk kaçmasını önler.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve diğer aksesuarlar mevcuttur.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,31 inç Çap (7,9 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	800	1190	34 - 220	1 - 104	1,44	7,03
UV dayanıklı asetal	Asetal	1500	2230	-50 - 200	-46 - 93	2,27	11,08
Polietilen	Polietilen	400	595	-50 - 150	-46 - 66	1,50	7,32
Naylon	Naylon	1000	1488	-50 - 240	-46 - 116	1,81	8,84

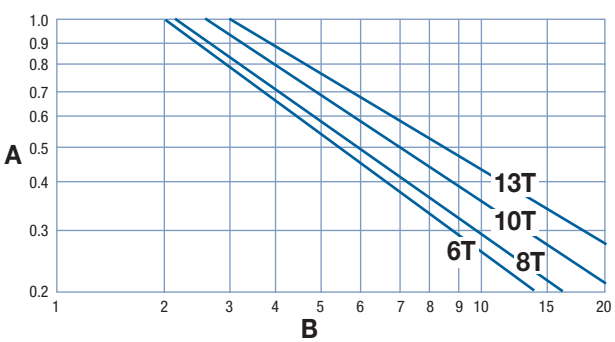
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 5,0 inç (127 mm) genişlikten başlayarak 1,00 inç (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

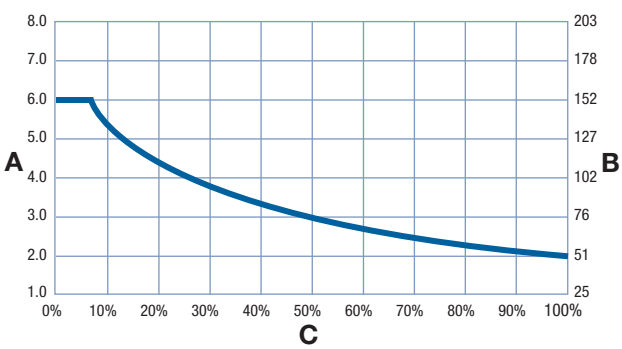
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

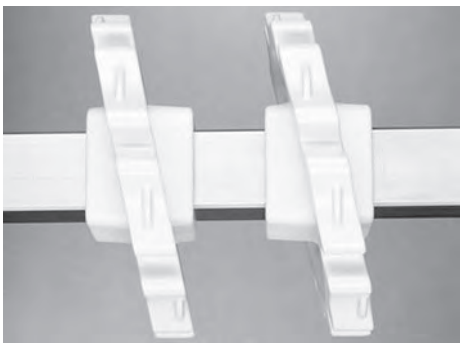
SERI 1800

EZ Clean™ Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
6 (%13,40)	5,0	127	4,6	117	1,5	38		1,5		40
8 (%7,61)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
10 (%4,89)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		1,5		40
13 (%2,91)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60

Angled EZ Clean™ Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
8 (%7,61)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar

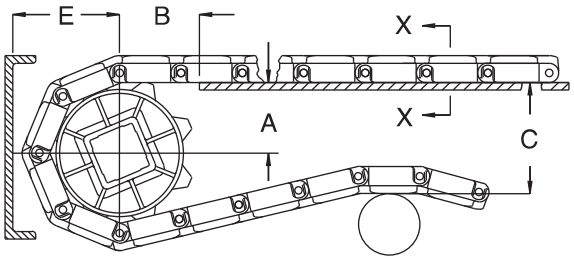
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4,0	102	Asetal, PK, polietilen, polipropilen, X ışını cihazında algılanabilir asetal

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Intralox Bant Gergisi Seti		
Tekli Bant Gergisi	**ABD Birimleri**	**Metrik Birimler**
Uzunluk	14,4 inç	365,8 mm
Genişlik	4,2 inç	106,7 mm
Yükseklik	0,5 inç	12,7 mm
Ağırlık	2 lb	0,9 kg
Bant Gergisi Seti		
Ağırlık	6 lb	2,7 kg

- Uyumlu bantları takmak, kapatmak veya açmak için taşımayüzlerinde ve geri-dönüşlerde kullanılabilir.
- Çalışan güvenliğini artırır.
- Büyük veya eğimli bantları takmak veya çıkarmak için gereken kişi sayısını azaltır.
- Yabancı madde kontaminasyonuna yol açabilecek bant hasarı riskini de azaltır.
- Sette iki bant gergisi ve bir Intralox spanzet bulunur.
- Bant gergisine kilitlenen özel metal pimli dolu metal yapı.
- Alet üzerine işlenmiş QR kodu, bir yönerge videosuna bağlantı sağlar.
- S800 ve S1800 bantlarla uyumludur. Güncel uyumluluk bilgisi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

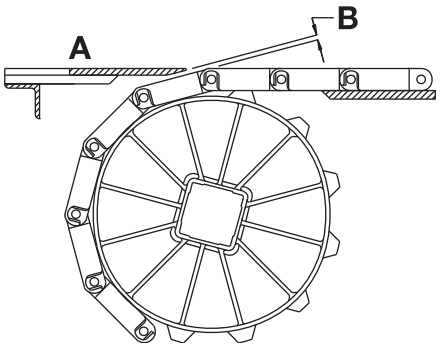


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 75: Temel boyut gereksinimleri

S1800 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 76: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

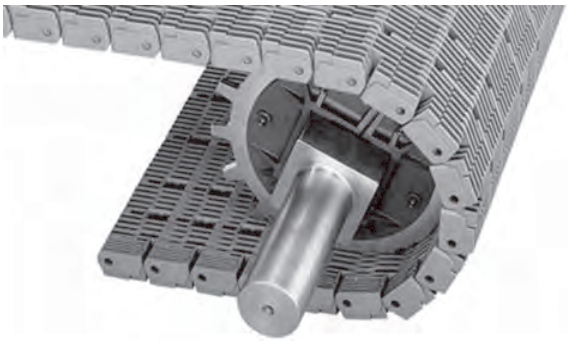
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

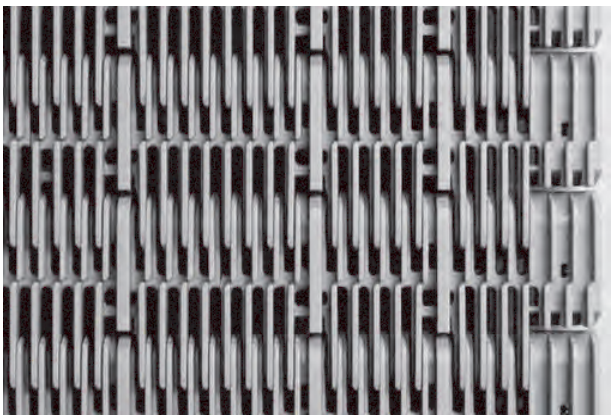
Raised Rib

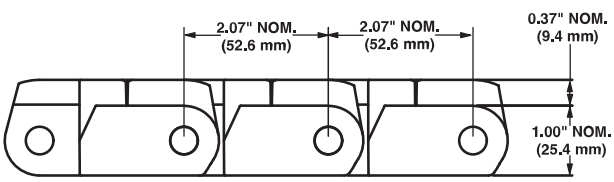
	inç	mm
Hatve	2,07	52,6
Minimum Genişlik	15	381
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%27	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Shuttleplug; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Artırılmış modül kalınlığı ve çubuk çapı, üstün bant dayanımı sağlar ve bant ömrünü uzatır.
- Uzun bant nervürleri ve yüksek mukavemetli tarak dişleri güvenilir aktarım sağlar.
- Özel olarak geliştirilen reçine modül malzemesi, kimyasallara ve sıcaklık değişikliklerine karşı daha yüksek direnç sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Kolay montaj için parça dişliler mevcuttur.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,38 inç Çap (9,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	Polipropilen	4000	5952	34 - 220	1 - 104	3,90	19,04

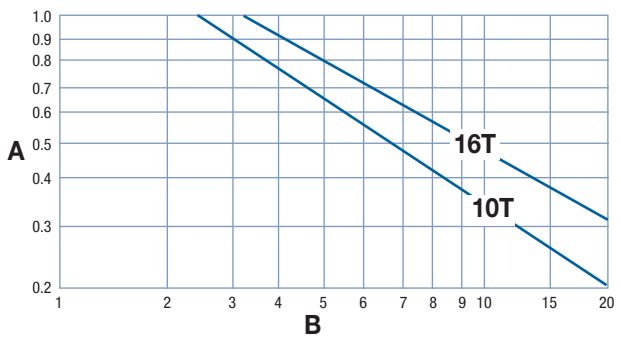
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

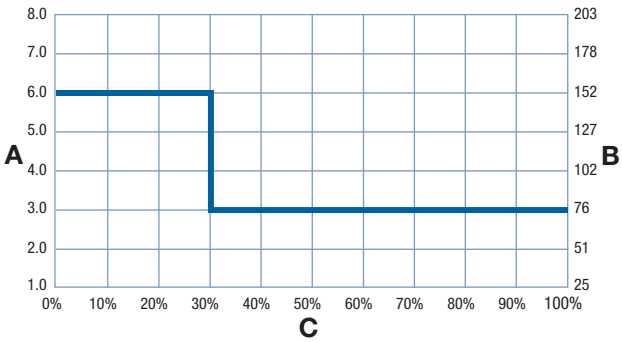
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

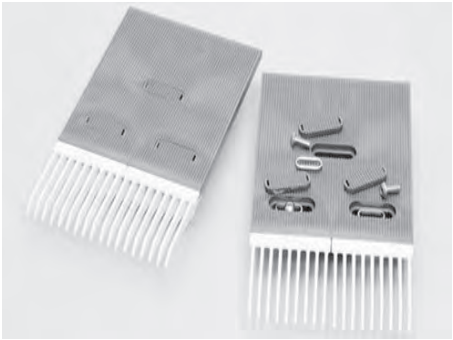
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERI 1900

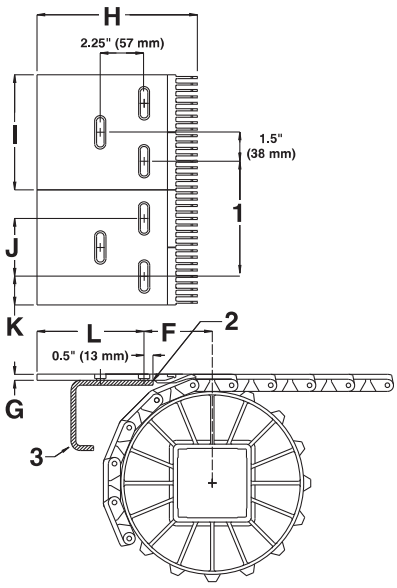
Parça Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5		60	
15 (%2,19)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5			
16 (%1,92)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5		90	

İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları				
Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6,0	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha	

- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için 18 tarak dişi bandın nervürleri arasında girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Başlar, cıvataların üzerine kolayca kapanır ve yabancı malzemelerin yuvaya girmesini önler.
- Uzatılmış arka levhada üç ek yuvası bulunur. Montaj donanımları, ayrıca satılır; paslanmaz çelik oval pul ve cıvataları içerir. Plastik cıvata kapları da dahildir.

Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri

	İki Malzeme	
	inç	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
Ortam sıcaklığında aralama		
Enduralox PP	5,98	151,9

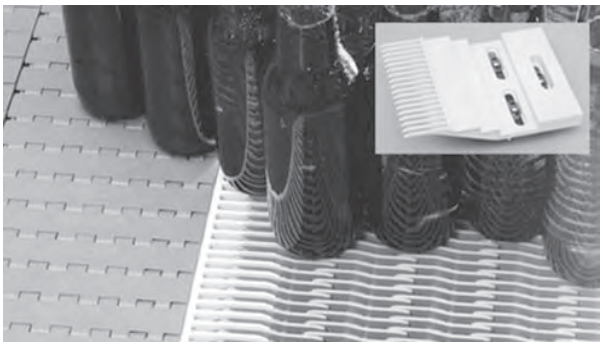


1 aralık
2 0,5 inç (13 mm) yarıçap (çerçeve parçasının öndeki kenarı)
3 çerçeve parçası
Şekil 77: İki malzemeden cam taşıma için taraklı transfer plakası

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]

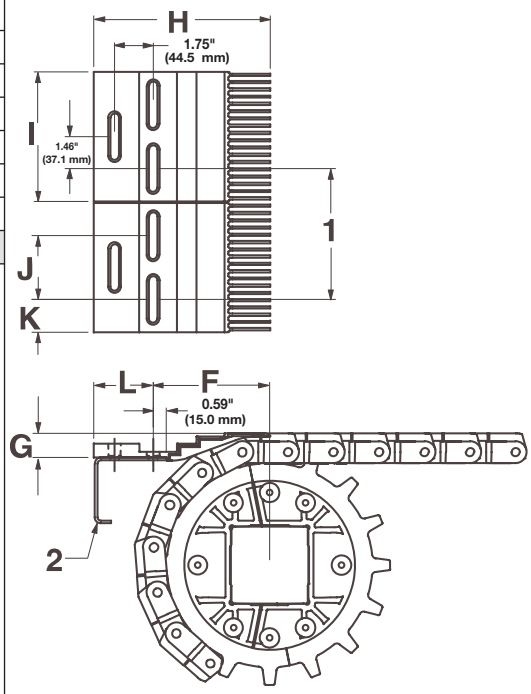
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik

- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuz askılarıyla kalıplanır.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekilleri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kullanılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumludur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ve bu bantlardan diğer sistemlere ürün aktarabilir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıvatalar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.



[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Kendi Temizlenen Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri[a]		
	Kendi Temizlenen	
	inç	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
Ortam sıcaklığında aralama		
PP	5,98 inç	151,9 mm

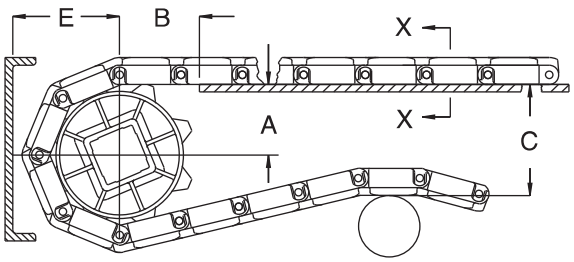


1 aralık
2 çerçeve parçası

[a] Rexnord U.S. altında lisanslanmıştır. Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



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

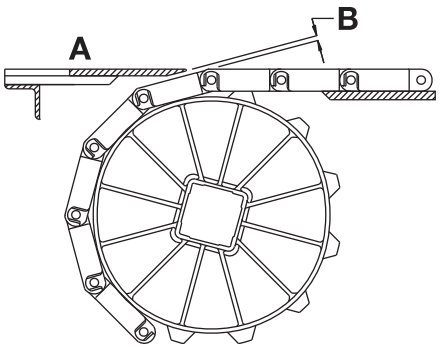
Şekil 78: Temel boyut gereksinimleri

S1900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Raised Rib										
6,7	170	10	2,69-2,85	68-72	2,82	72	7,08	180	4,29	109

S1900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Raised Rib										
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 79: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

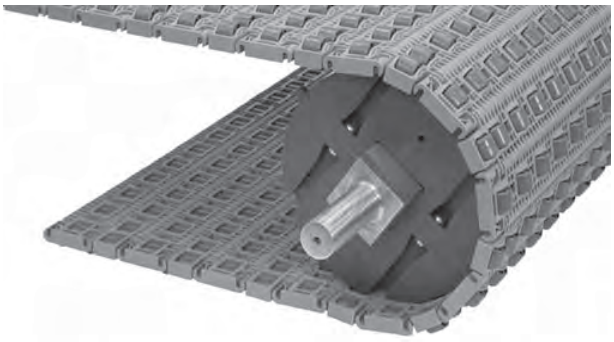
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

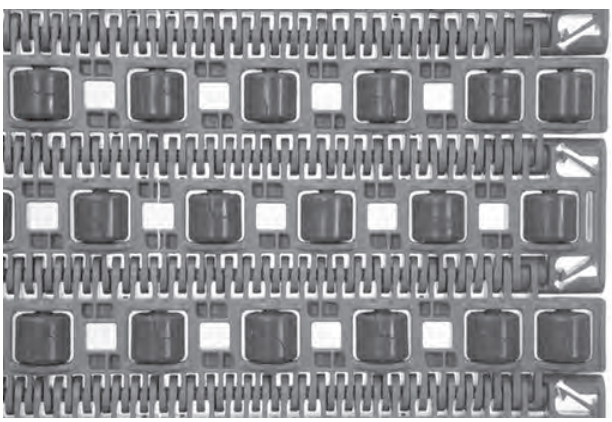
Transverse Roller Top™ (TRT™)

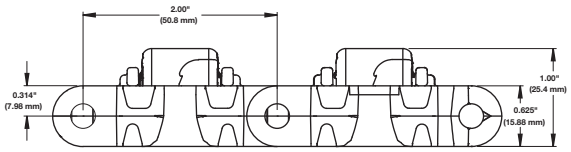
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	8	203
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,43 x 0,53	10,9 x 13,5
Açık Alan	%17,8	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Plastik akslara sahip asetal rulolar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Dişliler, büyük ve uzun dişlere sahiptir.
- S4400 değişken dişli, cam dolgulu parça dişliler önerilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant uzunluğunu 4 inç (10,16 cm) iki sıra artışlarla ayarlayın.
- Rulo çapı: 0,95 inç (24,1 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,26 inç(6,6 mm).
- Rulo aralığı: 2 inç (50,8 mm), değişken.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,25	10,985

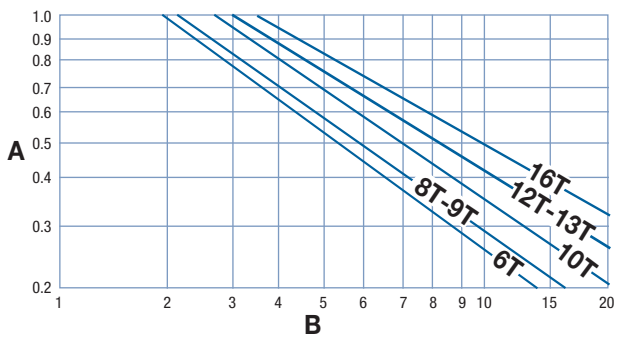
SERI 4400

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
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
Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı, düz kenardan minimum girinti			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum aralık 12 inç (304,8 mm)

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 2,00 inçlik (51 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 10 inç (254 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

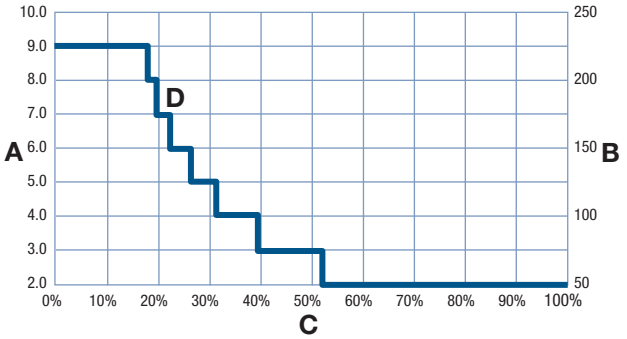
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

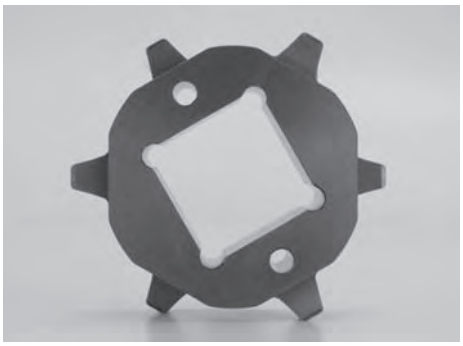
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

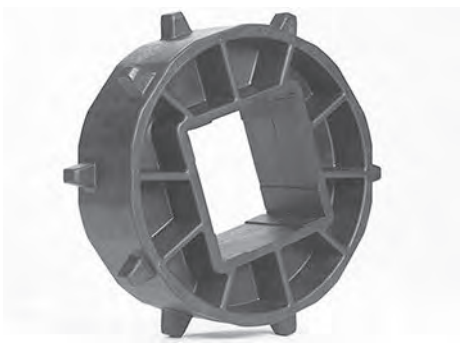


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: kare göbekli dişliler

Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,5	165	1,95	50		1,5; 2,5		40; 60	
12 (%3,41)	7,8	198	7,8	198	1,95	50		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,3	262	10,4	264	1,95	50		1,5; 2,5		40; 60	

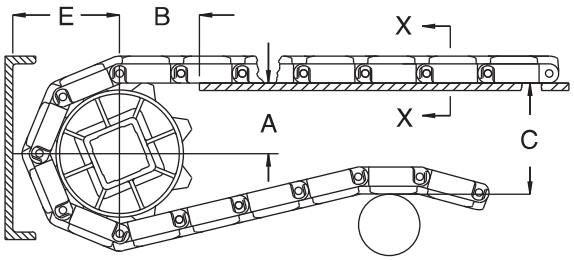
Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	5,3	135	5.5	140	1,9	48		1,5		40	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5			

Naylon Değişken Dişli Zincir Dişlileri											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	1,9	48		1,5		40	

Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişe Sahip Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,5	165	2,0	51		1,5; 2,5		40; 60	
12 (%3,41)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	10,3	262	10,4	264	2	51		2,5		60	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

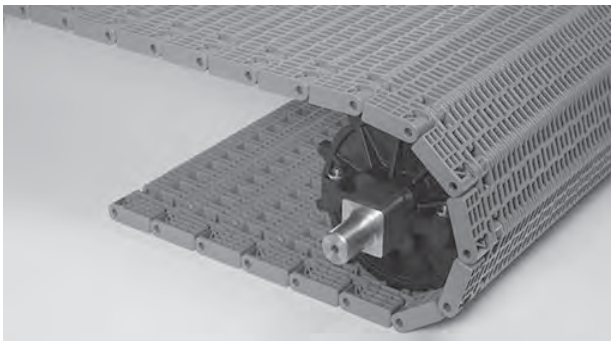


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 80: Temel boyut gereksinimleri

S4400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Enlemesine Rulo Yüz										
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

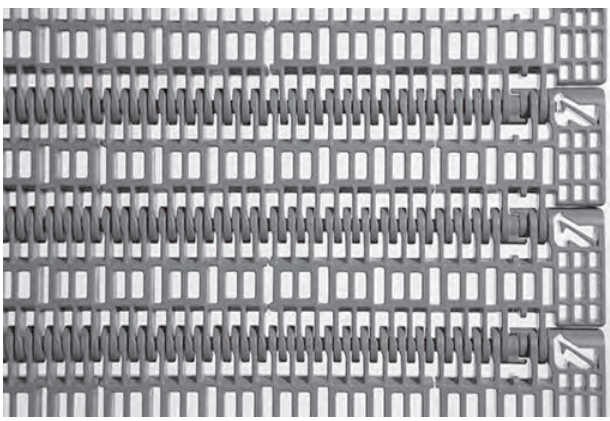
Flush Grid

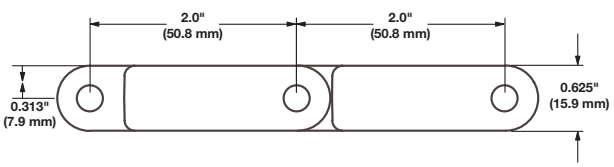
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,23	6,1 x 5,8
Açık Alan	%35	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Açıklık ölçüsü, 0,25 inç'lik (6,35 mm) veya daha büyük bir cıvatanın bant yüzeyinden düşmesini önler.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişliler, büyük ve uzun dişlere sahiptir.



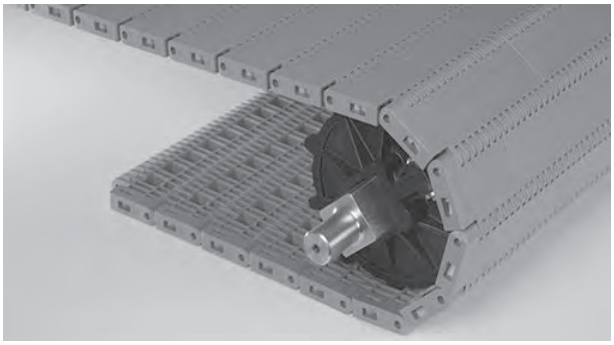


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2400	3572	34 - 220	1 - 104	1,54	7,52
Polipropilen	Polipropilen	2200	3274	34 - 220	1 - 104	1,54	7,52

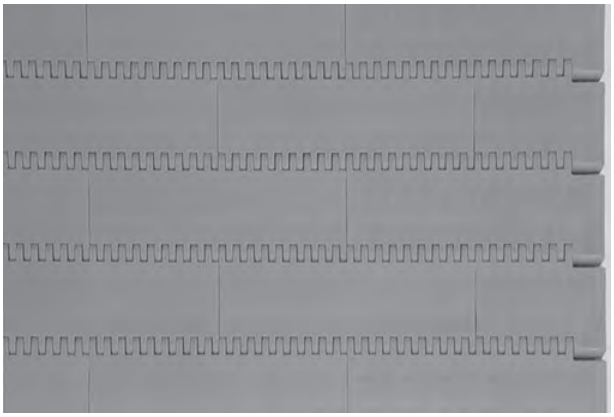
Flat Top

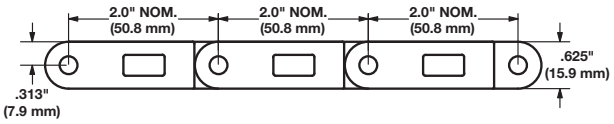
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam düz kenarlar.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.



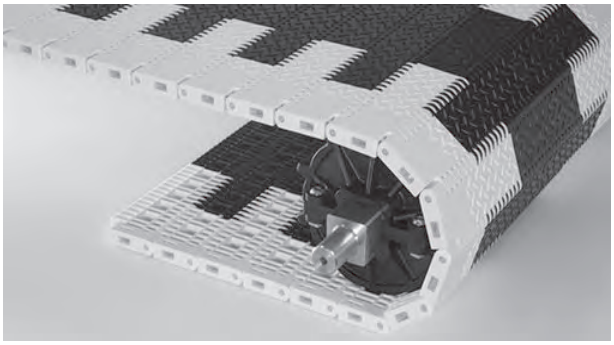


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,07	14,96
HSEC asetal	Naylon	4100	6101	-50 - 200	-46 - 93	3,08	15,04
AC/EC	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,08	15,04
Polipropilen	Naylon	2900	4316	34 - 220	1 - 104	1,97	9,62
Kolay Salınan İzlenebilir polipropilen	Naylon	2500	3720	34 - 220	1 - 104	2,26	11,03

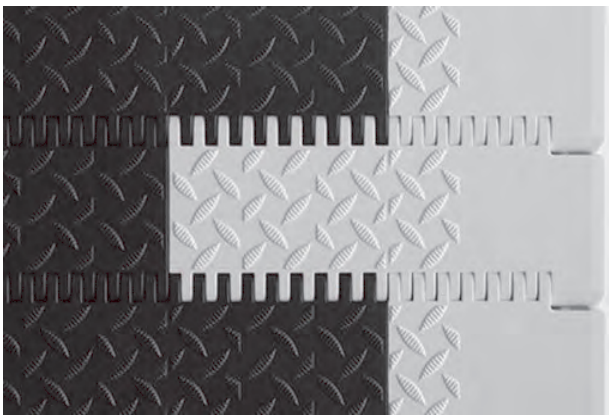
Non Skid

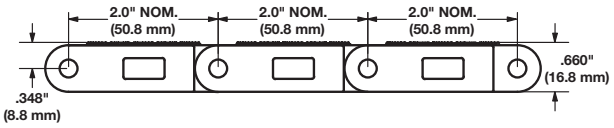
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 2,0 inç (50 mm).



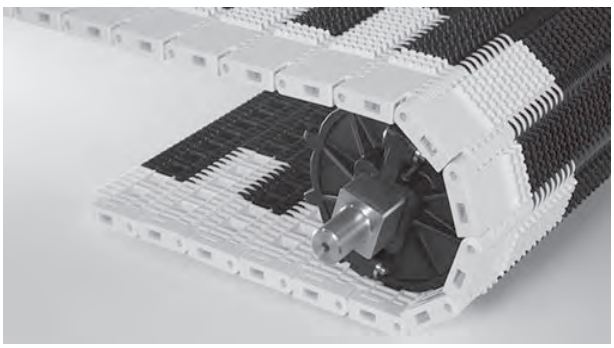


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,09	15,09
HSEC asetal	Naylon	4100	6101	-50 - 200	-46 - 93	3,10	15,14
AC/EC	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,10	15,14
Polipropilen	Naylon	2900	4316	34 - 220	1 - 104	1,98	9,67
FR antistatik	Naylon	2000	2976	-50 - 150	-46 - 66	3,00	14,65

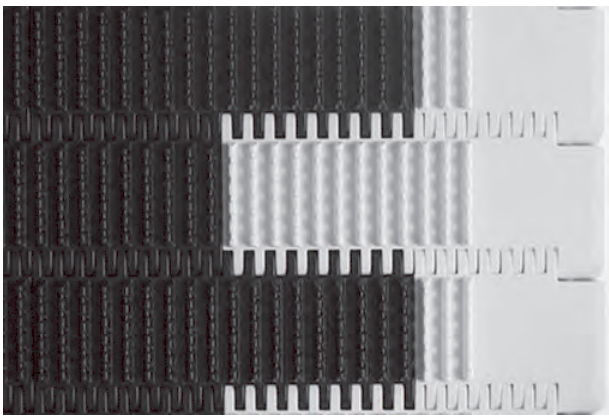
Non Skid Raised Rib

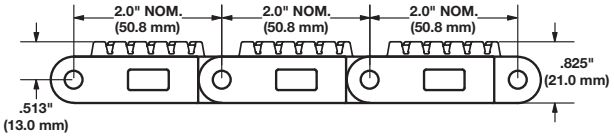
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Kaydırmayan desen güvenliği artırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Parmakla taşıma levhaları mevcuttur. Taraklı aktarma tavaları, bant yüzeyindeki kirleri temizler.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 2,0 inç (50 mm).





SERI 4500

Bant Bilgileri

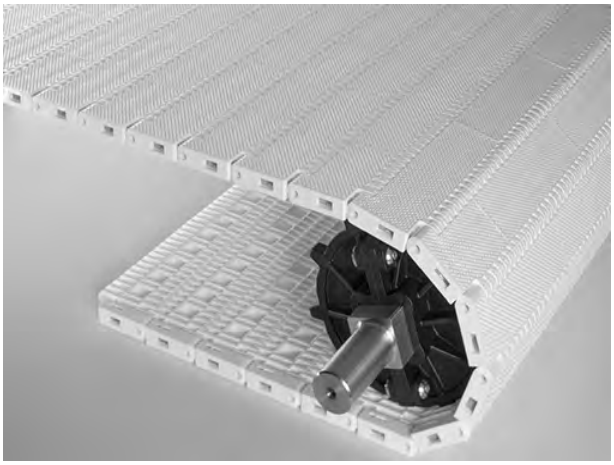
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,39	16,55
HSEC asetal	Naylon	4100	6101	-50 - 200	-46 - 93	3,39	16,55
AC/EC	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,39	16,55

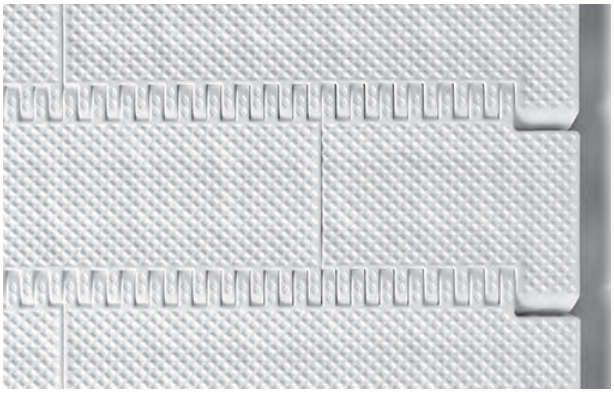
Embedded Diamond Top

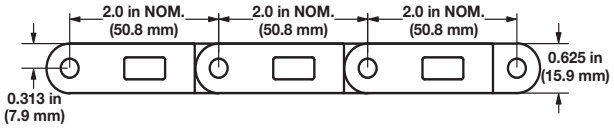
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127,0
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox®; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Gömülü Sürtünme Yüz deseni, yapışkan malzemelerin banttan kolayca çıkarılmasını sağlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.







Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2900	4316	34 - 220	1 - 104	1,97	9,62
Kolay Bırakan izlenebilir polipropilen	Naylon	2500	3720	34 - 220	1 - 104	2,26	11,03

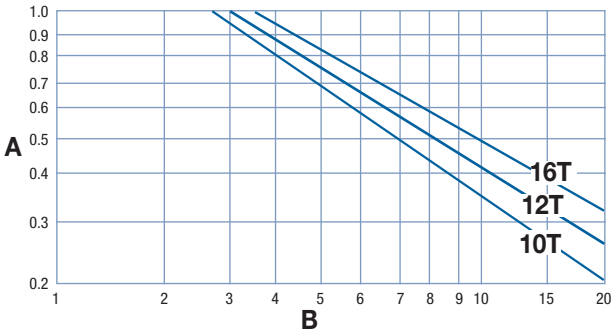
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç (127 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

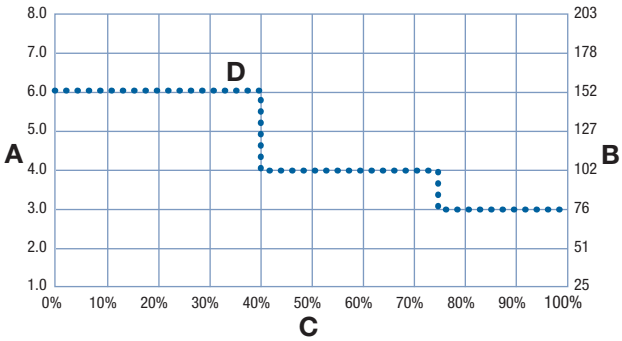
Sağlamlık Katsayısı



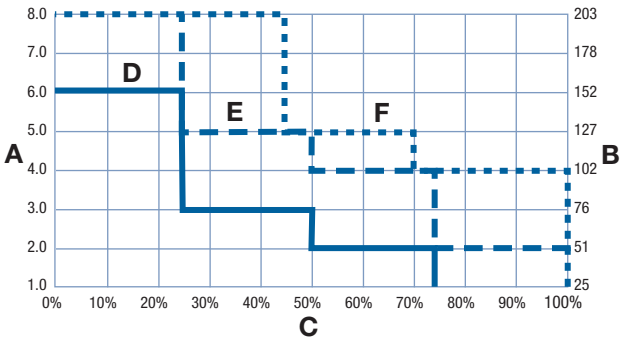
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



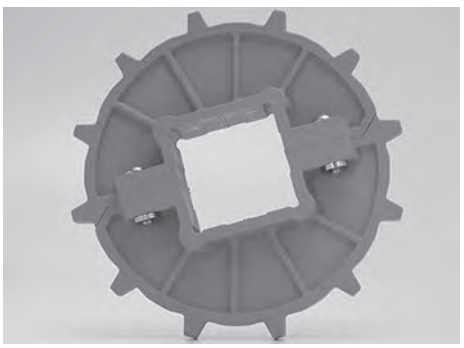
A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D kesikli çizgi: Flat Top, Non Skid, Non Skid Raised Rib kare göbek



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: Flush Grid–Yuvarlak Göbek
E uzun kesikli çizgi: Flush Grid–Kare Göbek
F Kısa kesikli çizgi: Flush Grid Çift Diş

Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişliler[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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)[b]	10,3	262	10,5	267	1,5	38	2,5, 3,5	2,5	60; 90	60

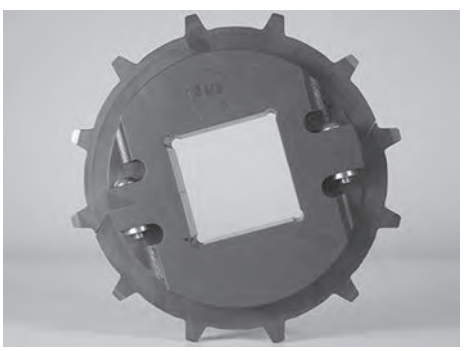


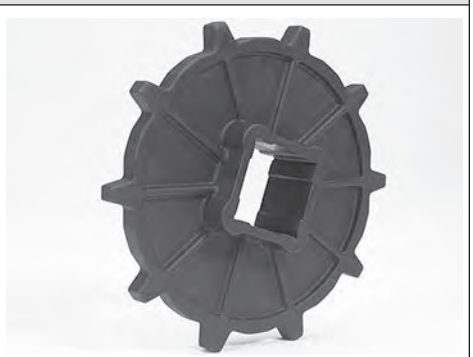
[a] 316 paslanmaz çelikten yapılmış donanım.
[b] Göbeklerin boyutu normalden büyüktür.

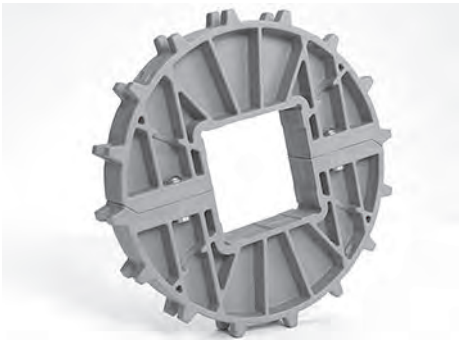
SERI 4500

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5[a], 2,5		40[a], 60	
12 (%3,41)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5[a], 2,5, 3,5		40[a], 60, 90	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5, 3,5		60; 90	

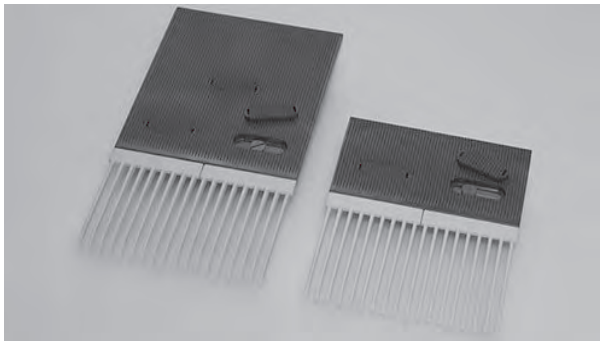
[a] 1,5 inç ve 40 mm göbeklerin delik genişliği 1,95 inçtir (50 mm).

Naylon Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,95	50		1,5		40	

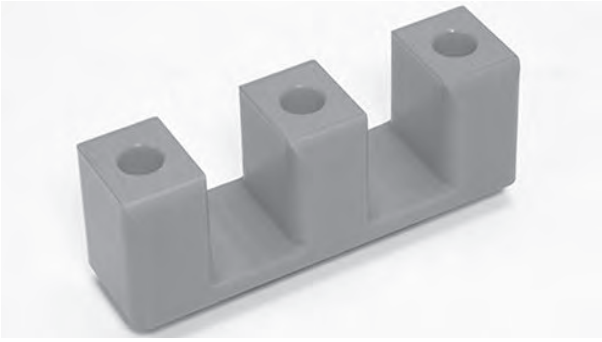
Cam Dolgulu Naylon Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,5	165	1,45	37		1,5; 2,5		40; 60	
12 (%3,41)	7,8	198	7,8	198	1,45	37		1,5; 2,5		40; 60	

Enduralox Polipropilen Kompozit Çift Dişli Parça Dişliler[a]											
	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5[b]		90[b]	

[a] 316 paslanmaz çelikten yapılmış donanım
[b] Göbeklerin boyutu normalden büyüktür.

Taraklı Aktarma Tavaları				
Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha	

- Seri 4500 Non Skid Raised Rib bant tipleriyle kullanım içindir.
- Donanımın konveyörün ucundan düşmesinin engellenmesi için nervürlerin arasından taraklar çıkar.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavaların kurulumu için plastik omuzlu cıvata ve cıvata kapakları eklenmiştir.
- Konveyör çerçevesine kolayca monte edilir.
- İki farklı yapılandırma mevcuttur. Standart yapılandırmada uzun tarak dişleri ve kısa arka levha bulunur. Standart Uzatılmış Arka yapılandırmasında uzun tarak dişleri ve uzatılmış arka levha bulunur. Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır.

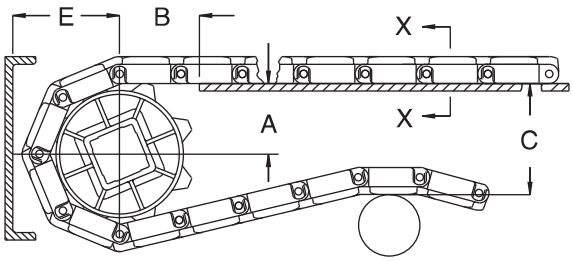
Flat Top Tekerlek Takozları					
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut En		Mevcut Malzemeler	
inç	mm	inç	mm		
1,6	41	5	127	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW)	
1,97	50	5	127	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW)	

- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş S4500 Flat Top modülleri gereklidir.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç/lb (4,5-5 N/m).
- Tekerlek takozu olmadan bant kenarından minimum girinti: 2,0 inç (50 mm).

Yerleştirme Somunları		
Mevcut Temel Bant Tipi; Malzemesi	**Mevcut Yerleştirme Somunu Boyutları**	
Flat Top; Asetal	6 mm –1 mm	
Flat Top; Polipropilen	6 mm –1 mm	
• Yerleştirme somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır. • Kare yerleştirme somunları sağlanır. Kare flanş, cıvata sıkıldığında veya gevşetildiğinde yerleştirme somununun yerinde kalmasını sağlar. • Birden fazla sıraya bağlı ekler, dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellememelidir. • Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada konumlandırmayın. Dişli ve yerleştirme somunu konumlandırmaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. • Sabitleyiciler ve değiştirilmiş Seri 4500 Flat Top modülleri gereklidir. • Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç-lb (4,5-5,0 N-m). • Bant kenarından minimum girinti: 3,5 inç (89 mm) • Bant uzunluğu boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,0 inç (25 mm) • Yerleştirme somunu konumlandırmasında yardım almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.		

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



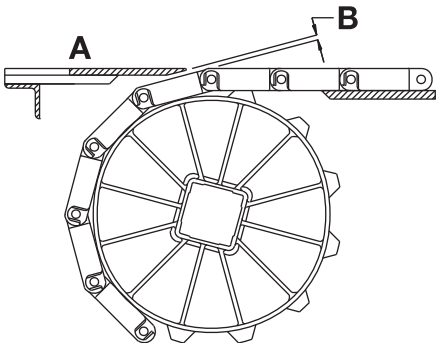
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

Şekil 81: Temel boyut gereksinimleri

S4500 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı		**Diş Sayısı**	**Aralık (Alttan Üste)**							
inç	**mm**		**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**
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
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 82: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

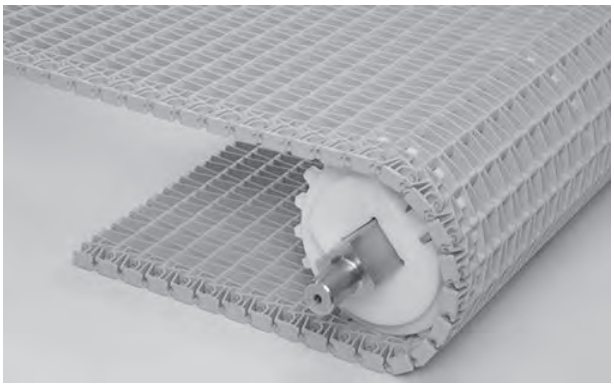
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

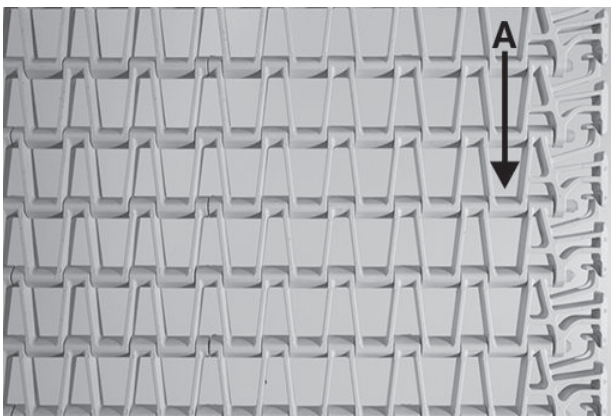
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,01	25,7
Minimum Genişlik	6	152,4
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Açık Alan	%58	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

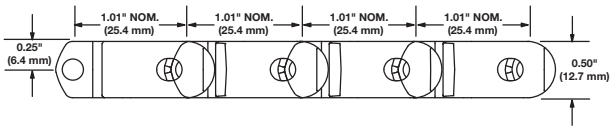


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Açık yüzey, uygulamaya bağlı olarak püskürtmeyle temizleme performansını ve hava akışı soğutma performansını iyileştirir.
- PVDF, yıkayıcı ortamlarında uzun vadeli kullanım için dayanıklılığı kanıtlanmış bir polimer malzemedir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Daha uzun dişli ömrü ve daha kolay değişim için çelik parça dişli seçeneği mevcuttur.
- Neredeyse hiç konveyör değişikliği olmadan mevcut çelik bant uygulamasından kolayca değiştirme sağlar.



A tercih edilen gidiş yönü



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PVDF	PVDF	1000	1490	34 - 200	1 - 93	1,57	7,64
Polipropilen	Polipropilen	750	1120	34 - 220	1 - 104	0,82	4,00
Asetal	Polipropilen	900	1340	34 - 200	1 - 93	1,14	5,57

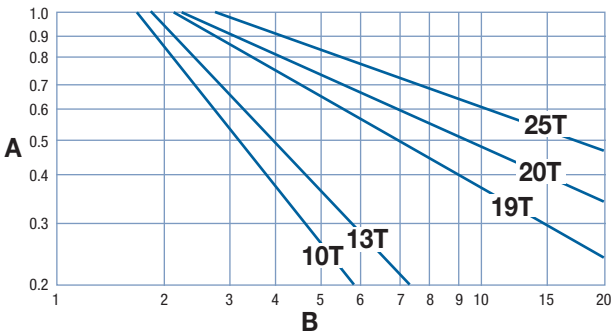
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
12	305	3	2	En az 3 inç (76,2 mm) çaplı rulolar.
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1219	12	8	
60	1524	15	10	
72	1829	18	12	
84	2134	21	14	
96	2438	24	16	
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]				

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 6 inç (152,4 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

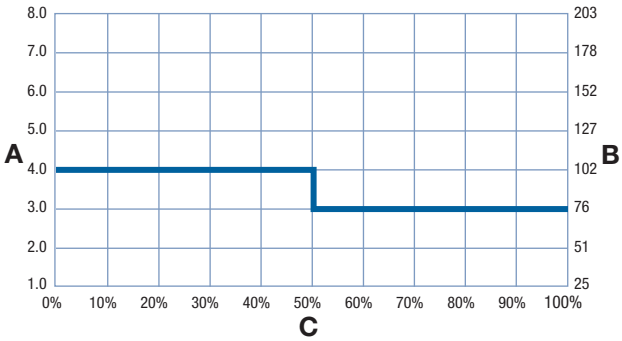
Sağlamlık Katsayısı



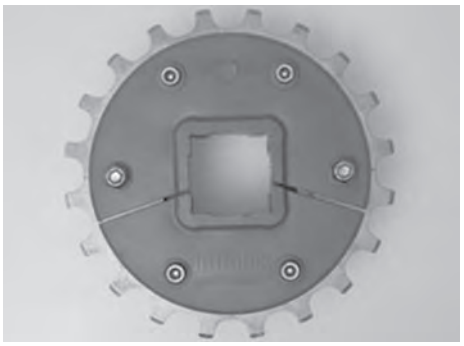
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

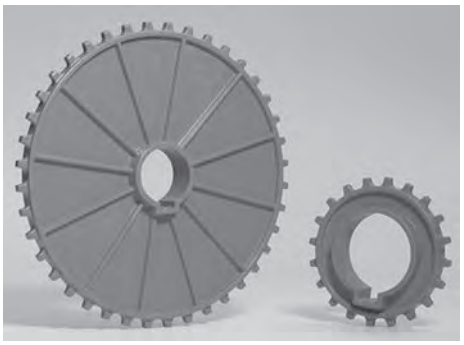
Parça Metal Dişliler[a]											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	1,7	43	2-3/16, 2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5			
25 (%0,8)	8,1	206	8,1	206	1,7	43	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5	90		

[a] Parça metal dişli 316 paslanmaz çelikten yapılmıştır.

UHMW Polietilen Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
40 (%0,31)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16		60		

Naylon FDA Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Asetal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5			

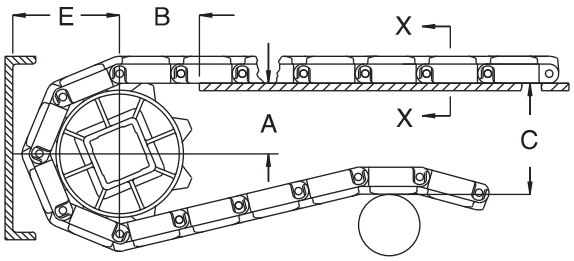
Enduralox Polipropilen Kompozit Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	1,48	38	2-7/16, 3-7/16		90		
25 (%0,8)	8,1	206	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		

Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
3	76	Polipropilen, naylon	

- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 2,0 inç (50,8 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



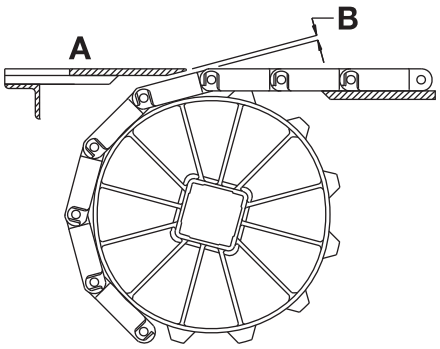
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

Şekil 83: Temel boyut gereksinimleri

S9000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flush Grid										
3.3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4.2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	2,23	57	6,14	156	3,38	86
6,5	165	20	2,94-2,98	75-76	2,35	60	6,46	164	3,54	90
8,1	206	25	3,75-3,78	95-96	2,63	67	8,06	205	4,34	110

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 84: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

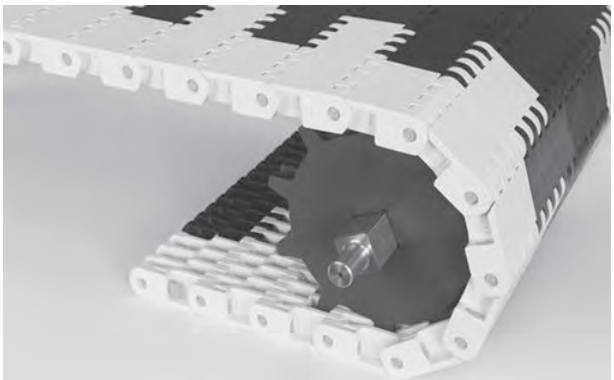
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
3.3	84	10	0,081	2,1
4.2	107	13	0,061	1,5
6,1	155	19	0,042	1.1
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

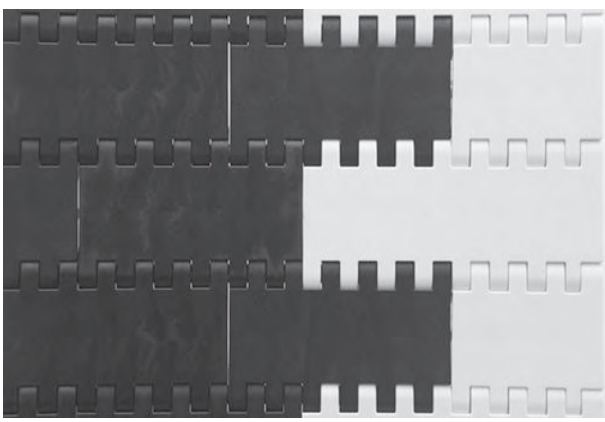
Flat Top

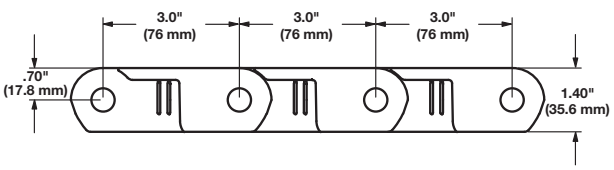
	inç	mm
Hatve	3,0	76
Minimum Genişlik	5,9	150
Maksimum Genişlik	153,5	3900
Genişlik Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tekerlek takozu ekleri mevcuttur.



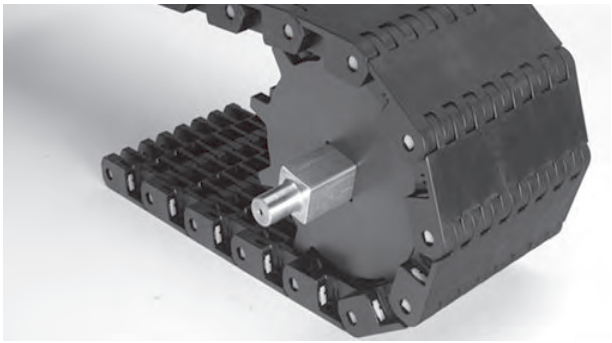


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,50 inç Çap (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	10.000	14.882	-50 - 200	-46 - 93	6,36	31,05
HSEC asetal	Naylon	8000	11.905	-50 - 200	-46 - 93	6,36	31,05

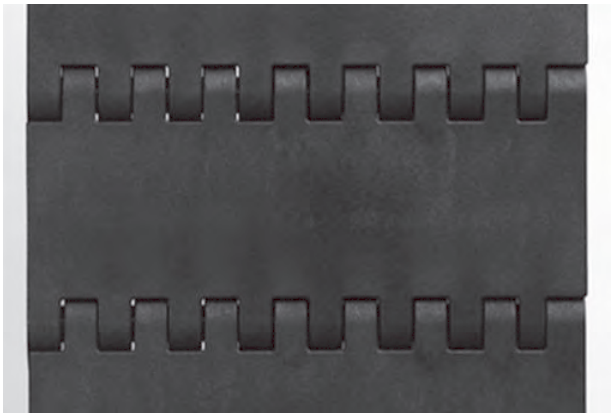
Mold to Width Flat Top

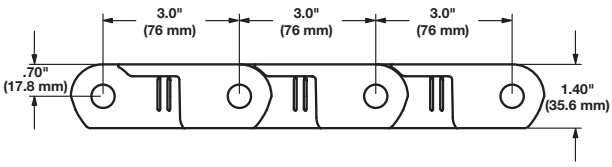
	inç	mm
Hatve	3,0	76
Kalıplanmış Genişlikler	3,9	100
	7,9	200
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.



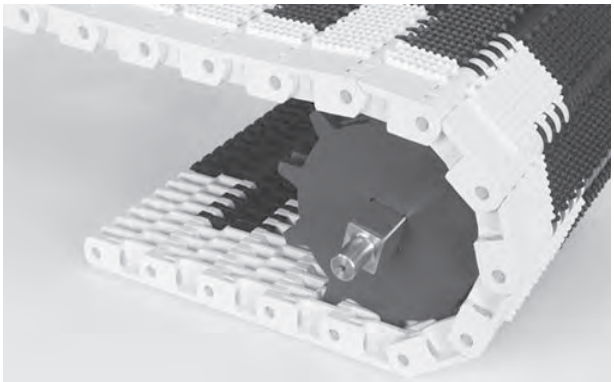


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,50 inç Çap (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	3,9	100	Naylon	2500	1134	-50 - 200	-46 - 93	2,08	3,10
Asetal	7,9	200	Naylon	5800	2631	-50 - 200	-46 - 93	4,15	6,18
HSEC asetal	3,9	100	Naylon	2000	907	-50 - 200	-46 - 93	2,08	3,10
HSEC asetal	7,9	200	Naylon	4700	2132	-50 - 200	-46 - 93	4,15	6,18

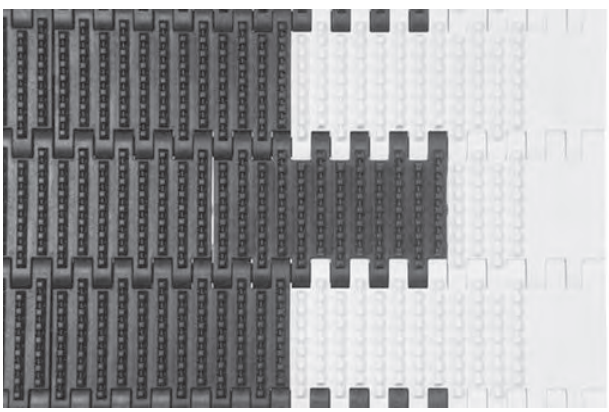
Non Skid Raised Rib

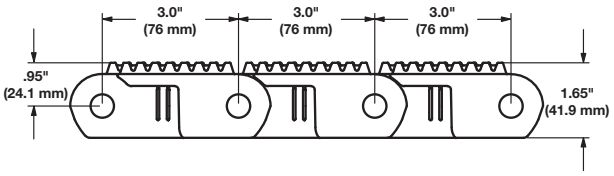
	inç	mm
Hatve	3,0	76
Minimum Genişlik	5,9	150
Maksimum Genişlik	153,5	3900
Genişlik Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Desenli yapısı emniyeti artıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tekerlek takozları mevcuttur. Tekerlek takozlarını takmak için Seri 10000 Flat Top modülleri kullanın.
- Flat Top girintisi: bant kenarından 2,0 inç (50 mm).



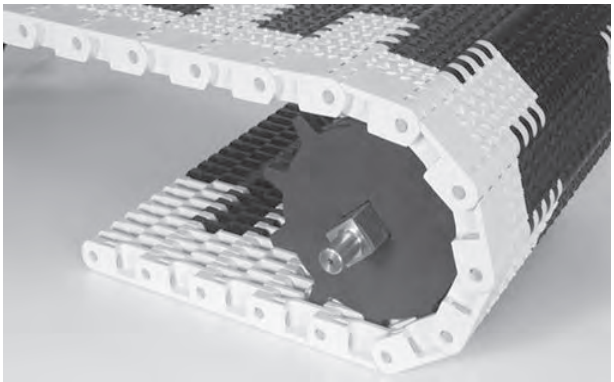


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,50 inç Çap (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC asetal	Naylon	8000	11.905	-50 - 200	-46 - 93	6,85	33,44

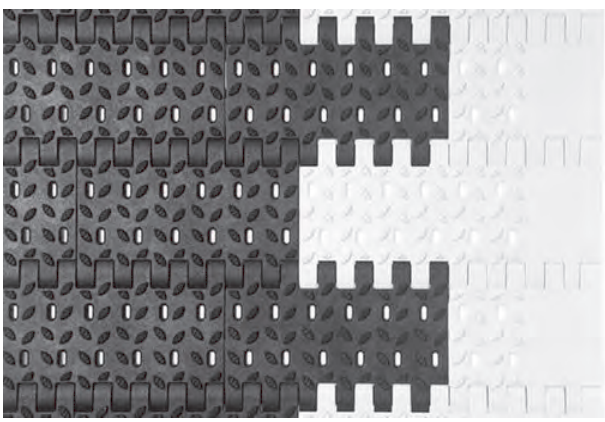
Tırtıklı Delikli

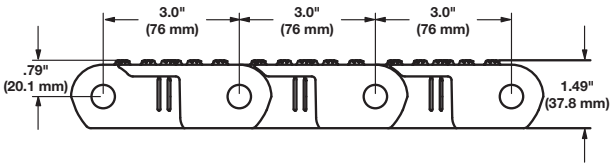
	inç	mm
Hatve	3,00	76,2
Minimum Genişlik	5,9	150
Maksimum Genişlik	153,5	3900
Genişlik Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Açık Alan	%3	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Açık yuvalar akıtmayı geliştirir. Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tekerlek takozları mevcuttur. Tekerlek takozlarını takmak için Seri 10000 Flat Top modülleri kullanın.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 1,97 inç (50,0 mm).





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,50 inç Çap (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	10.000	14.882	-50 - 200	-46 - 93	6,48	31,64
HSEC asetal	Naylon	8000	11.905	-50 - 200	-46 - 93	6,48	31,64

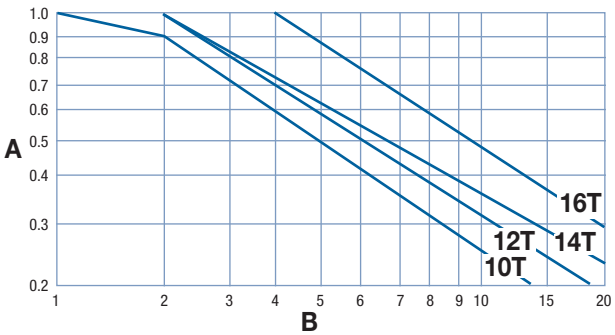
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar minimum 3,94 inç (100 mm) genişlikten başlayarak 1,97 inç (50 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Dişliler maksimum 5,91 inç (150 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

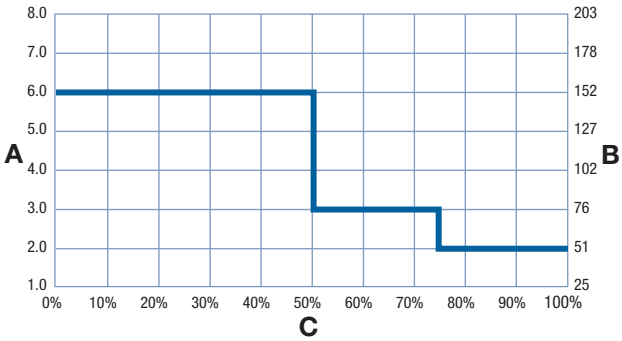
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

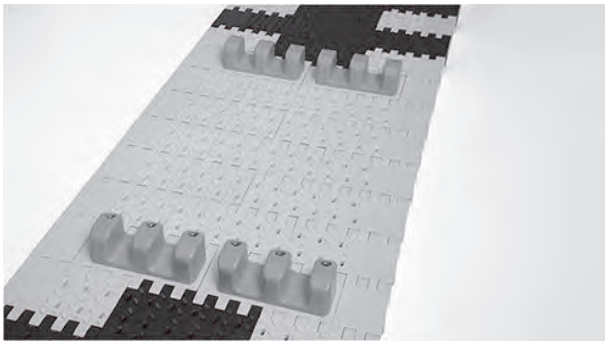
Naylon Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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 Tekerlek Takozları ve Yan Tekerlek Takozları

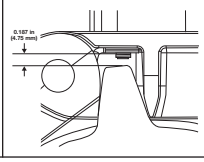
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut En		Mevcut Malzemeler
inç	mm	inç	mm	
0,8	20	1,5	37	Naylon
1,6	40	4,9	125	Naylon
2	50	4,9	125	Naylon

- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş S10000 Flat Top modülleri gereklidir.
- Tekerlek takozları olmadan minimum girinti 2,0 inç'tir (50 mm).



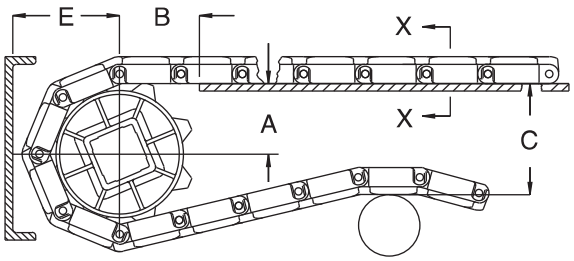
Yerleştirme Somunları		
Temel Bant Tipi	**Malzeme**	**Yerleştirme Somunu Boyutları**
Flat Top	Asetal	6 mm–1 mm, 8 mm–1,25 mm

- Yerleştirme Somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Yerleştirme somunları karedir. Kare flanş, cıvata sıkıldığında veya gevşetildiğinde yerleştirme somununun yerinde kalmasını sağlar.
- Birden fazla sıraya bağlı ekler, dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellememelidir.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bandın kenarından referans verilir. Kendi bant spesifikasyonlarınıza yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 0,187 (4,75 mm) mesafenin korunması durumunda dişliler, yerleştirme somunlarıyla aynı hizada bulunabilir. Uygulamaya uygun cıvata uzunluğu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç lb (4,5-5,0 N-m).
- Bant kenarından minimum girinti: 1,22 inç (31 mm)
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 0,492 inç (12,5 mm)
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 3 inç (76 mm) artışlar.



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



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

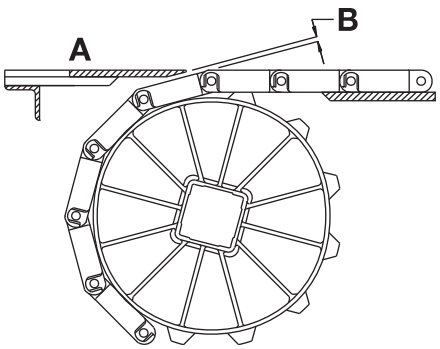
Şekil 85: Temel boyut gereksinimleri

S10000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**
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
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
Tırtıklı Delikli										
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

S10000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 86: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

RADİUS BANTLAR

SPİRAL VE RADİUS BANTLAR İÇİN MÜHENDİSLİK PROGRAMI ANALİZİ

Radius uygulamalarının yaklaşık bant çekmesini hesaplamak ve bandın uygulama için yeterli mukavemette olmasını sağlamak amacıyla Intralox Mühendislik Programını kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

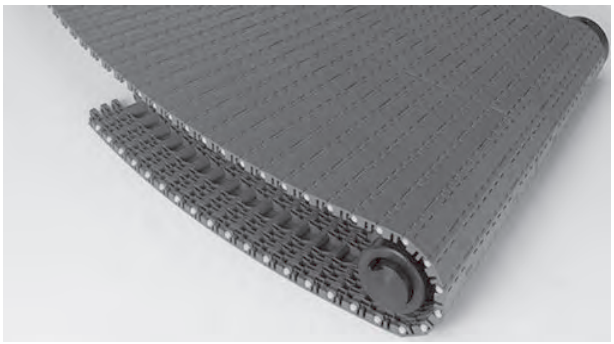
Mühendislik analizi için gerekli olan aşağıdaki bilgiler:

- Sürtünme katsayısını etkileyebilecek tüm ortam koşulları. Kirli veya aşındırıcı koşullarda, normalden yüksek sürtünme katsayıları kullanın.
- Bant genişliği
- Her düz gidişin uzunluğu
- Her dönüşün dönüş açısı
- Her dönüşün dönüş yönü
- Her dönüşün iç yarıçapı
- Taşımayolu ve geri tutma rayı malzemesi.
- Ürün yükü lbf/ft^2 (kgf/m^2)
- Ürün birikim koşulları
- Bant hızı
- Yükseklik her bölümde değişir
- Çalışma sıcaklıkları
- Dişli ve mil teknik özellikleri

Intralox, uygulamanız için radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral bantların seçilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

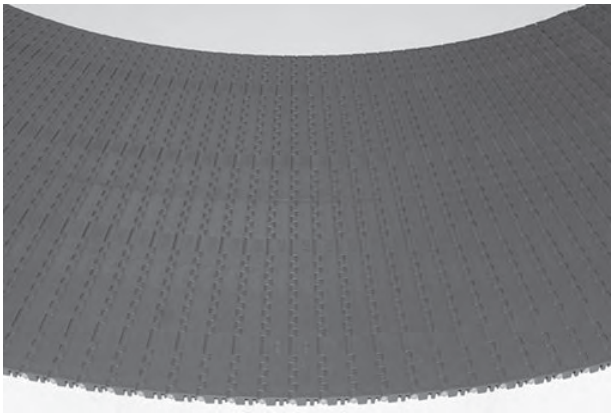
ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

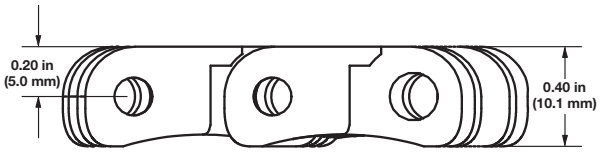
	inç	mm
Sıradan Sıraya Açı	1,33 derece	
Maksimum Genişlik	55,12	1400
Minimum Genişlik	7,87	200
Genişlik Artış Aralığı	7,87	200
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant biçimi, dönüşlerin öncesinde ve sonrasında düz bölümlere duyulan ihtiyacı tamamen ortadan kaldırır.
- Hatve mesafesi, modülün dönüş merkezine göre konumuna bağlı olarak değişir.
- Naylon çubuklar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Intralox, mühendislik tasarım yatırımını en aza indiren eksiksiz tasarım yönergeleri sunar.
- Minimum iç dönüş yarıçapı 23,62 inç (600 mm) olan radius uygulamaları için tasarlanmıştır.



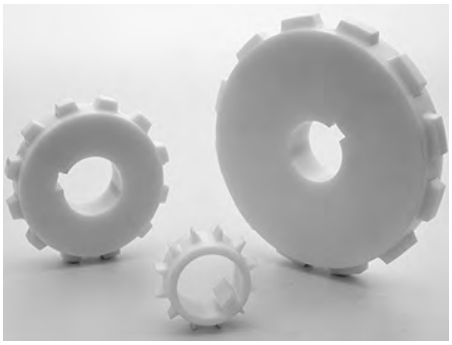


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	907	1350	-50 - 200	-46 - 93	1,89	9,25

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişliği Aralığı[ab]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Taşımayüzü	Geridönüş
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

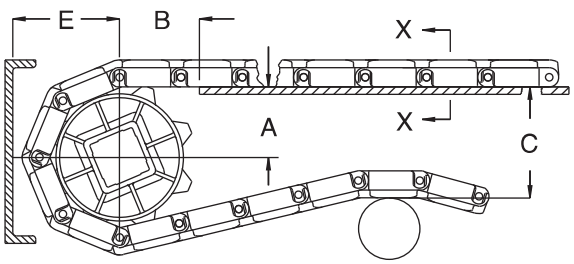
[a] Gerçek genişlik kritik ise Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
[b] Diğer genişlikler için maksimum dişli aralığında çift sayıda dişli kullanın: 3,94 inç (100 mm). Maksimum taşımayolu aralığı: 7,87 inç (200 mm). Maksimum geridönüş aralığı: 15,75 inç (400 mm)
[c] Tüm dişlileri kilitleyin.

Naylon (FDA) Dişli											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare 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	–	

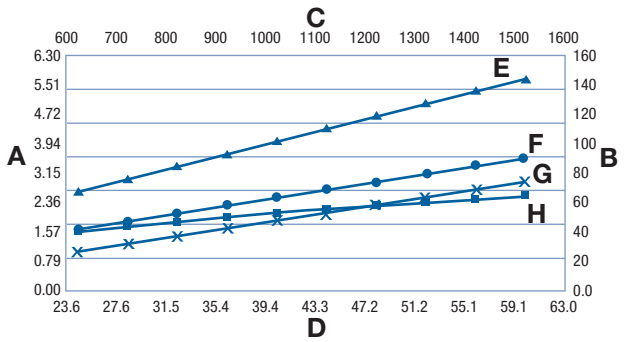
[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 87: Temel boyut gereksinimleri

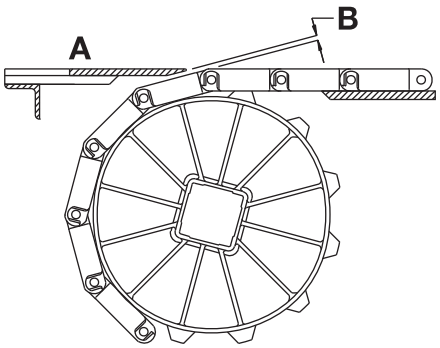


A Boyut, inç
B Boyut, mm
C Dönüş yarıçapı (TR), inç
D Dönüş yarıçapı (TR), mm
E C tahrik boyutu: 0,089TR ila 0,01 inç (-0,25 mm)
F E tahrik boyutu: 0,045TR+.0,26 inç (+6 mm)
G A tahrik boyutu: 0,043TR-0,20 inç (-5 mm)
H B tahrik boyutu: 0,022TR+.0,82 inç (+20 mm)

Şekil 88: Konveyör Çerçevesi Boyutları

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

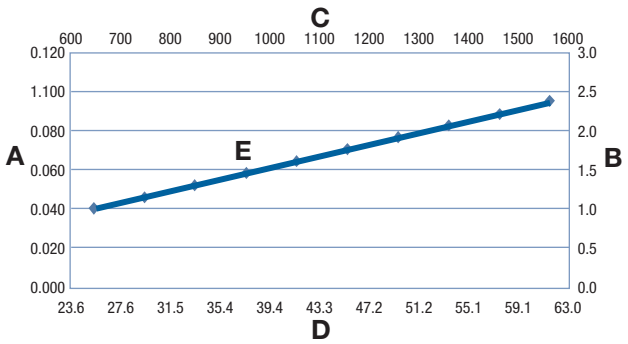


A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu

Şekil 89: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.



A Boşluk, inç
B Boşluk, mm
C Dönüş yarıçapı (TR), mm
D Dönüş yarıçapı (TR), inç
E Boşluk = 0,0015TR

Şekil 90: S2100 aktarma tavası boşluğu

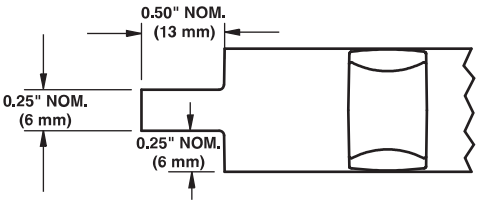
Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Radius Flush Grid

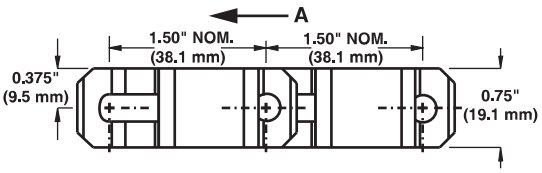
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Bant açıklıkları doğrudan banttan geçerek temizliği kolaylaştırır.
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif, dayanıklı bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kaymaz tahrik sistemi, bant ve dişli aşınmasını azaltır ve geri dönüş gerilimini düşürür.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yarıçap uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Askı kenarlı bandın genişlik ölçümüne askılar dahil edilmez. Askılar, bandın her iki yanında, aşınma şeridi içinde yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.
- Dönüşlerde maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm)



Şekil 91: Seri 2200 tab edge boyutları



A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

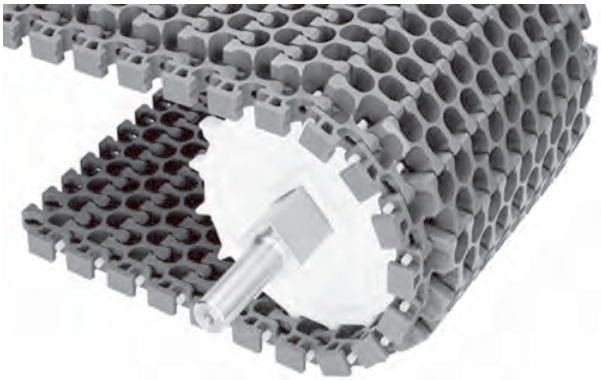
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı lb/ft	Düz Bant Sağlamlığı kg/m	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °F	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °C	Bant Ağırlığı lb/ft²	Bant Ağırlığı kg/m²
Polipropilen	Asetal	1600	2380	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,86	9,10
Polietilen[a]	Asetal	1000	1490		-50 - 150	-46 - 66	1,96	9,56
Asetal	Naylon	2500	3720		-50 - 200	-46 - 93	2,82	13,80
Polipropilen	Polipropilen[b]	1400	2100		34 - 220	1 - 104	1,78	8,69

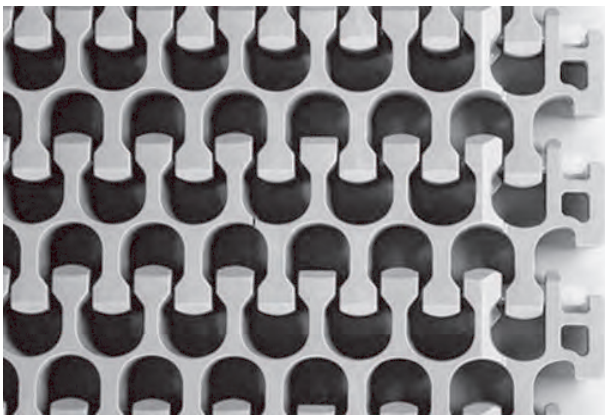
[a] Polietilen 150°F (66°C) sıcaklığın üzerine çıkamaz

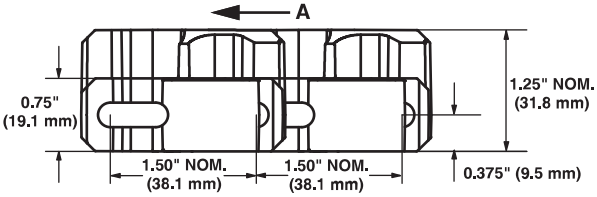
[b] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

Radius Flush Grid High Deck

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Standart S2200 banttan daha yüksek kiriş sağlamlığı sağlar. Bu özellik, spirallerde değiştirme maliyetlerini azaltabilir.
- Standart S2200 aşınma şeritleri kullanır.
- Standart S2200 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 1,25 inç (31,8 mm).

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı[a]		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2500	3720	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	3,66	17,87
Polipropilen	Asetal	1600	2381		34 - 200	1 - 93	2,41	11,77

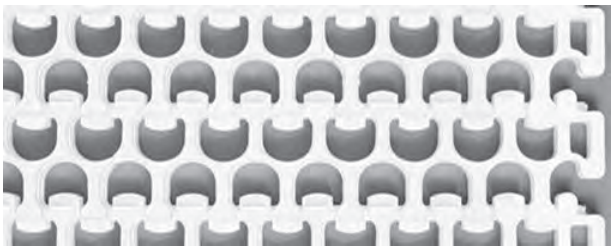
[a] Poliüretan dişliler kullanırken, 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

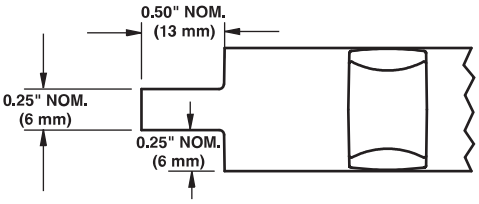
Radius Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

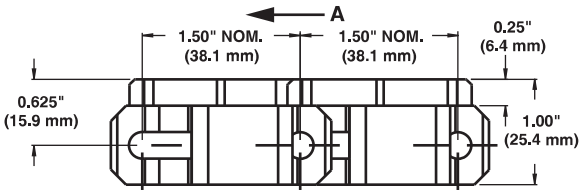
Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kaymaz tahrik sistemi, bant ve dişli aşınmasını azaltır ve geri dönüş gerilimini düşürür.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Askı kenarlı bandın genişlik ölçümüne askılar dahil edilmez. (Askılar, bandın her iki yanında, aşınma şeridinin içinde yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.)
- Kalıplanmış girinti: 1,75 inç (44,5 mm).
- Dönüşlerde maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).





Şekil 92: Askılı kenar boyutları



A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü
Şekil 93: Düz kenar boyutları

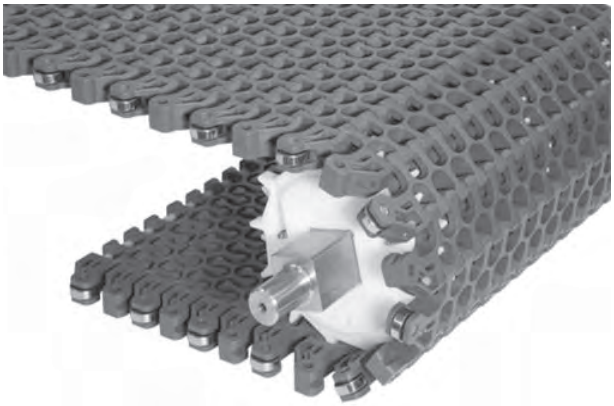
Bant Bilgileri

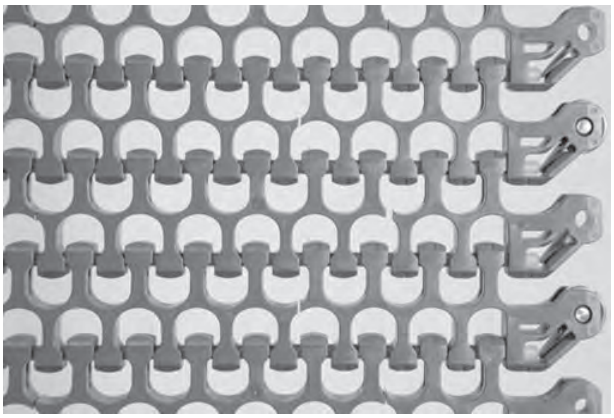
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Asetal	1600	2380	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	2,20	10,74	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1600	2380		34 - 150	1 - 66	2,20	10,74	55 Shore A	b	c
Polietilen	Doğal/beyaz	Asetal	1000	1490		-50 - 120	-46 - 49	2,30	11,23	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Gri/gri	Polipropilen	1400	2100		34 - 150	1 - 66	2,12	10,35	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1400	2100		34 - 150	1 - 66	2,12	10,35	55 Shore A	b	c

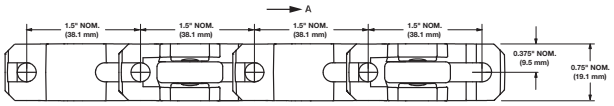
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

Radius with Edge Bearing

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En (Tek tarafta yatak)	7	178
Minimum En (Çift tarafta yatak)	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Ürün Notları

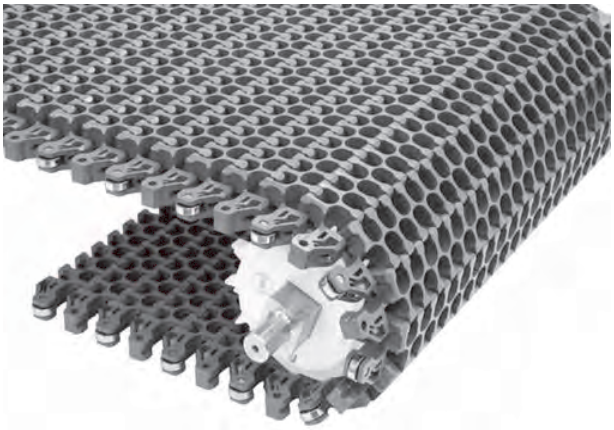
- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yalnız bir tarafında yatak içeren bantlarda hem düz kenar hem de askılı kenar mevcuttur. Düz kenar ve askılı kenar, dönüşün dış kenarına yerleştirilmelidir.
- Çubuk muhafazası, çubukların kolay takılmasına ve çıkarılmasına olanak verir.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Yataklar, yalnızca tek yönde dönen bantlar için tek tarafta, her iki yönde de dönen bantlar içinse iki tarafta da bulunur.
- Yatakların bandın diğer tüm sıralarında yapılandırılmaları gerekir.
- Yataklar krom çeliktir ve yalnızca kuru uygulamalar için önerilir.
- Yataklar paslanmaz bir pimle tutulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yataklar, dönüşün iç kenarına yerleştirilmelidir.
- Bant eninin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (aşınma şeridi yolunun iç kenarından ölçülür) dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulama için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Maksimum bant hızı: 350 fpm (107 mpm).
- Yatak kenarının plastik kısmı 0,125 inç (3,2 mm) girintilidir. Bant eni, yatağın sonuna kadar ölçülür.
- Tek tarafta yataklara sahip olan bantlar 0,50 inç'lik (12,7 mm) derin kanallı standart kenar, geri tutma aşınma şeritleriyle çalışır.
- İki tarafta yataklara sahip olan bantlar, dönüşlerin dış tarafındaki aşınma şeridinin en az 0,75 inç'lik (19,1 mm) bir derin kanalının olmasını gerektirir.
- Maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).

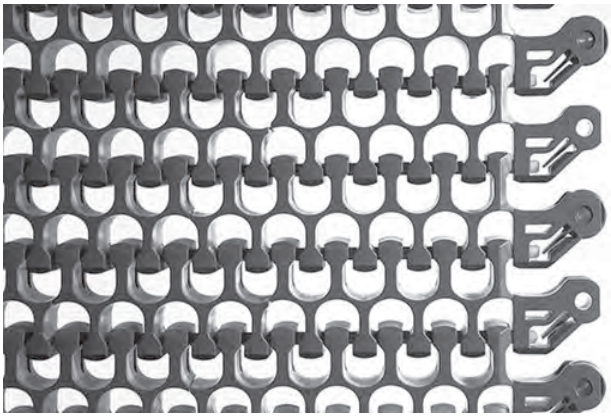
Bant Bilgileri

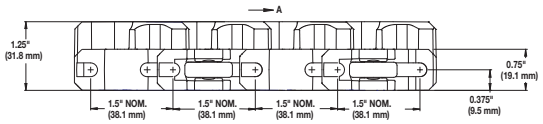
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2000	2976	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	2,82	13,80

Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik (tek tarafta yatak)	7,0	177,8
Minimum Genişlik (çift tarafta yatak)	9,0	228,6
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 0,75	12,7 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubuğun daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Yataklar krom çeliğinden imal edilir ve banda paslanmaz bir pimle sabitlenir.
- Yataklar, dönüşün iç kenarına, iki bant sırasında bir yerleştirilir.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur. Yataklar, yalnızca tek yönde dönen bantlar için tek tarafta, her iki yönde de dönen bantlar içinse iki tarafta da bulunur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kenar yatakları yalnızca kuru uygulamalar için önerilir.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulama için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (aşınma şeridi kanalının iç kenarından ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Standart S2200 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 1,75 inç (44,5 mm).
- Yatak kenarının plastik kısmı 0,125 inç (3,2 mm) girintilidir. Bant eni, yatağın sonuna kadar ölçülür.
- Tek tarafta yataklara sahip olan bantlar 0,50 inç (12,7 mm) derinliğinde kanallı standart kenar, geri tutma aşınma şeritleriyle çalışır.
- İki tarafta yataklara sahip olan bantlar, dönüşlerin dış tarafındaki aşınma şeridinin en az 0,75 inç'lik (19,1 mm) bir derin kanalının olmasını gerektirir.
- Maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).
- Maksimum bant hızı: 350 fpm (107 metre/dakika).

Bant Bilgileri

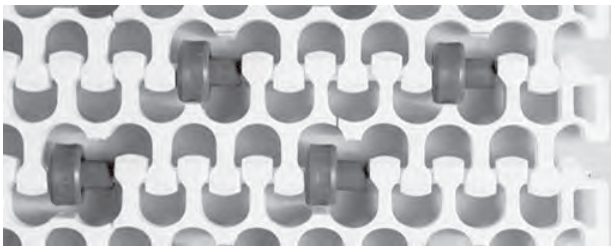
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2000	2976	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	3,66	17,87

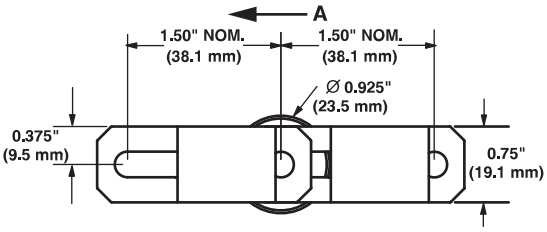
Radius Flush Grid (2.6) with Insert Rollers

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	7	178
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar veya askılı kenar mevcuttur.
- Asetal rulolar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren uygulamalarda kullanılır. Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5 ila %10'udur.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeritleri yerleştirin.
- Askı kenarlı bant genişliğine askılar dahil edilmez. (Askılar, bandın her iki yanında yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.)
- 16 inç (406 mm) ve daha az genişlikte olan bantlar, bant genişliğinin 2,2 katı dönüş yarıçapına sahiptir. Daha geniş bantların dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,6 katıdır.
- 24 inçten (610 mm) daha geniş bantlarda Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Minimum rulo girintisi: 2,5 inç (63,5 mm).
- Standart rulo aralığı:
  - Bant genişliği boyunca standart rulo aralıkları: çaprazlama - 4 inç (102 mm) veya aynı hizada - 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) ya da 4 inç (102 mm).
  - Bant uzunluğu boyunca standart rulo aralıkları: çaprazlama - 1,5 inç (38,1 mm) veya aynı hizada - 3 inç (76,2 mm).
  - Özel rulo yerleşimi mevcuttur.





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı – Rulo Genişlik Aralaması: 2 inç lb/ft	51 mm kg/m	3 inç lb/ft	7,6 mm kg/m	4 inç lb/ft	102 mm kg/m	Rulo Girintileri inç	Rulo Girintileri mm	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) °F	°C	Bant Ağırlığı lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	400	600	710	1060	900	1340	2,5, 3,5 ila 4,5	64, 89 ila 114	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,86	9,08
Asetal	Naylon	630	940	1110	1650	1410	2100	2,5, 3,5 ila 4,5	64, 89 ila 114		-50 - 200	-46 - 93	2,82	13,8
Polipropilen	Polipropilen[a]	350	520	620	920	790	1180	2,5, 3,5 ila 4,5	64, 89 ila 114		34 - 220	1 - 104	1,78	8,69

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

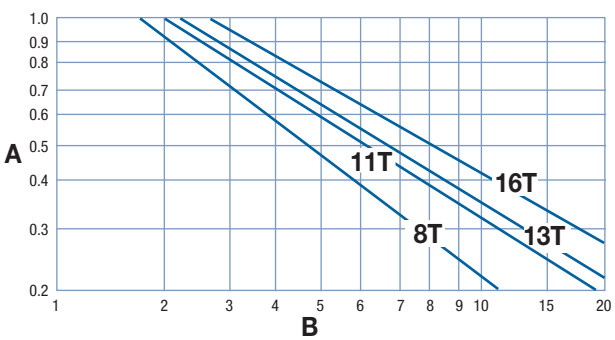
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri[c]	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç (127 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Intralox, 36 inçten (914 mm) büyük dönüşlü bantları önermez. Daha geniş bant gerektiren dönüş uygulamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir (Ağır yüklü uygulamalar için her ince dişliler yerleştirin). Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[c] Belirtilen aşınma şeritlerinin sayısı geri tutma aşınma şeridini içermez.

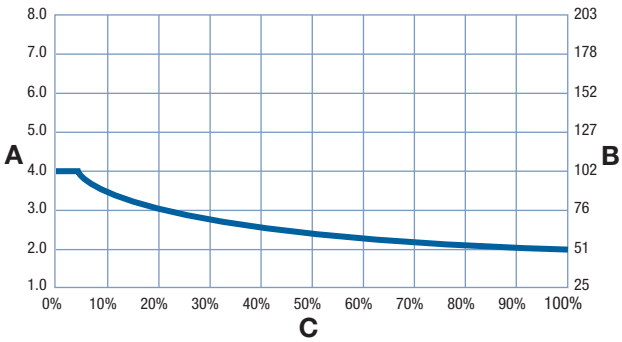
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

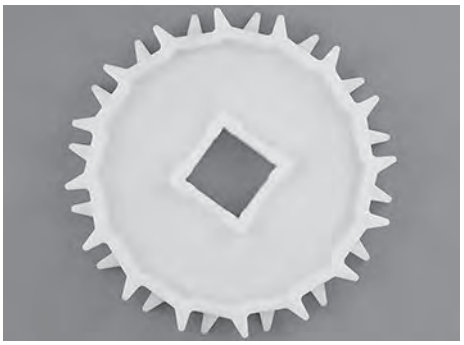
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERI 2200

Kalıplanmış Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	3,9	99	4,0	102	1,0	25		1,5		40	
13 (%2,91)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		2,5		60	
16 (%1,92)	7,7	196	7,8	198	1,0	25		1,5; 2,5		40; 60	

EZ Clean™ Dişliler[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

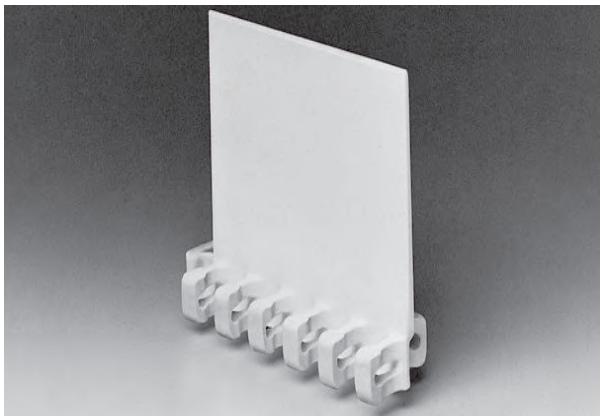
[a] Poliüretan dişliler kullanırken, 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak derecelendirilir ve diğer tüm bantlar yayımlanan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Asetal Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
13 (%2,91)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5, 1-7/16[a]	1,5			

[a] Tam oturan yuvarlak göbek.

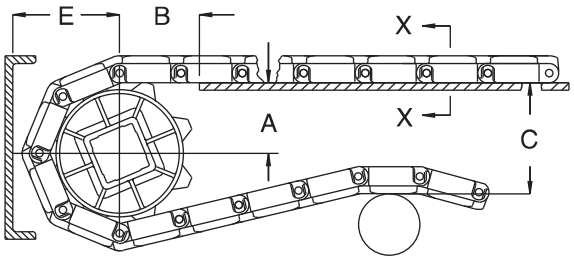
Streamline Kanatlar		
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanatlar 1,5 inç (38 mm) doğrusal artışlarla tedarik edilebilir.
- Standart girinti: 0,625 in (15,9 mm).



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



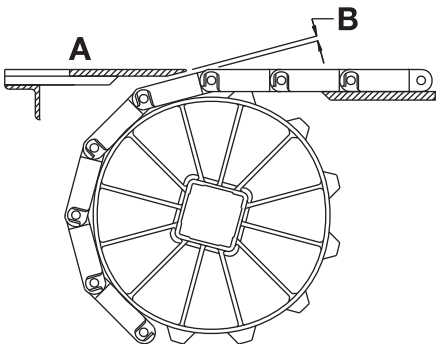
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 94: Temel boyut gereksinimleri

S2200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Radius Flush Grid, Radius with Edge Bearing										
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
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
Radius Flush Grid with Insert Rollers										
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

S2200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111
Radius Flush Grid High Deck, Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,42	112	2,90	74
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,82	148	3,60	91
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,77	172	4,07	103
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	8,19	208	4,78	121

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 95: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

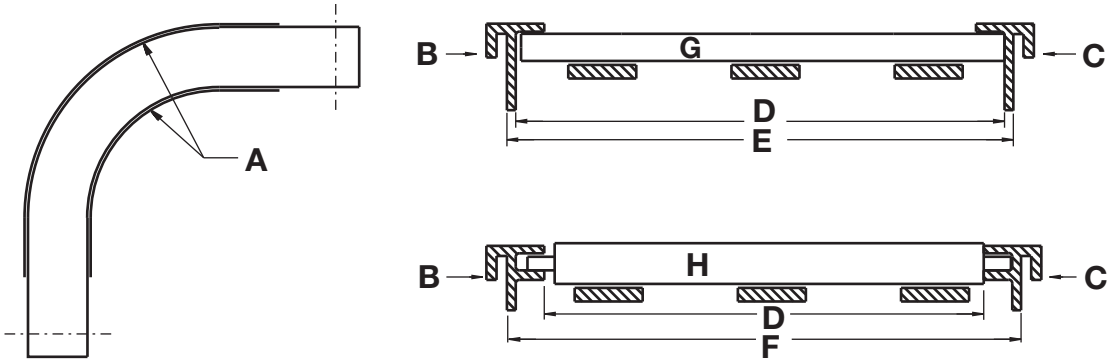
Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

GERİ TUTMA RAYLARI VE AŞINMA ŞERİTLERİ

Hem taşımayolunda hem de geridönüşte, dönüşün tamamında sürekli olarak geri tutma raylarını kullanın. Rayları dönüşten önce 1× bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1× bant genişliği mesafesinde bitirin. Tam taşımayüzü boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir.

S2200 kenar çıkıntılı ve kenar çıkıntısız olarak mevcuttur. Her kenar şekli için bir aşınma şeridi şekli vardır. Askı kenar tasarımı, aşınma şeridi ile taşımayüzü yüzeyi etkileşime girmeden bandın geri tutulmasına olanak verir. Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.



A geri tutma rayı yerleşimi
B dış geri tutma rayı
C iç geri tutma rayı
D bant genişliği + 0,19 inç (5 mm)
E bant genişliği + 0,52 inç (13 mm)
F bant genişliği + 1,57 inç (40 mm)
G düz kenar bandı
H askılı kenarlı bant (bant genişliği askılar hariç tutularak ölçülür)

Şekil 96: Seri 2200 düz yüzeyli dönüş bantları için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

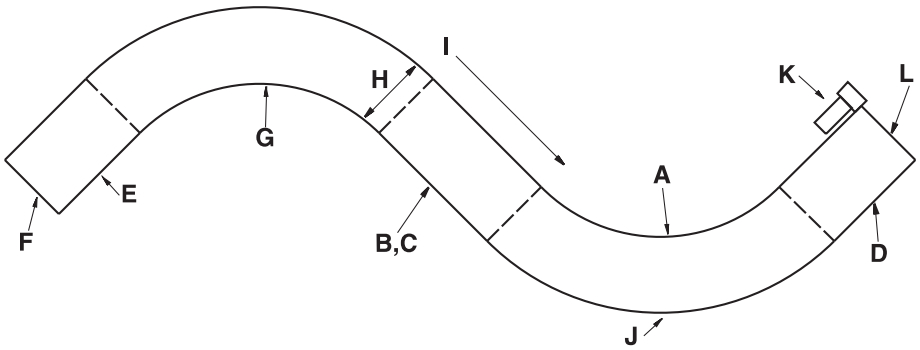
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- İç dönüş yarıçapı yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit(1,5 m) olmalıdır. 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir avare rulosu kullanılabilir.

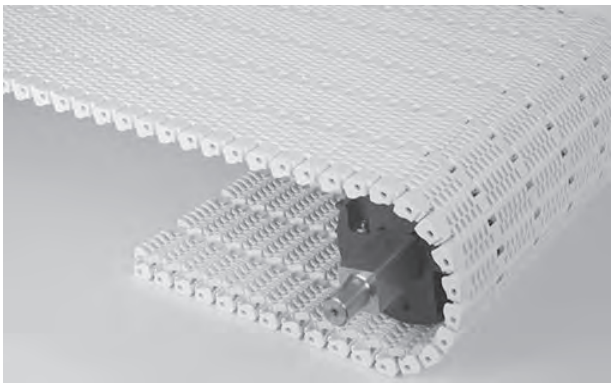


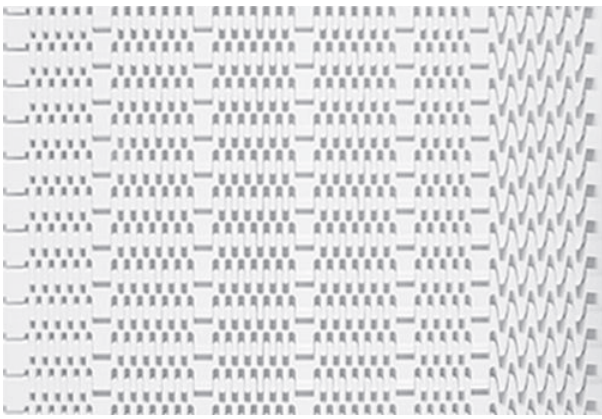
A iç kenardan ölçülmüş dönüş yarıçapı
B ters yöne dönüşler arasında düz gidiş
C aynı yöne dönüşler arasında düz gidiş gerekmez
D tahrik miline giden son düz gidiş
E avare milinden hemen sonraki ilk düz gidiş
F boş döner şaftı
G ilk dönüş
H bant genişliği
I bant hareketi
J ikinci dönüş
K tahrik motoru
L tahrik mili

Şekil 97: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

Flush Grid Nose-Roller Tight Turning

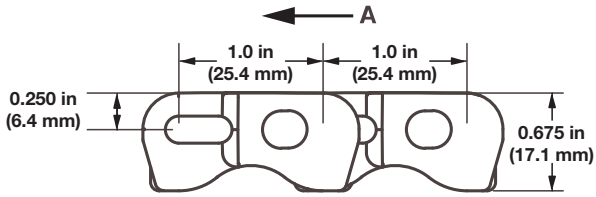
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	12,0	305
Maksimum Genişlik	30,0	762
Genişlik Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (Küre)	0,245	6,2
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	





Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey, serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Daha küçük açıklık boyutu bant güvenliğini artırır.
- Alt yüzey tasarımı, bandın 0,75 inç'lik (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar.
- Tek tarafta bulunan dar dönüş modülleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- Bant genişliğinin 1,7 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 180 derecelik dönüşler yapabilir.
- Bantlar saat yönünde veya saatin tersi yönde dönebilir. Dönüş yönü siparişe göre belirlenmelidir. S dönüşlü uygulamalarda kullanılamaz.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Zemin alanı gereksinimlerini en az indirir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- 12,0 inç ila 27,0 inç (305 mm ila 685,8 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,7 katı.
- 30,0 inç (762 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,75 katı.
- Dişli yerleşimi: tahrik cebinin en yakın iç kenarı hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Tahrik cebinin en yakın iç kenarı ile iç kenar arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.



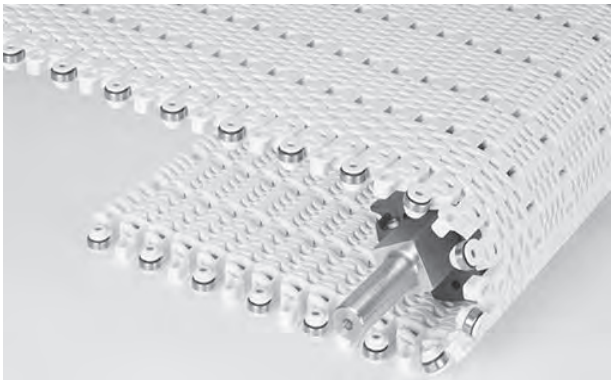
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

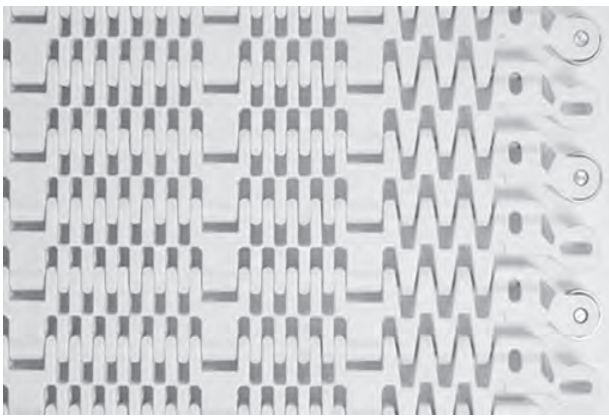
Bant Bilgileri

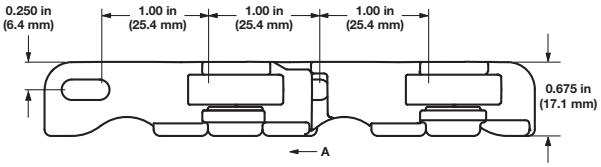
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	1339	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	2,40	11,72

Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	12,0	305
Maksimum Genişlik	30,0	762
Genişlik Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (küre)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Daha küçük açıklık boyutu bant güvenliğini artırır.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve paslanmaz çelik pimlerle sabitlenmiştir.
- Kenar yatakları bandın bir tarafında mevcuttur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Alt yüzey tasarımı, bandın 0,75 inç (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz bir şekilde ilerlemesini sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 1,7 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Bantlar saat yönünde veya saatin tersi yönde dönebilir. Dönüş yönü sipariş esnasında belirlenmelidir. S dönüşlü uygulamalarda kullanılamaz.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulamalar için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- 12,0 inç–27,0 inç (305 mm–685,8 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,7 katı.
- 30,0 inç (762 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,75 katı.

Bant Bilgileri

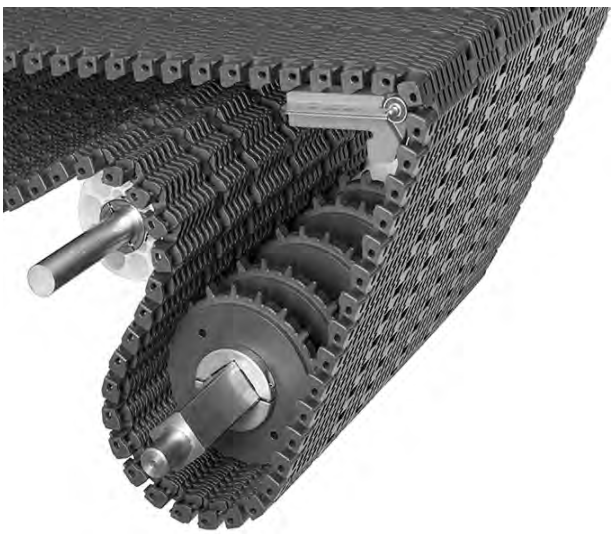
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	1339	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-17,8 - 93	2,40	11,72

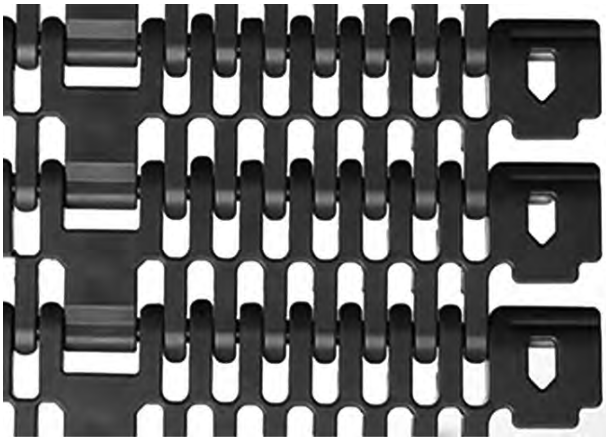
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning

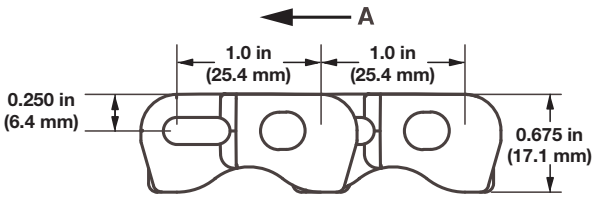
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	12	305
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	3	76,2
Açıklık Boyutu (Yuvarlak)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Çoğu dönüşlü uygulamanın mukavemet gerekliliğini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Zemin alanı gereksinimlerini en az indirir.
- S dönüşlü uygulamalarda kullanılabilir.
- Başsız pimler bakımı kolaylaştırır.
- Alt yüzey tasarımı bandın, 0,75 inç (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz bir şekilde ilerlemesini sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 27 ince (685 mm) kadar genişliklere yönelik olarak, bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır. 30 inç (762 mm) ile 36 inç (914 mm) arasındaki genişliklerde minimum dönüş yarıçapı için 2,3 kat bant genişliği kullanın.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- Dişli yerleşimi: tahrik cebinin en yakın düz kenarı hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Tahrik cebinin en yakın düz kenarı ile bant kenarı arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

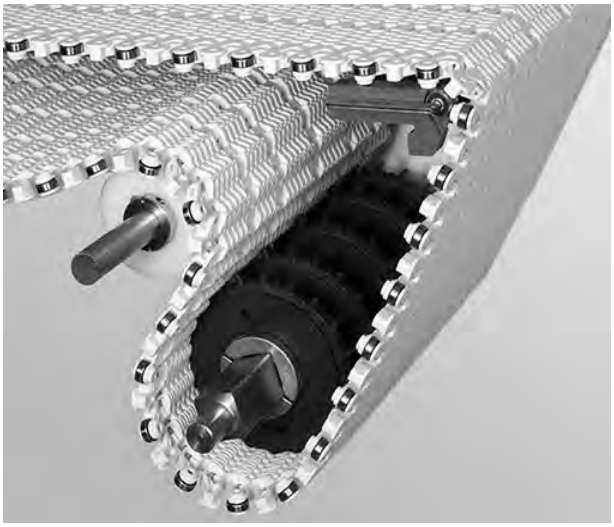
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	1339	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	2,40	11,72

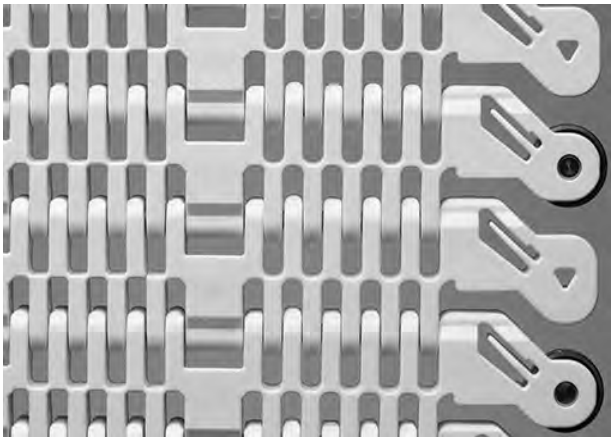
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing

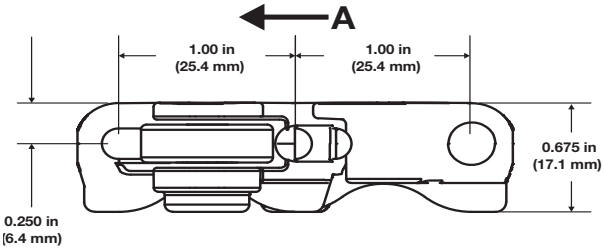
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	12	305
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (küre)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve paslanmaz çelik pimlerle sabitlenmiştir.
- Kenar rulmanları bandın her iki tarafında bulunur ve her iki bant sırasından birinde yapılandırılmalıdır.
- Alt yüzey tasarımı, bandın 0,75 inç (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz bir şekilde ilerlemesini sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Çift dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 27 ince (685 mm) kadar genişliklere yönelik olarak, bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır. 30 inç (762 mm) ile 36 inç (914 mm) arasındaki genişliklerde minimum dönüş yarıçapı için bant genişliğinin 2,3 katını kullanın.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Konveyör tasarımını tamamlamadan önce, tahmini bant çekmesini hesaplamak ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olduğundan emin olmak için CalcLab'i kullanın. CalcLab'e erişmek için calclab.intralox.com adresine gidin.
- Dişli yerleşimi: düz kenara en yakın tahrik cebi hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Düz kenara en yakın tahrik cebiyle bant kenarı arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

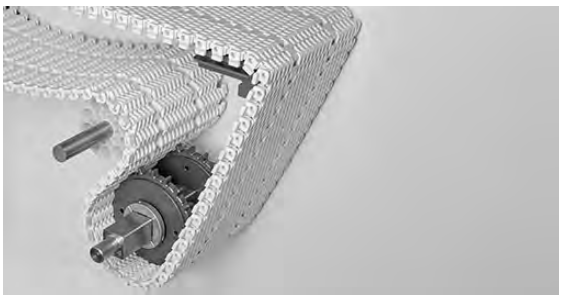
Bant Bilgileri

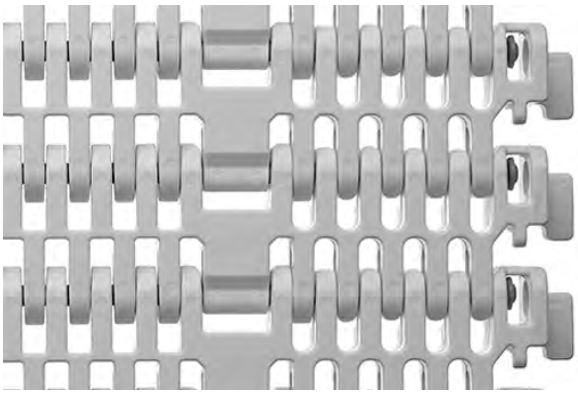
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	1339	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	2,40	11,72

SERI 2300

Mold To Width Flush Grid Nose-Roller Dual Turning

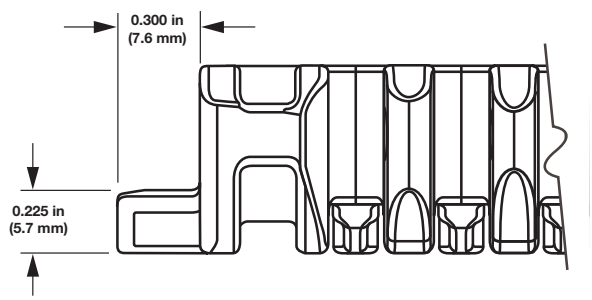
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	6,0	152,4
Açıklık Boyutu (Yuvarlak)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



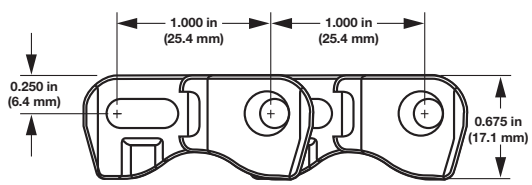


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan standart dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Çoğu dönüşlü uygulamanın mukavemet gerekliliğini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Intralox, dar aktarma uygulamalarında Dinamik Uçlu Ruloların kullanılmasını önerir.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum uçlu rulo çapı: 0,75 inç (19,1 mm).
- Mevcut genişlikler: 6 inç (152,4 mm) ve 9 inç (228,6 mm).
- Gerekli dişli sayısı:
  - 6 inç (152,4 mm) bantlar: iki dişli. Parça dişlilerden kaçının. Bu dişliler, 6 inç (152,4 mm) genişliğinde bir banda uymaz.
  - 9 inç (228,6 mm) bantlar: iki dişli. Parça dişliler kullanılabilir.



Şekil 98: Askılı kenar boyutları

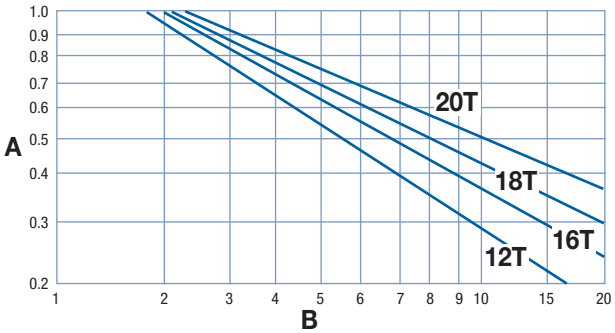


Şekil 99: Düz kenar boyutları

Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Çapı, 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	mm			lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m
6	152,4	Asetal	Naylon	700	318	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	1,20	1,79
9	228,6	Asetal	Naylon	700	318		-50 - 200	-46 - 93	1,80	2,68

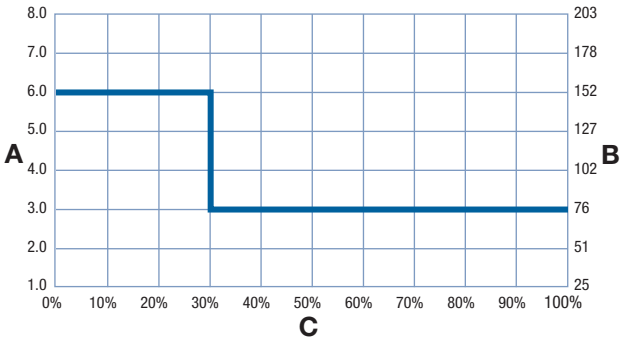
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

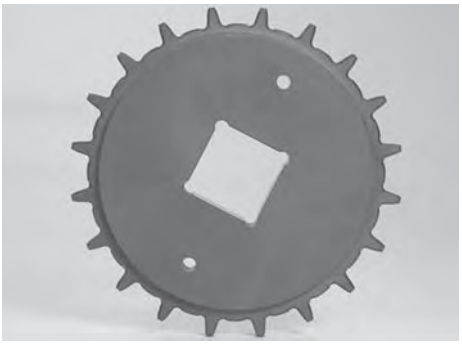
Naylon Parça Dişliler[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (%1,52)	5,8	147	5,9	150	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (%1,52)	6,4	163	6,5	165	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40

[a] Mold to Width Flush Grid Nose-Roller Dual Turning ban ile kullanmayın.

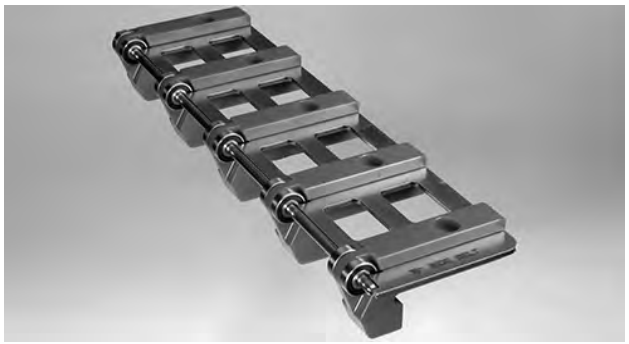
Naylon Dişliler

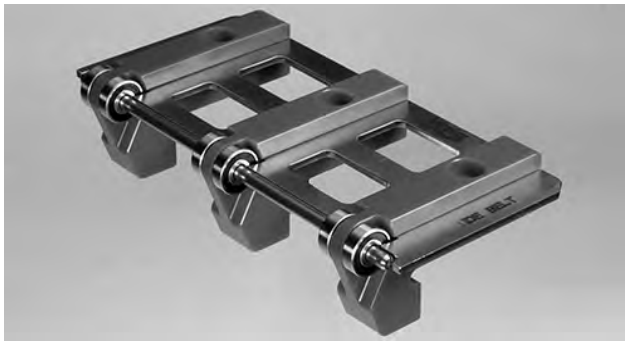
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5	25, 30, 40	40
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25	1,25	1,5	40	40
18 (%1,52)	5,8	147	5,9	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



Dinamik Uçlu Rulolar	
Standart Uçlu Rulo Genişlikleri	
ABD Boyutlar (inç)	**Metrik Boyutlar (mm)**
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

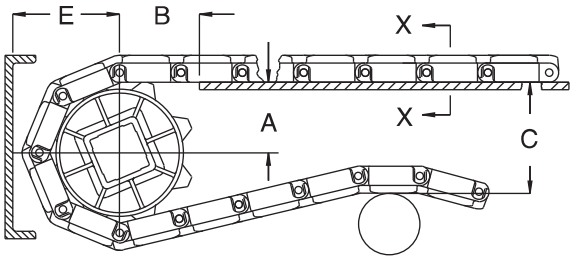
- ABD boyutlar 4,5 inç, 6 inç ve ardından 3 inçlik artışlarla mevcuttur. 85 mm'lik (3,35 inç) artışlarla metrik boyut seçenekleri mevcuttur.
- Diğer bant genişlikleri için mevcut artış seçeneklerinde birden fazla uçlu ruloyu birleştirin. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- FDA uyumlu, mavi, yağ dolgulu naylondan üretilmiştir.
- Rulo çapı: 0,75 inç (19 mm)





KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

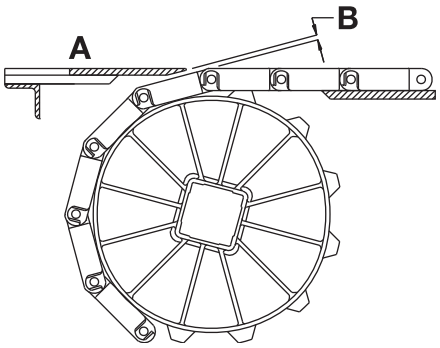


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 100: Temel boyut gereksinimleri

S2300 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 101: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

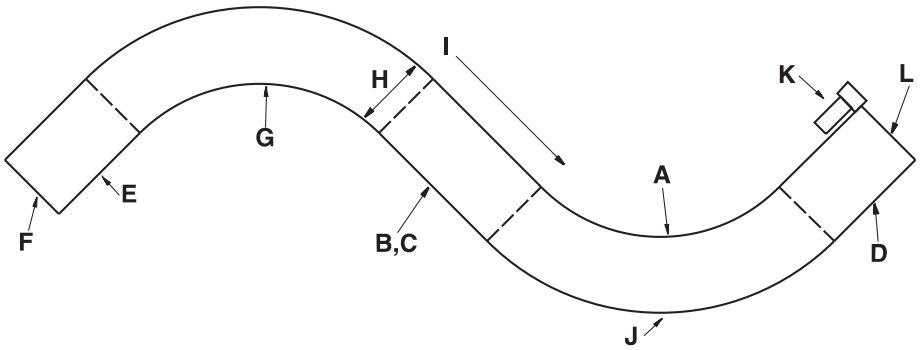
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- Standart kenarlı S2300 bantlar için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). 30 inç ila 36 inç (762 mm ila 914 mm) genişliklerde minimum dönüş yarıçapı için bant genişliğinin 2,3 katını kullanın.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit (1,5 m) olmalıdır. 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (genişliğin 1,0 katına kadar inen) dişlilerin yerine bir boş döner rulosu veya Intralox Dinamik Uçlu Rulo kullanılabilir.

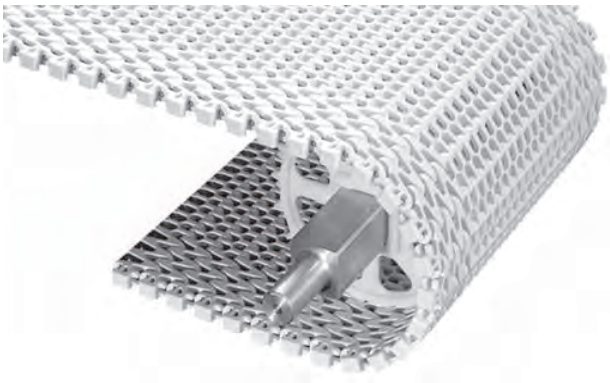


A iç kenardan ölçülmüş dönüş yarıçapı
B ters yöne dönüşler arasında düz gidiş
C aynı yöne dönüşler arasında düz gidiş gerekmez
D tahrik miline giden son düz gidiş
E avare milinden hemen sonraki ilk düz gidiş
F Avare mili, boş döner rulosu veya Intralox Dinamik Uçlu Rulo
G ilk dönüş
H bant genişliği
I bant hareketi
J ikinci dönüş
K tahrik motoru
L tahrik mili

Şekil 102: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

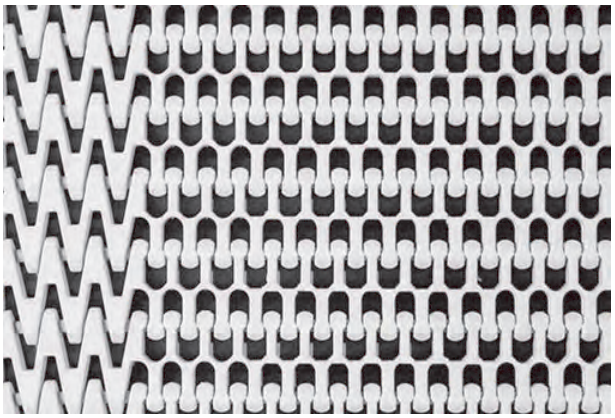
Radyus Düz Kalbur (1,7)

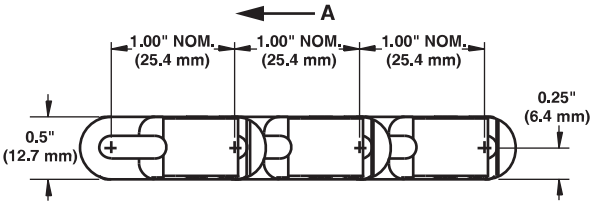
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	7	178
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları doğrudan banttan geçerek temizlenmesini kolaylaştırır.
- Bandın bir veya iki tarafına yerleşik dar dönüş modüllü olarak mevcuttur.
- Artırılmış dayanım için iç kısımda 1,7 modül, dış kısımda ise 2,2 modül mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Bant genişliğinin 1,7 katı dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır. Tesis taban alanını üst düzeye çıkarır.
- Çoğu radius uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Spiral ve düz dönüş uygulamalarında 18 inç'ten (457 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz yüzeyli dönüş hareket yönüne göre, dar dönüş modüllerine sahip sağ taraf bant kenarından minimum dişli girintisi 2,625 inç'tir (66,7 mm).
- Dar dönüş modülüne sahip sol taraf bant kenarından minimum dişli girintisi: 2,875 inç (73 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

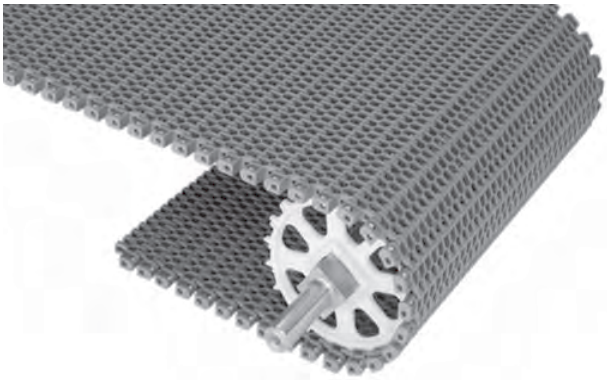
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı lb/ft	Düz Bant Sağlamlığı kg/m	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) °F	Isı Aralığı (sürekli) °C	Bant Ağırlığı lb/ft²	Bant Ağırlığı kg/m²
Polipropilen	Asetal	600	892,8	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,20	5,86
Asetal	Naylon	600	892,8		-50 - 200	-46 - 93	1,73	8,44
Polipropilen	Polipropilen[a]	600	892,8		34 - 220	1 - 104	1.12	5,47

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

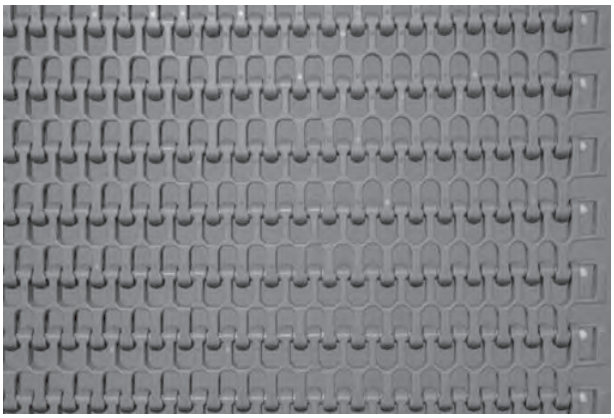
Radyus Düz Kalbur (2,2)

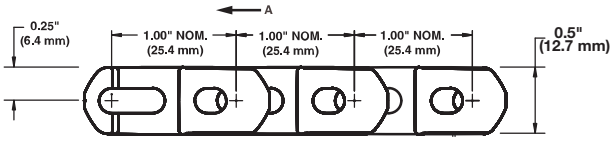
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Radius uygulamalarının gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2).
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inç'ten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,10	5,40
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,59	7,76
Algılanabilir asetal	HR naylon	1300	1935		-50 - 200	-46 - 93	1,70	8,30
Polipropilen	Polipropilen[a]	1000	1488		34 - 220	1 - 104	1,04	5,11
X ışını cihazında algılanabilir asetal[b]	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,85	9,03
HR naylon	HR naylon	1700	2530		-50 - 240	-46 - 116	1,43	6,98
HHR naylon	HHR naylon	1700	2530		-50 - 310	-46 - 154	1,43	6,98
PK	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	1,40	6,84

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

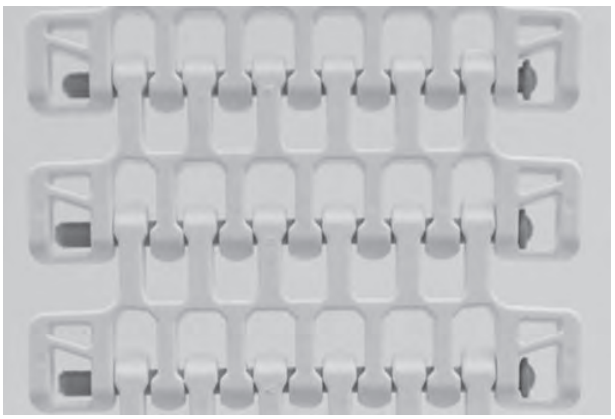
[b] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

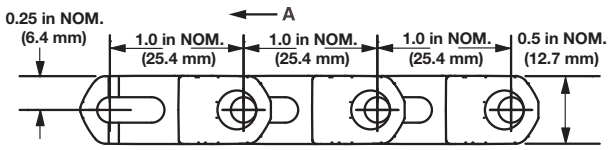
Kalıplanmış En Radyus Düz Kalbur 2,2

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	4	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve oldukça az geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Çoğu radius uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2).
- Geri tutma kılavuzları 2 inç ve 2,9 inç hatve çaplı dişliler veya 3,9 inç hatve çaplı kare göbekli dişliler ile kullanılamaz.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





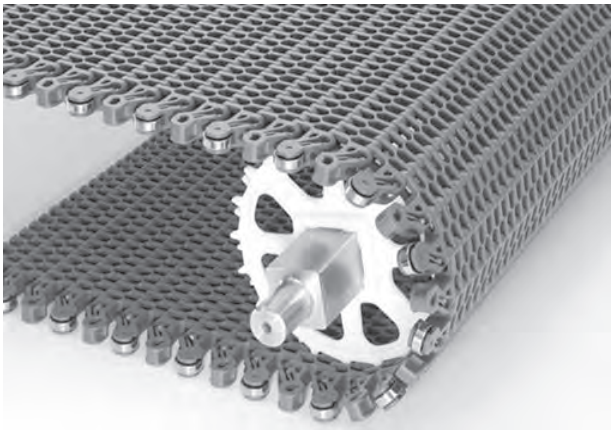
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	560	254	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	0,56	0,83
Polipropilen	Asetal	400	181		34 - 200	1 - 93	0,39	0,57

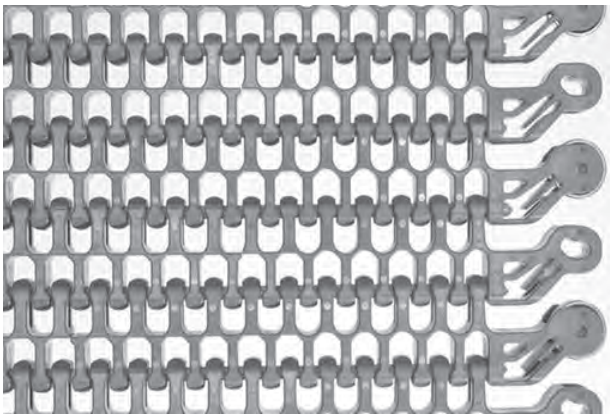
Radius with Edge Bearing

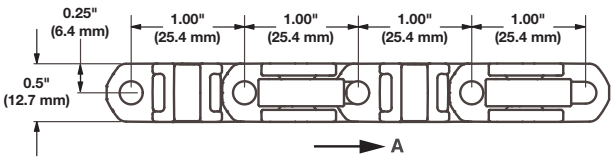
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En (Tek Tarafta Yatak)	7,5	191
Minimum En (Çift Tarafta Yatak)	9,0	229
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubukların daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve bir plastik pimle sabitlenmiştir.
- Kenar yatakları, (yalnızca tek yönde dönen bantlar için) tek tarafta veya (her iki yönde de dönen bantlar için) her iki tarafta bulunur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Yalnızca tek tarafta yatağa sahip olan bantlar için hem düz kenar ve aşağıda tutma kılavuzu kenar mevcuttur ve dönüşün dış kenarına yerleştirilmelidir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yatağının uygulamanıza uygun olup olmadığını belirlemek için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.





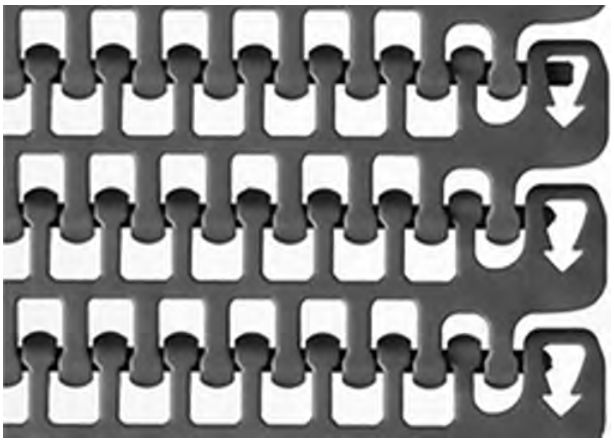
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1700	2530	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-18 ila 93	1,59	7,76

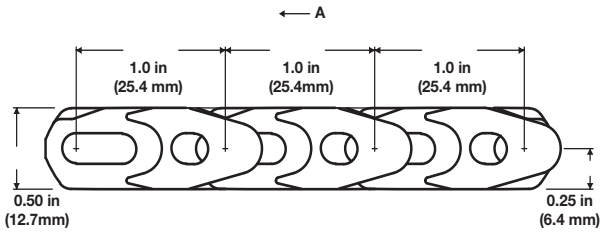
Radius Flush Grid with Heavy-Duty Edge

	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Düz kenar, tercih edilen gidiş yönünü gösteren sezgisel bir kalıplanmış ok ve parmak kapılmasını azaltan uzatmalar içerir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- İç bant açıklıkları, temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı dönüş radiuslu (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inç'ten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).



A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

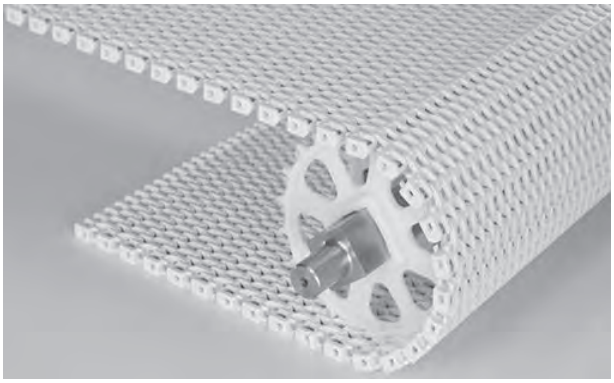
Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	PK	1200	1790	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,10	5,37
Asetal	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	1,59	7,7624
PK	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	1,4	6,8348

[a] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

SERI 2400

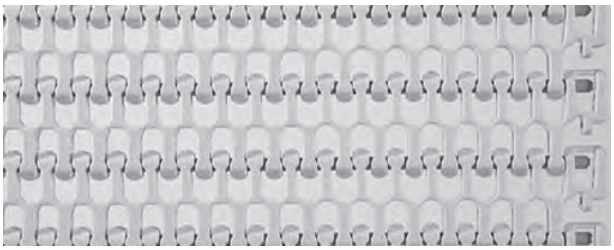
Radius Flush Grid with Load-Sharing™ Edge

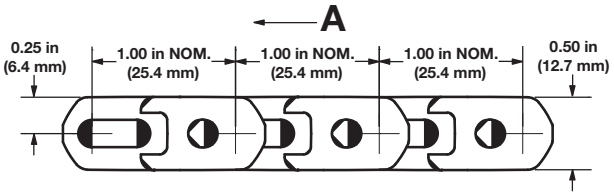
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	10,5	266,7
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Çoğu radius ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

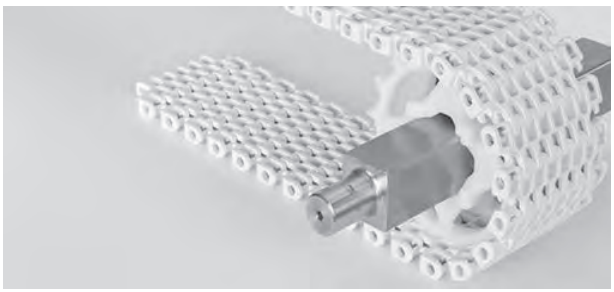
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	1790	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,10	5,37
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,59	7,76
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490		34 - 200	1 - 104	1,04	5,10
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,85	9,03

[a] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

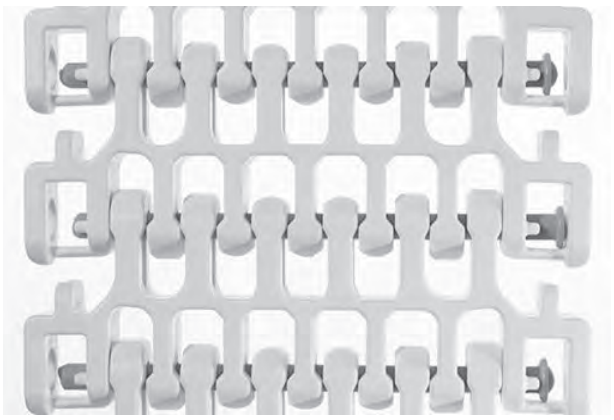
MTW Radius Flush Grid 2.2 with Load-Sharing™ Edge

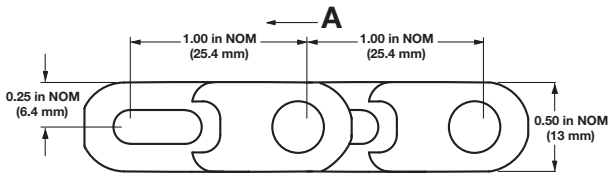
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart dönüş oranı bant genişliğinin 2,2 katı olan yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Önerilen minimum dönüş oranı 1,95'tir. Minimum dönüş oranını değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri'ne danışın.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Mevcut genişlikler: 4 inç (101,6 mm), 6 inç (152,4 mm), 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm).
- Geri tutma kılavuzlarına sahip 4 inç (102 mm) genişliğinde bantlar için cam dolgulu naylon parça dişliler kullanmayın.
- 4 inç (101,6 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı:
  - geri tutma kılavuzları olmadan: iki
  - geri tutma kılavuzlarıyla: bir
- 6 inç (152,4 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı
-
  - geri tutma kılavuzları olmadan: dört.
  - geri tutma kılavuzlarıyla: üç.
- Geri tutma kılavuzları olan ve olmayan 8 inç (203,2 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: beş.
- Geri tutma kılavuzları olan ve olmayan 10 inç (254 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: yedi.
- Bantlar için minimum bıçak ağzı çapı:
  - geri tutma kılavuzları olmadan: 1,375 inç (34,9 mm)
  - geri tutma kılavuzlarıyla: 1,50 inç (38,1 mm).





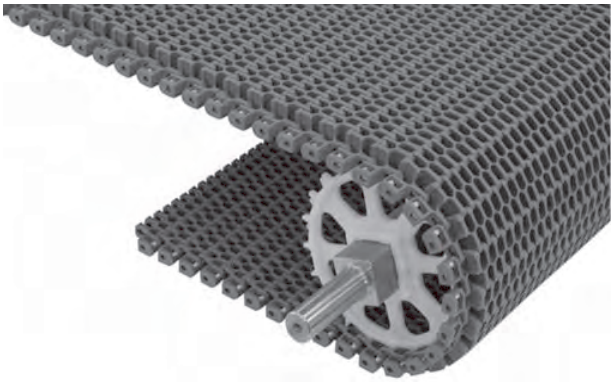
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Geri Tutma Kılavuzları	Düz Bant Sağlamlığı lb (kg)				Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı lb/ft (kg/m)			
			4 inç (101,6)	6 inç (152,4)	8 inç (203,2)	10 inç (254)		°F	°C	4 inç (101,6)	6 inç (152,4)	8 inç (203,2)	10 inç (254)
Asetal	Naylon	Yok	484 (220)	850 (386)	1133 (514)	1417 (643)	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Var	242 (110)	726 (329)	1133 (514)	1417 (643)		-50 - 200	-46 - 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polipropilen	Naylon	Yok	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 - 220	1 - 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Var	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 - 220	1 - 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

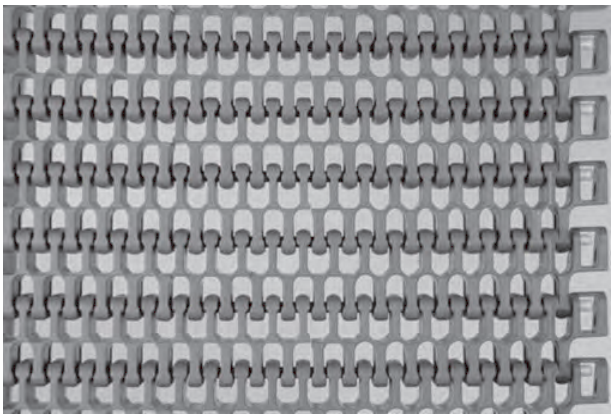
Radius Flush Grid High Deck

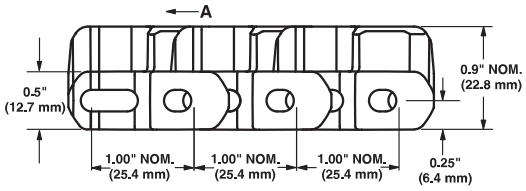
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Flush Grid High Deck, standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksektir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Standart S2400 aşınma şeritleriyle çalışır.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm).





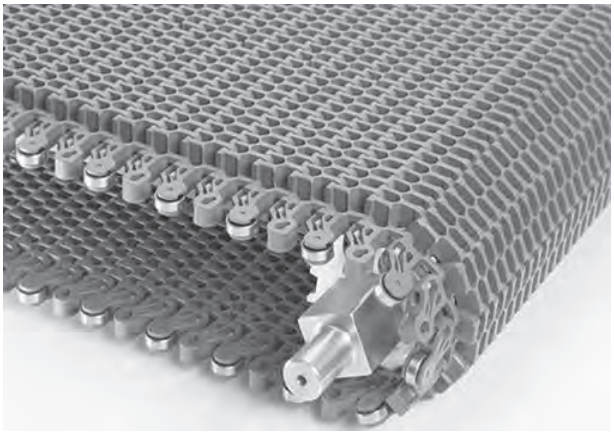
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile İletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,90	9,28
HR naylon	Naylon	1700	2530		-50 - 240	-46 - 116	2,30	11,23
Asetal	Asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	2,83	13,82
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	3,31	16,16
PK	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	2,49	12,16

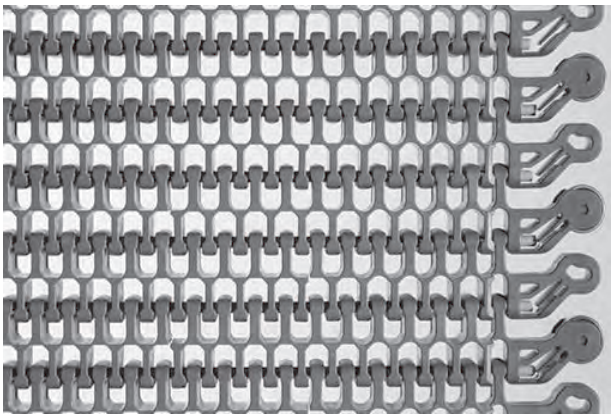
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

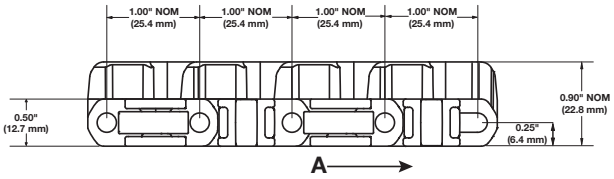
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En (Tek Tarafta Yatak)	7,5	191
Minimum En (Çift Tarafta Yatak)	9,0	229
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubukların daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Kenar yatakları, (yalnızca tek yönde dönen bantlar için) tek tarafta veya (her iki yönde de dönen bantlar için) her iki tarafta bulunur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve plastik pimlerle sabitlenmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yatağının uygulamanıza uygun olup olmadığını belirlemek için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Bant yüksekliği: standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksek.
- Standart girinti: 1,88 inç (47,75 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

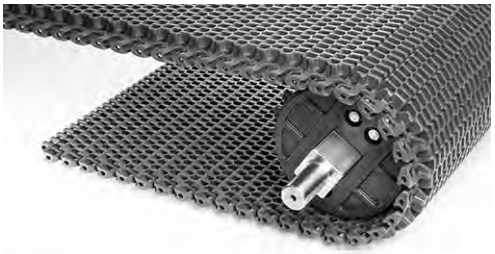
Bant Bilgileri

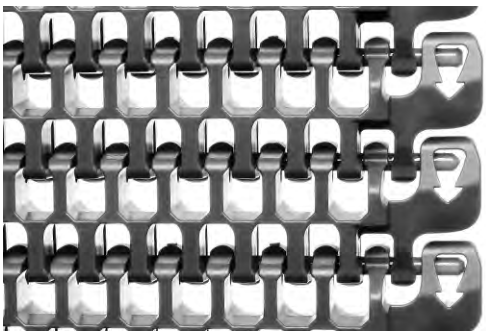
Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1700	2530	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-18 ila 93	2,83	13,82

[a] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

Radius Flush Grid High Deck with Heavy-Duty Edge

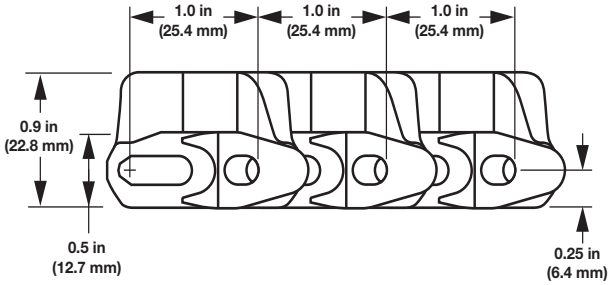
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	101,6
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	





Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Düz kenar, tercih edilen gidiş yönünü gösteren sezgisel bir kalıplanmış ok ve parmak kapılmasını azaltan uzatmalar içerir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- İç bant açıklıkları, temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inç'ten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Flush Grid High Deck, standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm)
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).

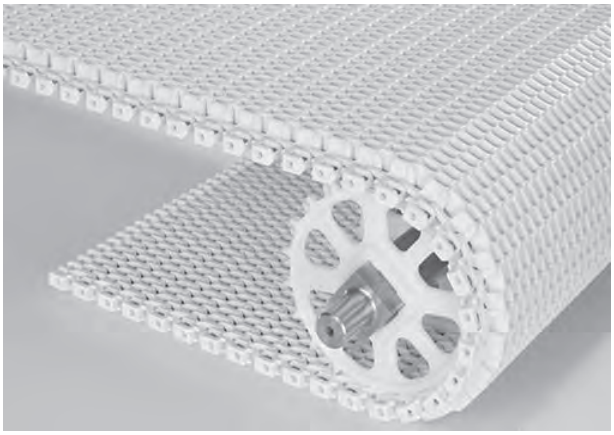


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	PK	1200	1790	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,90	9,28
Asetal	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	2,83	13,82
PK	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	2,49	12,16

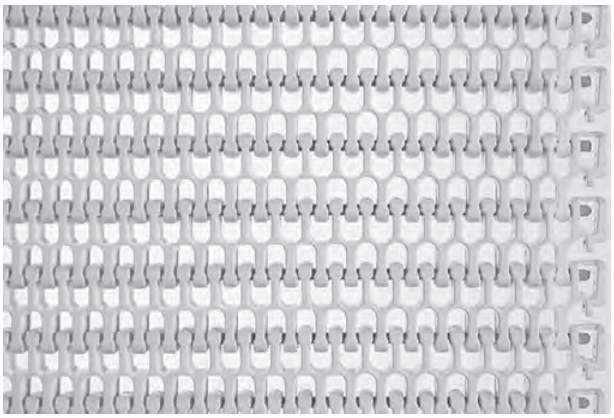
Radius Flush Grid High Deck with Load-Sharing™ Edge

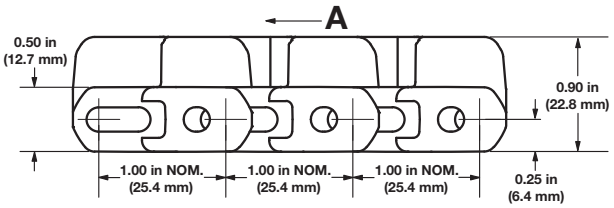
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	10,5	266,7
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Çoğu radius ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Standart S2400 aşınma şeridi kullanır.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm).
- Load-Sharing Kenar yüksekliği: standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksek.





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,90	9,28
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	2,83	13,82
Polipropilen	Polipropilen	1000	1487		34 - 200	1 - 104	1,84	8,99

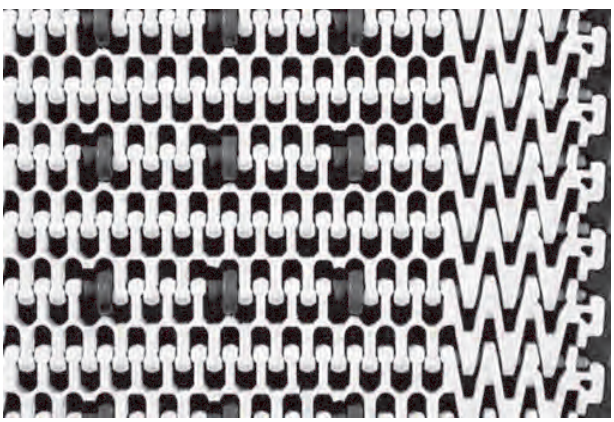
[a] Yan eğilimli uygulamalar 180ºF (82ºC) değerini aşmamalıdır.

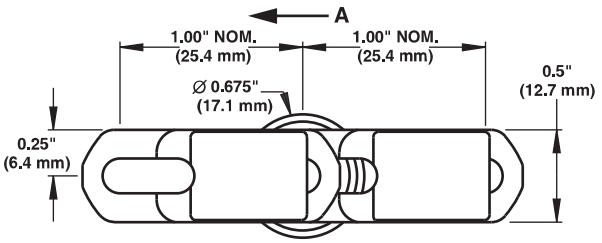
Radius Flush Grid (2.4) with Insert Rollers

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Asetal rulolar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,4 katı olan minimum radyusla (iç kenardan ölçülür), arkadan düşük baskılı biriktirme gerektiren radyus uygulamaları için.
- Arkadan yüklenme birikmesinin düşük olduğu uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeridi yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeridi yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada YERLEŞTİRMEYİN.
- 12 inç (305 mm) ve daha az genişlikte olan bantlar 1,7 dönüş oranına sahiptir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 24 inç'ten (610 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart rulo genişliği aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Standart rulo sırası aralıkları: 2 inç (51 mm) veya 4 inç(102 mm).
- Rulo girintileri: Seçilen rulo genişliği aralığına bağlı olarak 3,5 inç (89 mm) veya 4 inç (102 mm).





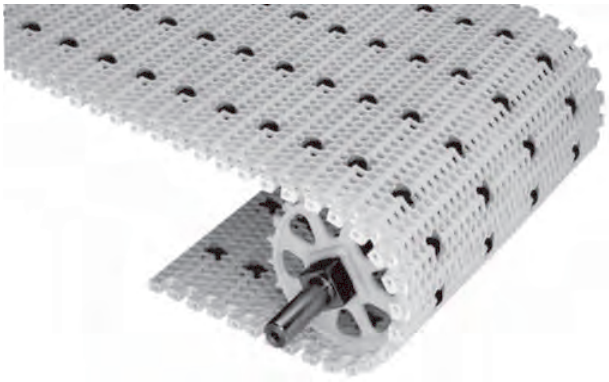
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Rulo Girintileri		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	inç	mm		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	500	744	3,5 veya 4	89 veya 102	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,20	5,86
Asetal	Naylon	500	744	3,5 veya 4	89 veya 102		-50 - 200	-46 - 93	1,73	8,44
Polipropilen	Polipropilen	500	744	3,5 veya 4	89 veya 102		34 - 220	1 - 104	1.12	5,47

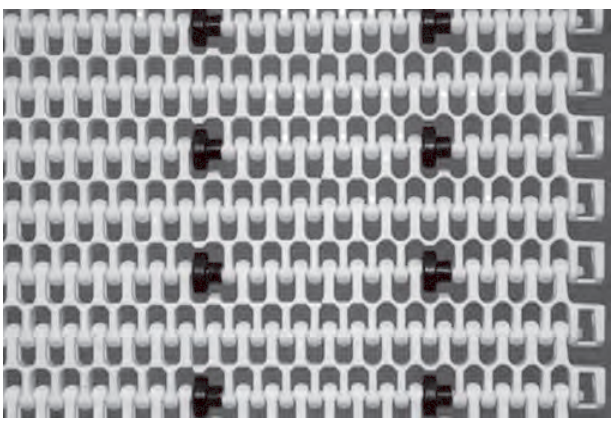
Radius Flush Grid (2.8) with Insert Rollers

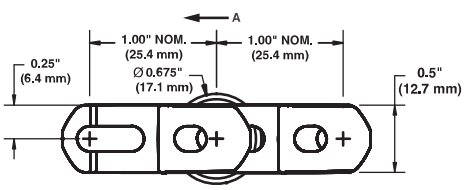
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bu bant, Seri 2400 Radius Flush Grid (2.2) ürününü temel alır. Rulo yerleşimi nedeniyle dönüş yarıçapı 2,8'e çıkar.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için ruloların altına aşınma şeritleri yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Bant genişliğinin 2,8 katı olan minimum yarıçapla (iç kenardan ölçülür), arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren radius uygulamaları için.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 24 inç'ten (610 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart rulo sırası aralığı: 2 inç (51 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Standart rulo genişlik aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Geri tutma kılavuzlarıyla minimum genişlik: 8 inç (203 mm).
- Rulo girintileri: Rulo genişlik aralığına bağlı olarak 2 inç (51 mm), 2,5 inç (63 mm), 3 inç (76 mm) veya 3,5 inç (89 mm).
- Geri tutma kılavuzlarıyla minimum rulo girintisi: 3 inç (76 mm).





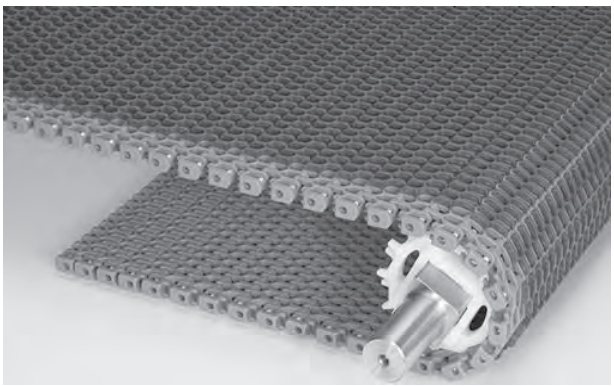
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı – Rulo Genişlik Aralaması: 2 inç lb/ft	51 mm kg/m	3 inç lb/ft	76 mm kg/m	4 inç lb/ft	102 mm kg/m	Rulo Girintileri inç	mm	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) °F	°C	Bant Ağırlığı lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	700	1040	800	1190	900	1340	2	51	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,21	1,21
								2,5 - 3,5	64 - 89					
Asetal	Naylon	1000	1490	1200	1780	1300	1940	2	51		-50 - 200	-46 - 93	1,61	7,68
								2,5 - 3,5	64 - 89					
Polipropilen	Polipropilen	600	890	700	1040	800	1190	2	51		34 - 220	1 - 104	1,04	5,11
								2,5 - 3,5	64 - 89					

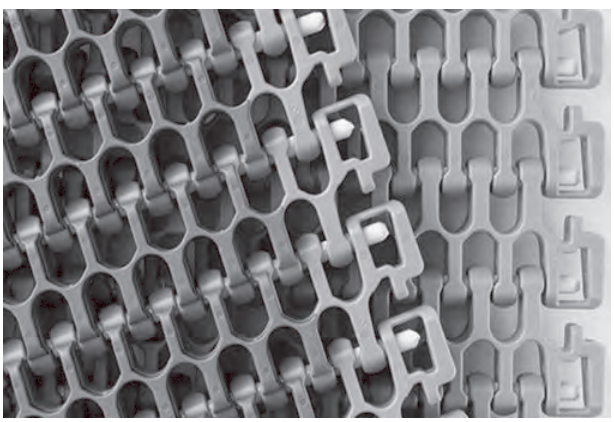
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing™ Edge

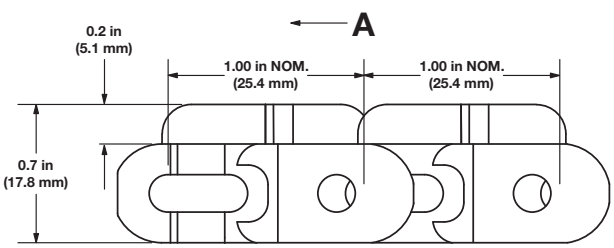
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	10,5	266,7
Maksimum Genişlik	36,0	914,0
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/Gri	Asetal	1200	1790	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Asetal	1200	1790		34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Gri/Gri	Polipropilen	1000	1490		34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1000	1490		34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c

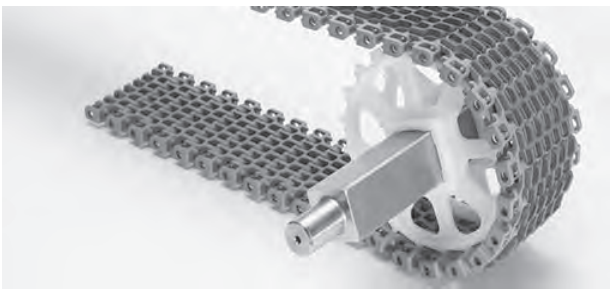
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

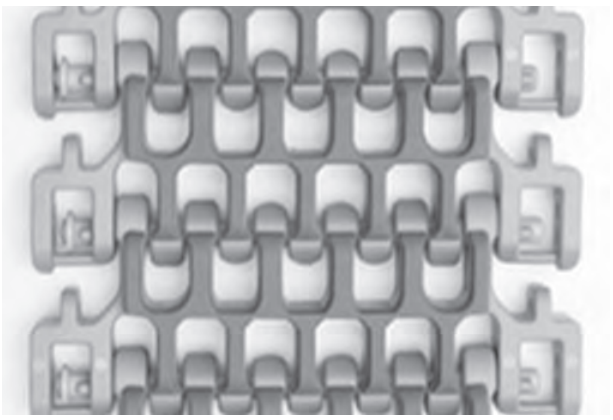
MTW Radius Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing™ Edge

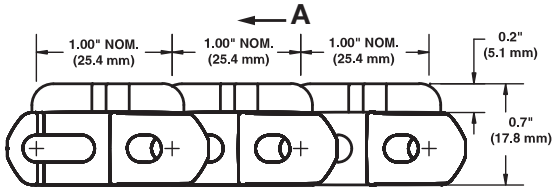
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

-
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart dönüş oranı bant genişliğinin 2,2 katı olan yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Önerilen minimum dönüş oranı 1,95'tir. Minimum dönüş oranını değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Mevcut genişlikler: 4 inç (101,6 mm), 6 inç (152,4 mm), 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm).
- Sürtünme yüzeyi girintisi:
  - 4 inç (101,6 mm) ve 6 inç (152,4 mm) genişliklerde: 0,70 inç (17,78 mm) mesafede girinti kalıplanmış.
  - 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm) genişliklerde: 0,95 inç (24,1 mm) mesafede girinti kalıplanmış.
- Geri tutma kılavuzlarına sahip 4 inç (102 mm) genişliğinde bantlar için cam dolgulu naylon parça dişliler kullanmayın.
- Maksimum dişli sayısı:
  - Geri tutma kılavuzsuz 4 inç (101,6 mm) bantlar: iki dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu 4 inç (101,6 mm) bantlar: bir dişli.
  - Geri tutma kılavuzsuz 6 inç (152,4 mm) bantlar: dört dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu 6 inç (152,4 mm) bantlar: üç dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu ve kılavuzsuz 8 inç (203,2 mm) bantlar: beş dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu ve kılavuzsuz 10 inç (254 mm) bantlar: yedi dişli.
- Minimum bıçak ağzı çapı:
  - geri tutma kılavuzsuz bantlar: 1,375 inç (34,9 mm).
  - geri tutma kılavuzlu: 1,50 inç (38,1 mm).





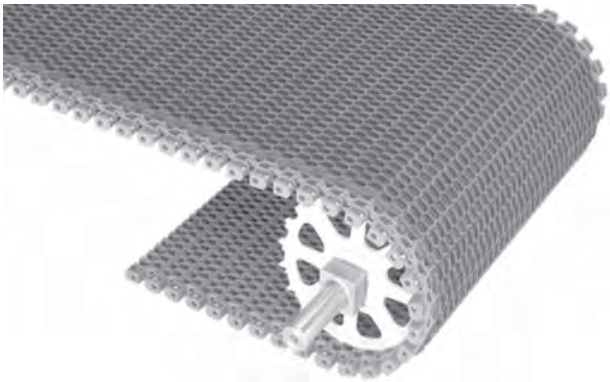
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Geri Tutma Kılavuzları	Düz Bant Sağlamlığı lb (kg)				Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı 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)
Polipropilen	Naylon	Yok	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Var	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 - 150	1 - 66	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

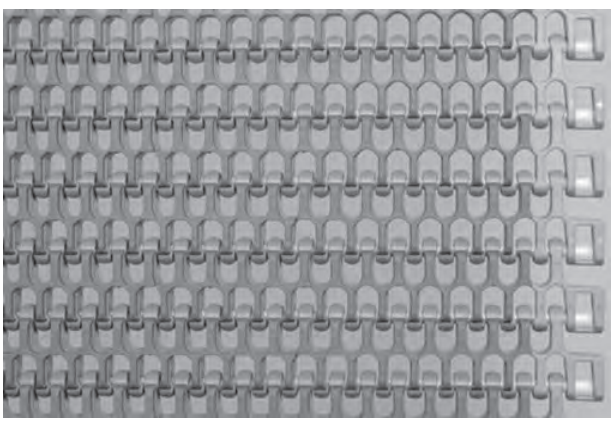
Radius Friction Top (2.2)

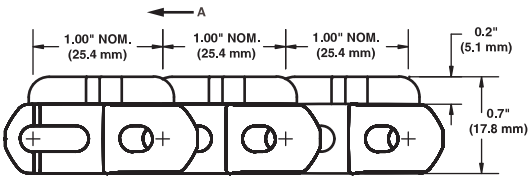
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2).
- Dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

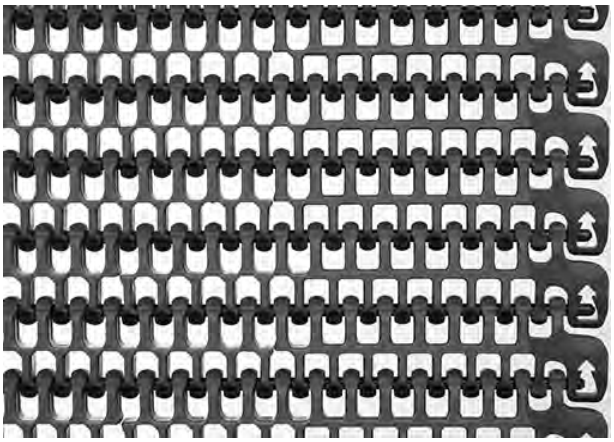
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1200	1785		34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Gri/gri	Polipropilen	1000	1487		34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1000	1487		34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Yüksek performanslı FT mavi/mavi	Asetal	1200	1785		34 ila 212	1 ila 100	1,35	6,59	59 Shore A	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

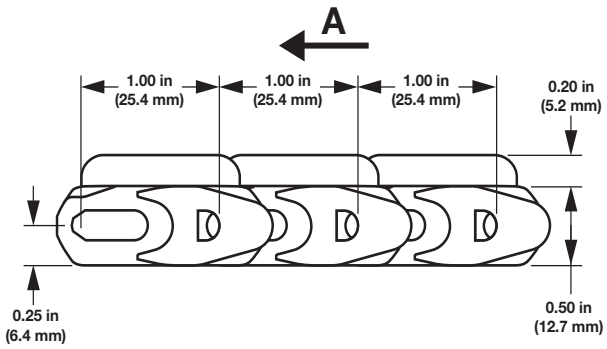
Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge

	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox İle iletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- İç bant açıklıkları, temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve yüksek performanslı mavi kauçuklu mavi polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inç'ten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).



A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

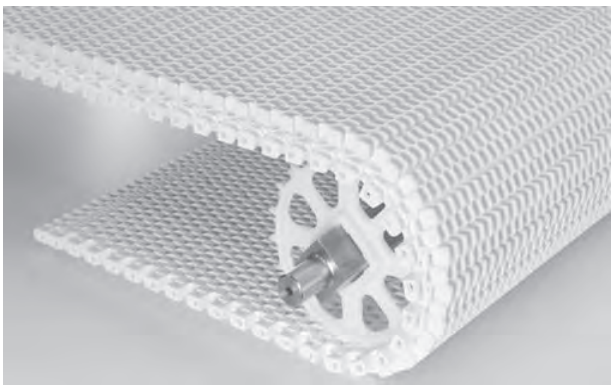
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	PK	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	PK	1200	1785		34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Mavi/yüksek performanslı FT mavi	PK	1200	1785		34 - 200	1 - 93	1,35	6,59	59 Shore A	a	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

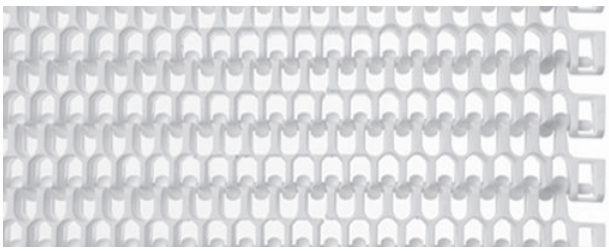
0,4 inç High Radius Friction Top

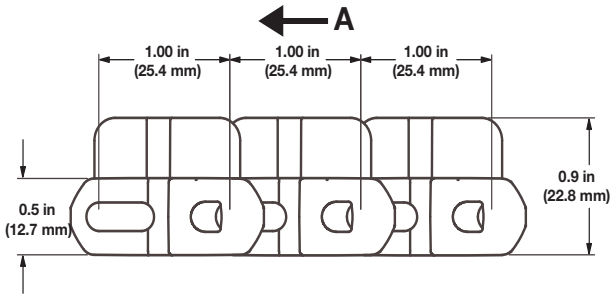
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç dönüş yarıçapı ile dönüşler yapar.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Sürtünme yüzeyi için girinti 0,95 inç'te (24,1 mm) kalıplanır.
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

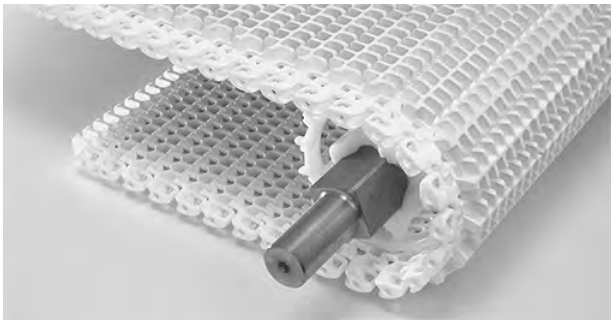
Bant Bilgileri

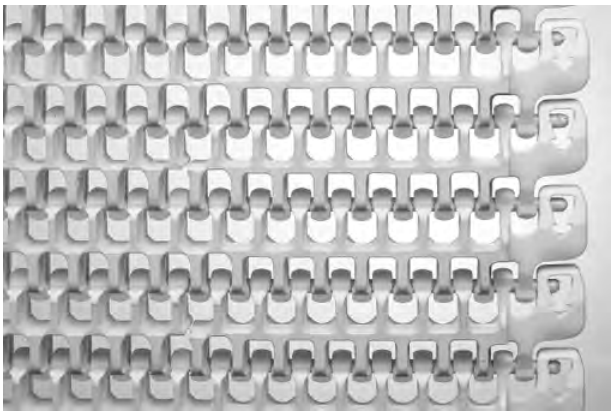
Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	1,77	8,65	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1000	1488		34 - 150	1 - 66	1,69	8,25	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Mavi/yüksek performanslı FT mavi	Polipropilen	1200	1785		34 ila 212	1 ila 100	1,77	8,65	59 Shore A	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

0,4 inç High Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge

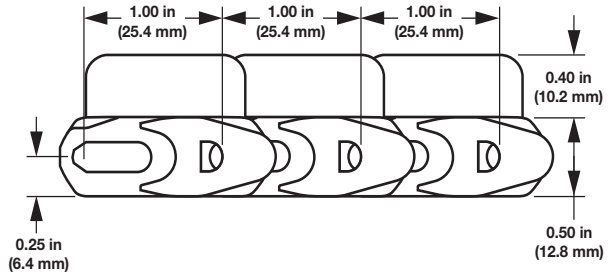
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	





Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox İle iletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- İç bant açıklıkları, temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve yüksek performanslı mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inç'ten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).



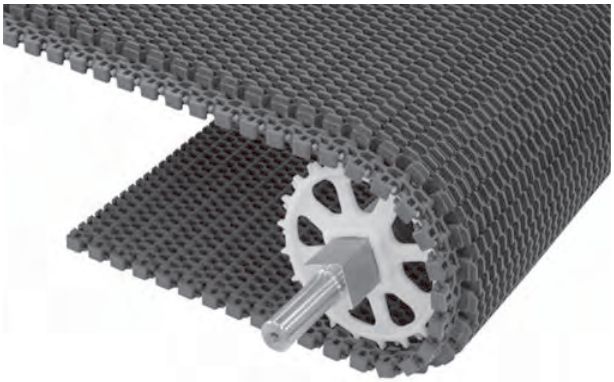
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[c]
Polipropilen	Beyaz/beyaz	PK	1200	1790	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	1,69	8,25	55 Shore A	[d]	[e]
Polipropilen	Mavi/yüksek performanslı mavi	PK	1200	1790		34 - 200	1 - 93	1,77	8,65	59 Shore A	[d]	[e]

[c] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[d] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[e] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

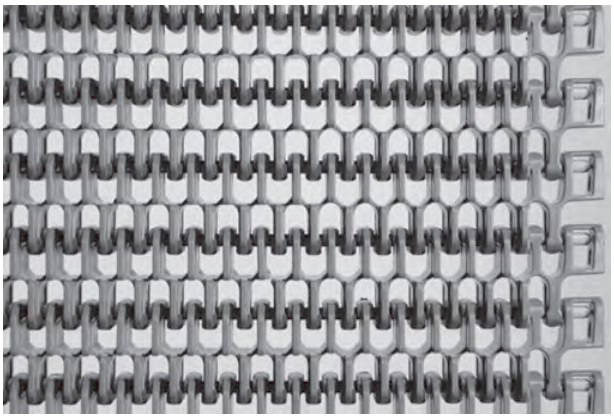
Radius Raised Rib

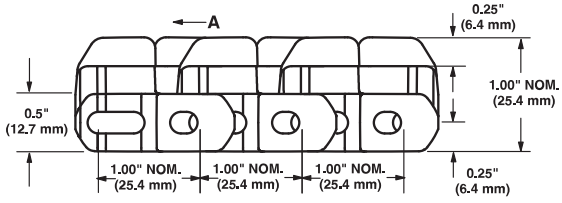
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%18	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Gıda işleme uygulamalarında soğutma sağlamak için bant üzerinden hava akışına izin verir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç dönüş yarıçapı ile dönüşler yapar.
- Aktarma tavalarının eklenmesiyle küçük paketlerin pürüzsüz aktarılmasını kolaylaştırır.
- Standart S2400 aşınma şeritleriyle çalışır.
- Standart girinti: 1,12 inç (28,6 mm).
- Bant üst parça yüksekliği: standart S2400 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksek.





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,98	9,68
Asetal	Naylon	1700	2528		-50 - 200	-46 - 93	3,00	14,67
Polipropilen	Polipropilen[a]	1000	1487		34 - 220	1 - 104	1,92	9,39
HR naylon	Naylon	1700	2530		-50 - 240	-46 - 116	2,5	12,25

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

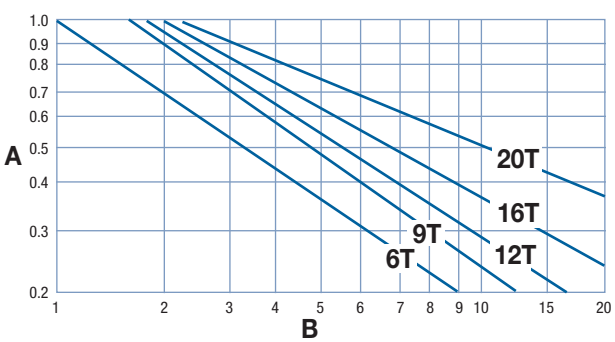
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri[c]	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,50 inçlik (12,7 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 4 inç (102 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[c] Belirtilen aşınma şeritlerinin sayısı geri tutma aşınma şeridini içermez.

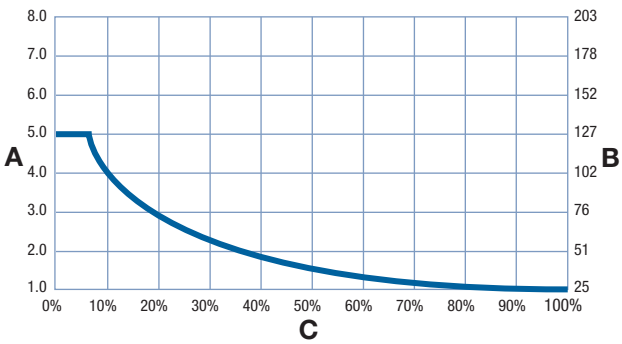
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERI 2400

Kalıplanmış Dişli[a]											
	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare mm	
6[c, d] (%13,40)	2,0	51	2,0	51	0,54	14	0,75		20		
9[c, d] (%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 - 1,5	1,5[d]	25 - 40	40[d]	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25	1 - 1,5	1,5	25 - 40	40	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 - 1,5	1,5	25 - 40	40	

[a] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

[c] 2,0 inç (51 mm) hatve çapında 6 dişe sahip dişli ve 2,9 inç (74 mm) hatve çapında 9 dişe sahip dişli için önerilen bant çekmesi 60 lb/dişli (27 kg/dişli) değerindedir.

[d] Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.

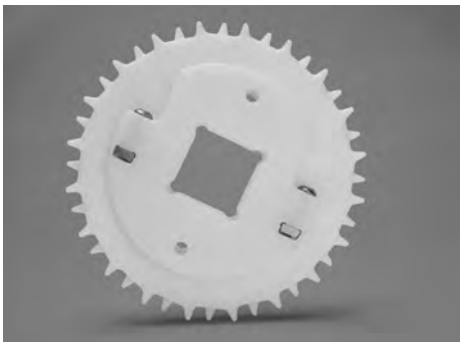
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler[a]											
	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25		1,5[b]		40[b]	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40	

[a] Poliüretan dişliler kullanıldığında, Bant Sağlamlığı anma değeri 750 lb/ft'in (1120 kg/m) üzerinde olan bantların sağlamlığı, 750 lb/ft (1120 kg/m) değerine düşürülür ve diğer tüm bantlar kendi anma değerlerini korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] FDA uyumlu malzemeler mevcuttur.

Naylon (FDA) Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1,5[b]			
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25	1,25			40	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5			

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.
[b] Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.

Doğal Parça Naylon (FDA) Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5			

Asetal Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5[b]			

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.
[b] Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.

Cam Dolgulu Naylon Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40	

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30, 40		

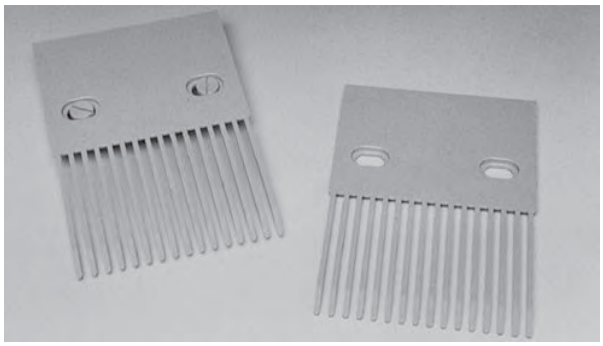
[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

HR Naylon EZ Clean™ Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25				40	

Taraklı Aktarma Tavaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
4	102	16	Asetal

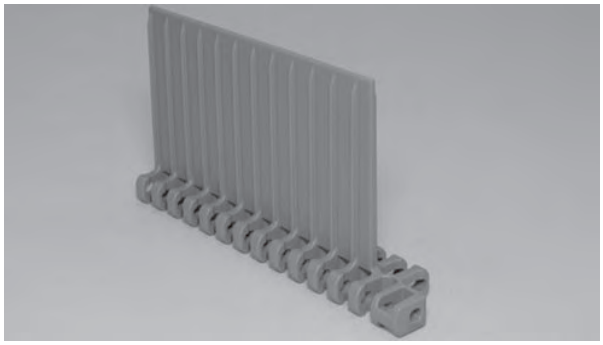
- Ürün aktarma ve devrilme sorunlarını ortadan kaldırmak için Seri 2400 Raised Rib bantlarıyla kullanılacak şekilde tasarlanmıştır.
- Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Taraklı aktarma tavaları, geleneksel bağlama elemanlarıyla konveyör çerçevesine kolayca takılır.



Bağlantısız Kanat

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3,0	76	Polipropilen, polietilen, asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal

- Kanatlarda alt geri tutma kılavuzları yoktur ancak minimum 4 inç'lik (102 mm) kanat aralığıyla alt geri tutmalı bant tipiyle kullanılabilir.
- Minimum girinti: 1,125 inç (29 mm).



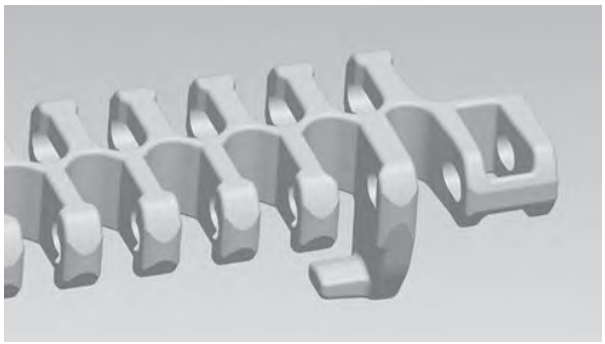
Universal Yan Korumalar

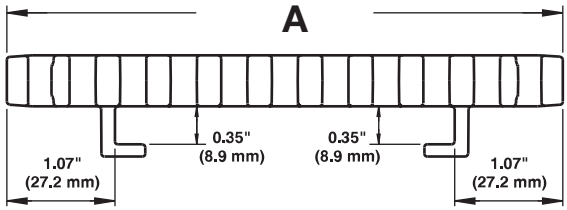
Kullanılabilir Yan Koruma Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1,0	25	Polipropilen, asetal
3,0	76	

- Tasarım ve işlevsellik açısından diğer standart, örtüşen Intralox yan korumalara benzerlik gösterir. Bandın, menteşe çubuklarıyla sabitlenmiş bütünleşik bir parçasıdır. Ürün ayırma için birden fazla sıra ile kullanıldığında Seri 2400 banda kıvraklık ekler.
- Kolayca temizlenebilir. Gıda uygulamaları için uygundur (FDA onaylı).
- Gerekli minimum girinti: 2,2 dönüş oranları için 1,5 inç (38 mm), 1,7 dönüş oranları için 3,0 inç (76 mm).

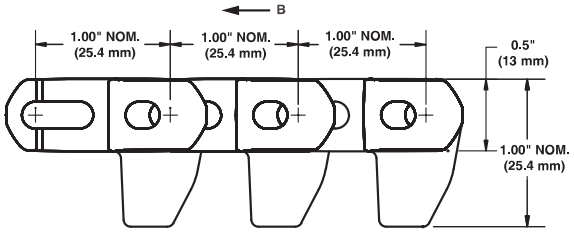
Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2)

- Mevcut malzemeler: polipropilen, asetal, HR naylon.
- Geri tutma kılavuzları, bant kenarlarının temiz tutulması gerektiğinde kullanılmak üzere bandın alt tarafında yer alır. Sürtünme yüz modüllerinde de mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzları, aralarında büyük bir boşluk olmadan iki bandın yan yana çalışmasına olanak tanır.
- Bant kenarı, azaltılmış sürtünme için düzgündür ve aşınmaya dayanıklılık ve çubuk muhafazası için koruma sağlamak üzere görece kalındır.
- Düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için önerilmez.
- 2 inç ve 2,9 inç çaplı dişliler veya 3,9 inç çaplı kare göbekli dişlilerle kullanılamaz.
- Diğer hatve çaplarına sahip dişliler, geri tutma kılavuzu ile mil arasında yeterli boşluk üretemez. Göbek ölçüsü hatve çapından çıkarılarak bu dişliler kolayca tanımlanır. Sayı 2,0 inç'ten (51 mm) azsa bu dişli, geri tutma kılavuzlarıyla kullanılamaz.
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,5 inç (38,1 mm).





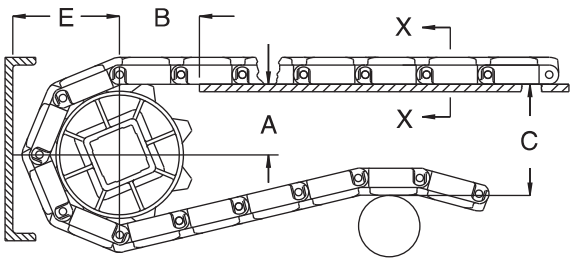
A Bant genişliği
Şekil 103: Önden görünüm



B düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü
Şekil 104: Yandan görünüm

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



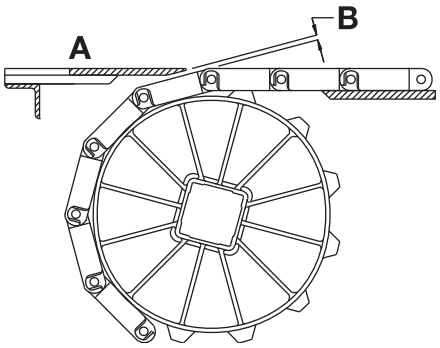
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 105: Temel boyut gereksinimleri

S2400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Radius Flush Grid - Geri tutma kılavuzları olan veya olmayan Düz Kenar										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9[a]	74[a]	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
Radius Flush Grid High Deck, 0,4 inç High Radius Friction Top										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9[a]	74[a]	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
Radius Friction Top - Geri Tutma Kılavuzları olan veya olmayan										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9[a]	74[a]	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
Yerleştirme Rulolarıyla Yarıçap (tüm tipler) - yüzer gezer rulolar										
2,0[a]	51[a]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9[a]	74[a]	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
Radius with Insert Rollers (tüm tipler) - Tahrikli Rulolar										
2,0[a]	51[a]	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9[a]	74[a]	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
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

[a] Geri tutma kılavuzlarıyla kullanılamaz.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 106: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

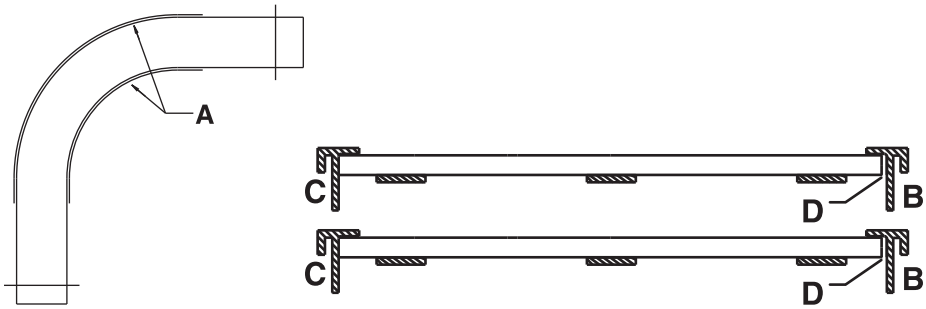
Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

GERİ TUTMA RAYLARI VE AŞINMA ŞERİTLERİ

Hem taşımayolunda hem de geridönüşte, dönüşün tamamında sürekli olarak geri tutma raylarını kullanın. Rayları dönüşten önce 1× bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1× bant genişliği mesafesinde bitirin. Tam taşımayüzü boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir.

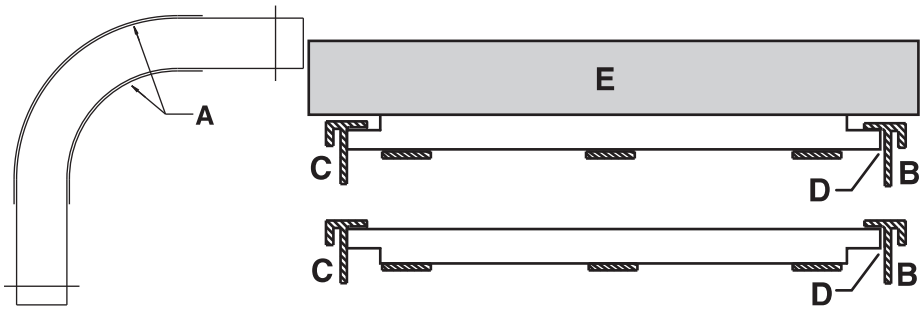
Geri tutma kılavuzu tasarımı, aşınma şeridi ile taşımayolu yüzeyi etkileşime girmeden bandın geri tutulmasına olanak verir. Intralox, S2400 bantlar ve geri tutma kılavuzları için konveyörler tasarlamaya yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.

Flat-Turning, High Deck ve Raised Rib için Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri



A geri tutma rayı yerleşimi
B dış geri tutma rayı
C iç geri tutma rayı (taşımayolu ve geridönüş kesiti, eğri boyunca)
D boşluk payı
Şekil 107: Aşınma şeritli düz kenar

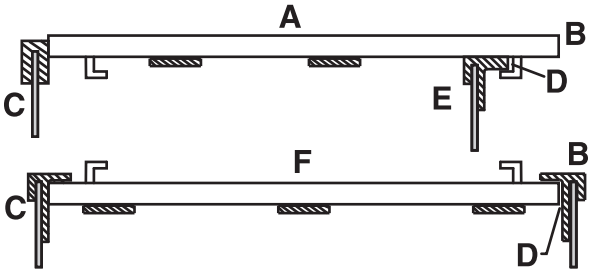
Flat-Turning, Standart Bantlar için Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri



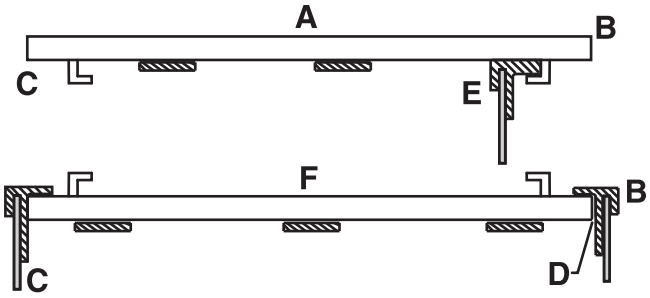
A geri tutma rayı yerleşimi
B Dış geri tutma rayı
C iç geri tutma rayı (Taşımayolu ve geridönüş kesiti, eğri boyunca)
D boşluk payı
E ürün
Şekil 108: Aşınma şeritli High Deck ve Raised Rib düz kenar

Seri 2400 geri tutma kılavuzlu düz yüzeyli dönüş bantları için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri
Geri tutma kılavuzlu hafif yüklü bantlar için özel aşınma şeridi kılavuzları.

UYARI: Geri tutma kılavuzlarını, ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalarda banda dönüş sırasında kılavuzluk etmesi için kullanmayın. Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalarda geri tutma kılavuzlarında ve/veya aşınma şeridinde hızlı aşınma meydana gelir. Bandı negatif bir geçiş boyunca geri tutmak için geri tutma kılavuzlarını kullanmayın. Bant asılması analizi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



A taşımayolu tasarımı
B dış kenar
C iç kenar
D boşluk payı
E geri tutma kılavuzu aşınma şeridi
F geridönüş tasarımı
Şekil 109: Dönüşten kesit görünümü - iç tampon raylı



A taşımayolu tasarımı
B dış kenar
C iç kenar
D boşluk payı
E geri tutma kılavuzu aşınma şeridi
F geridönüş tasarımı

Şekil 110: Eğri boyunca kesit görünümü - çarpma rayı yok (gereksinimler: maksimum bant çekmesi <%20 izin verilebilir; bant hızı <50 fpm)

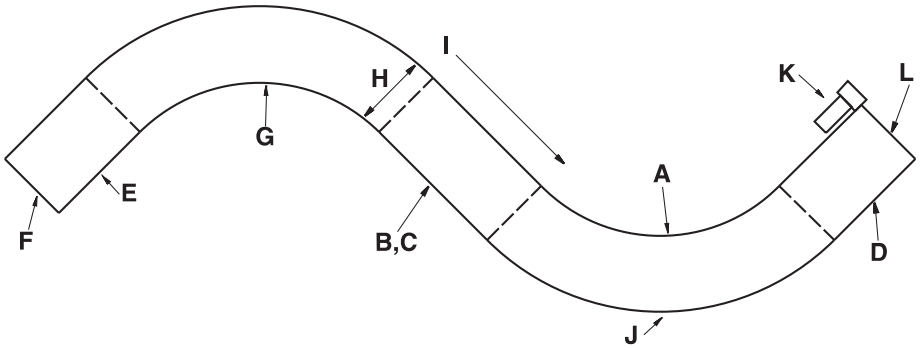
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- Standart kenarlı S2400 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). Dar dönüş tipi için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin 1,7 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant genişliğinin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 ft'tir (1,5 m). 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Ağırlık gergileri hakkında daha fazla bilgi için bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (avare milinden hemen sonra) bant genişliğinin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir boş döner rulosu kullanılabilir.

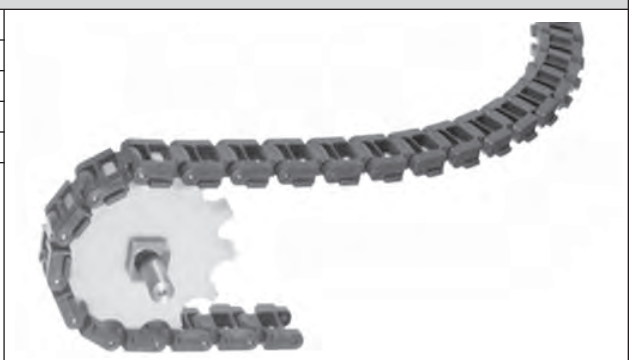


A iç kenardan ölçülmüş dönüş yarıçapı
B ters yöne dönüşler arasında düz gidiş
C aynı yöne dönüşler arasında düz gidiş gerekmez
D tahrik miline giden son düz gidiş
E avare milinden hemen sonraki ilk düz gidiş
F boş döner şaftı
G ilk dönüş
H bant genişliği
I bant hareketi
J ikinci dönüş
K tahrik motoru
L tahrik mili

Şekil 111: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

Knuckle Chain

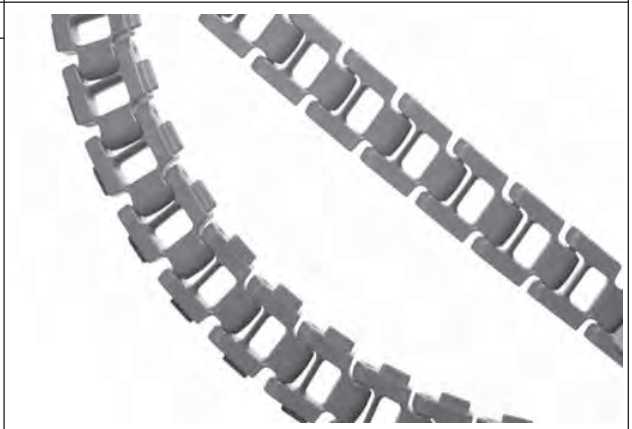
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Kalıplanmış En	2,25	57
Açık Alan	-	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	

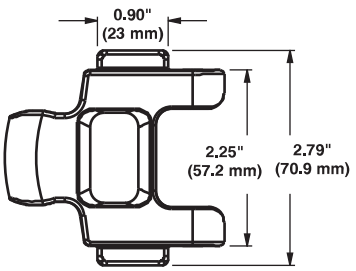


Ürün Notları

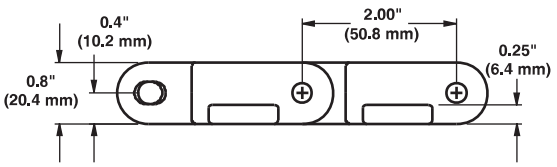
UYARI: Geri tutma aşınma şeritleri, bandın hem taşıma hem de geridönüş tarafında, tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında zorunludur. Taşıma ekipmanının çalışmasıyla etkileşime girmedikleri sürece, bandı ve konveyörlerin yanındaki personeli korumak için konveyör boyunca geri tutma aşınma şeritleri kullanın.

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Uzun ömür ve daha az kırılma için paslanmaz çelik pimler etrafında kalın, dayanıklı plastik yüzey.
- Uzatılmış pimlerle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sık kullanılan diğer zincirlerle aynı kılavuzlar üzerinde gidebilir.
- Hem düz hem de dönüşlü versiyonlarda mevcuttur. Düz versiyon, dönüş uygulamaları için kullanılamaz. Dönüşlü versiyonu yalnızca dönüş uygulamaları için kullanın.
- Dönüşlü versiyon, minimum 16 inç'lik (406 mm) merkez hattı dönüş yarıçapı olan uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





Şekil 112: Seri 3000T

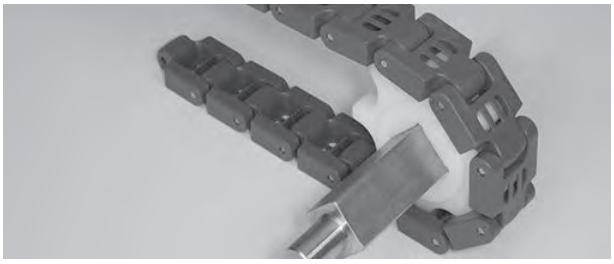


Bant Bilgileri

Zincir Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Zincir Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Zincir Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal (düz)	303 SS	700	317	-50 - 200	-46 - 93	0,88	1,21
Asetal (dönüşlü)	303 SS	560	254	-50 - 200	-46 - 93	0,90	1,25

Mesh Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2,3	57,2
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	

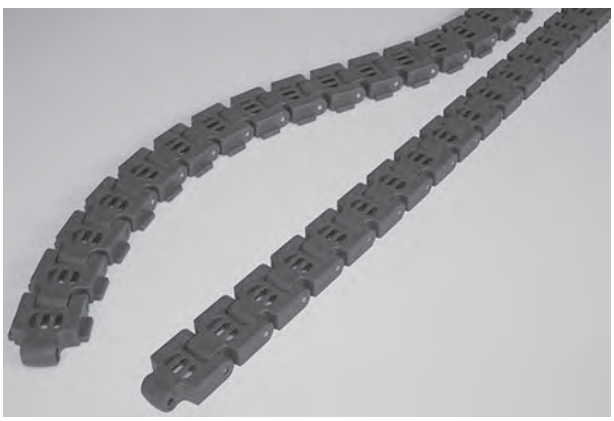


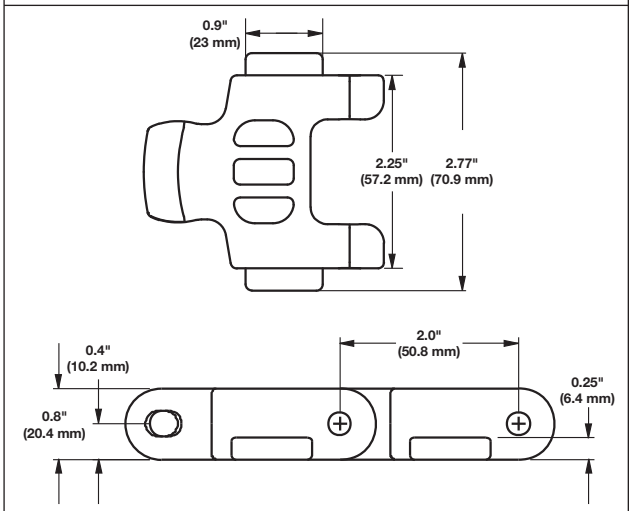
Ürün Notları

UYARI: Geri tutma aşınma şeritleri, bandın hem taşıma hem de geridönüş tarafında, tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında zorunludur. Taşıma ekipmanının çalışmasıyla etkileşime girmedikleri sürece, bandı ve konveyörlerin yanındaki personeli korumak için konveyör boyunca geri tutma aşınma şeritleri kullanın.

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Mesh Top tasarımı, çalışan güvenliğinin artırılması için açık alanı ortadan kaldırır.
- Paslanmaz çelik pimler etrafında kalın, dayanıklı plastik yüzey, uzun ömür ve daha az kırılma sağlar.
- Uzatılmış pimlerle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sık kullanılan diğer zincirlerle aynı kılavuzlar üzerinde gidebilir.
- İyileştirilmiş tasarım temizliği kolaylaştırır.
- Hem düz hem de dönüşlü versiyonlarda mevcuttur.

  NOT: Dönüş uygulamaları için yalnızca dönüşlü versiyon kullanılabilir. Düz versiyon, dönüş uygulamaları için kullanılamaz.
- Dönüşlü versiyon, minimum 16 inç'lik (406 mm) merkez hattı dönüş yarıçapı olan uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.

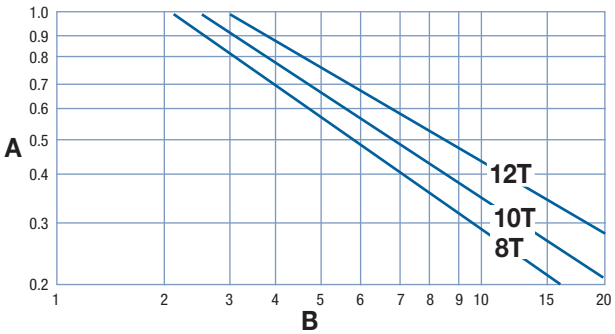




Bant Bilgileri

Zincir Malzemesi	Standart Pim Malzemesi 0,25 inç (6,4 mm)	Zincir Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Zincir Ağırlığı	
		Lb	Kg	°F	°C	Lb./ft.²	Kg/m²
Asetal (düz)	303 SS	700	318	-50 - 200	-46 - 93	0,89	1,32
Asetal (dönüşlü)	303 SS	560	254	-50 - 200	-46 - 93	0,91	1,36

Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

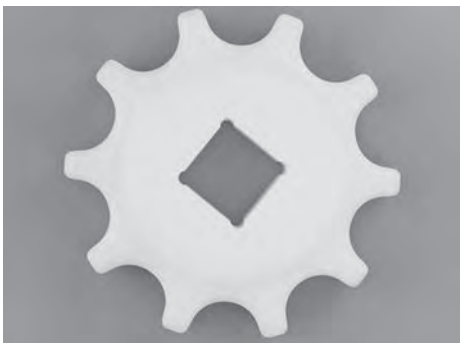
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

UHMW-PE Dişlilerle Zincir Asılması Limiti, Göbek Boyutuna Göre

Diş Sayısı	Nominal Hatve Çapı		Dişli Göbek Boyutu									
			1,5 inç kare		40 mm kare		1 inç yuvarlak		1,25 inç yuvarlak		1,5 inç yuvarlak	
	inç	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
8	5,2	132	640	290	640	290	74	34	90	41	162	74
10	6,5	165	520	236	520	236	78	35	95	43	172	78
12	7,7	196	432	196	432	196	65	29	79	36	143	65

UHMW-PE Dişliler

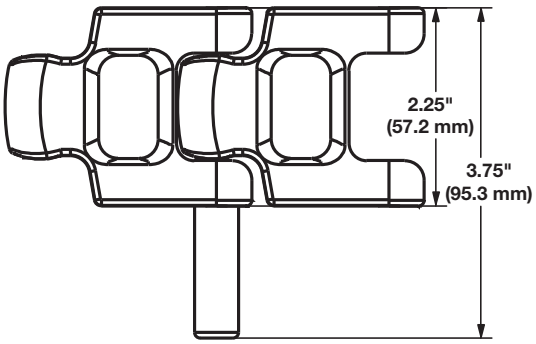
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
8 (%7,61) kare göbek	5,2	132	5,3	135	1,5	38		1,5		40
8 (%7,61) yuvarlak göbek	5,2	132	5,3	135	1.2	30	1-1/4			
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40
12 (%3,41)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40



[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Uzatılmış Pimler

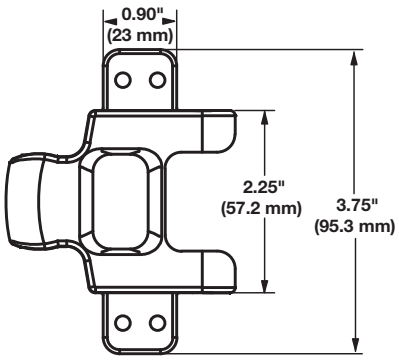
- 303 paslanmaz çelik uzatılmış pimlere sahip modüller, hem temel dönüşlü hem de düz giden zincirlere eklemlenebilir.
- Bu pimler genellikle arka basıncı düşük uygulamalar için ruloların kullanıldığı yan yana zincir sıralarında kullanılır.
- Minimum uzatılmış pim aralığı 2,0 inç'tir (50,8 mm).
- Uzatılmış pim modülleri standart zincire her 2,0 inç'te (50,8 mm) bir eklenebilir.
- Intralox yalnızca uzatılmış çıkıntılar ve uzatılmış pimler sunar. Intralox'tan, bu aksesuarlardan hiçbiri için ek parça alınamaz. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Düz ve dönüşlü versiyonlar için uzatılmış pimler

Uzatılmış Çıkıntılar

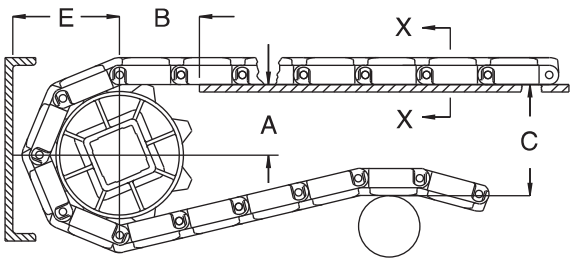
- Uzatılmış askılara sahip modüller, hem temel dönüşlü hem de düz giden zincirlere eklemlenebilir.
- Bu uzatılmış askılar, kanat ve pençe gibi parçaları eklemek için kullanılabilir.
- Uzatılmış askı modülleri, dönüşlü zincir tasarımına dayalıdır. Dolayısıyla uzatılmış askı modülleri düz giden zincire eklemlenmiş olsa da dönüşlü zincir derecelendirmesi kullanılmalıdır.
- Minimum askı aralığı 2,0 inçtir (50,8 mm).
- Askılar standart zincire her 2,0 inç'te (50,8 mm) bir eklenebilir.
- Intralox yalnızca uzatılmış çıkıntılar ve uzatılmış pimler sunar. Intralox'tan, bu aksesuarlardan hiçbiri için ek parça alınamaz. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Düz ve dönüşlü versiyonlar için uzatılmış çıkıntılar

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

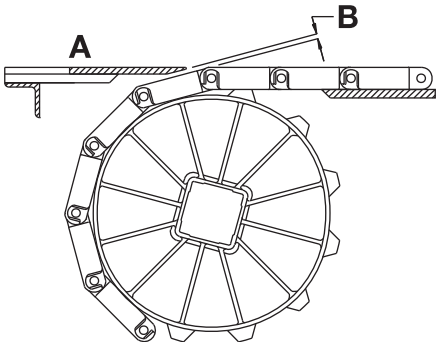


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 113: Temel boyut gereksinimleri

S3000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Knuckle Chain, Mesh Top										
5,2	132	8	2,01 - 2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68 - 2,84	68-72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33 - 3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 114: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
5,2	132	8	0,200	5.1

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

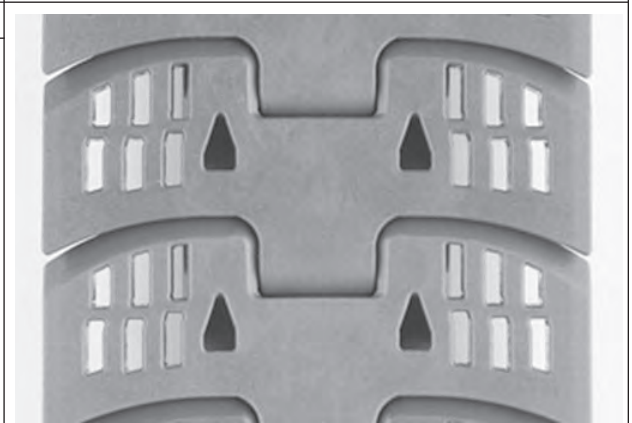
Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

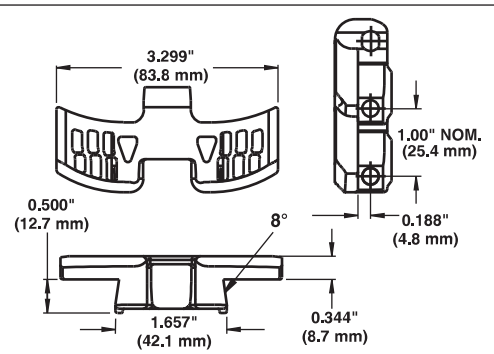
S4009 Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%13	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden bant eşdeğeri Seri 900 FG ile aynı üst parça kalınlığına sahiptir [0,344 inç (8,7 mm)].
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



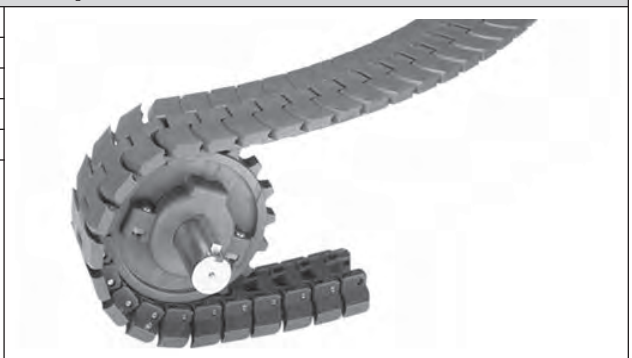


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	0,97	1,44	18	457
HHR naylon	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	0,97	1,44	18	457

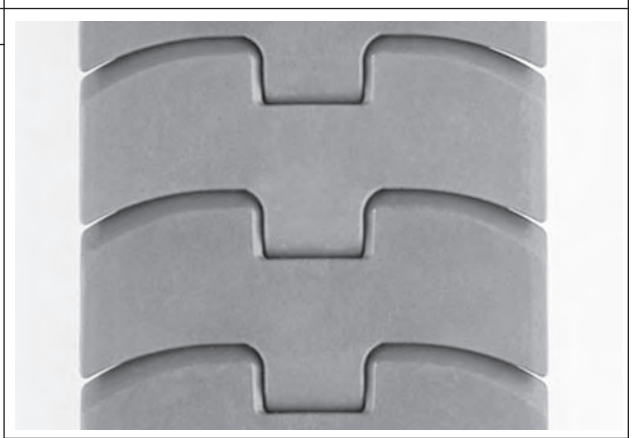
S4009 Flat Top

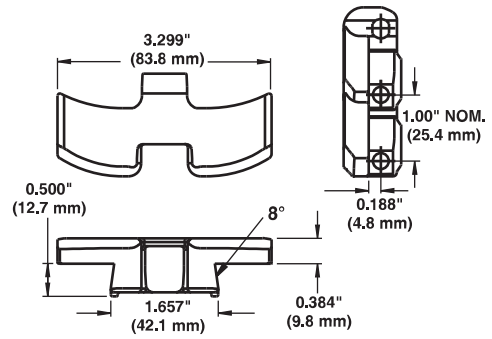
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için bant bilgileri tablosuna bakın.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



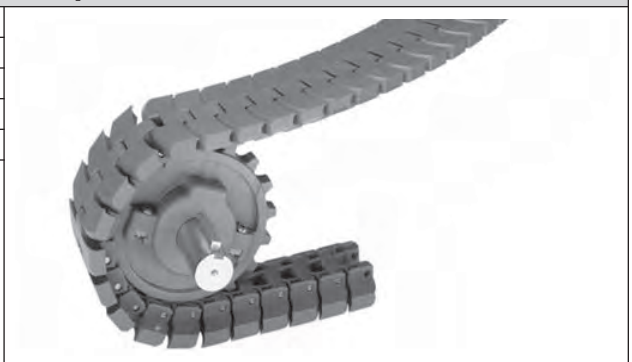


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,11	1,65	18	457
HHR naylon	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	0,98	1,46	18	457

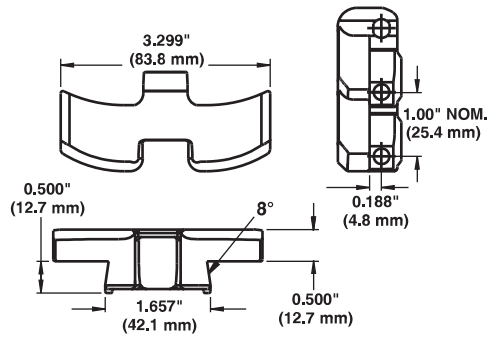
S4014 Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden bant karşılığı, S1400 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı: 0,5 inç (12,7 mm).
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.

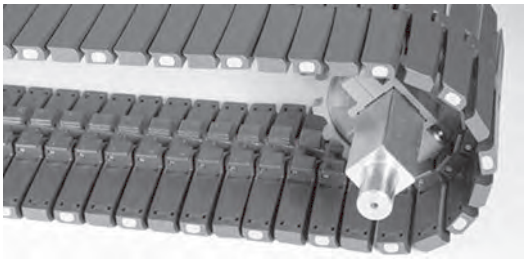


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,29	1,92	18	457

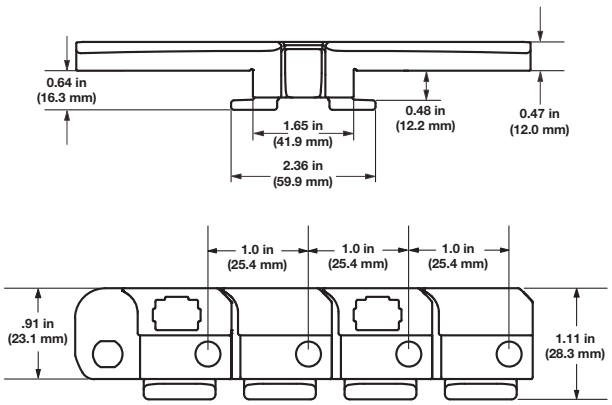
S4030 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4090 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için Seri 409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve Seri 403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).

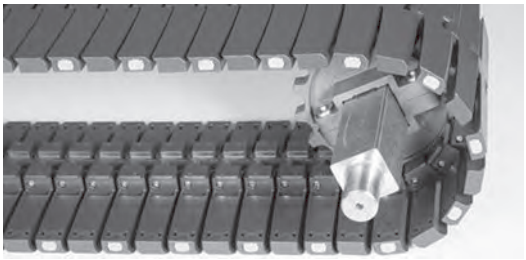


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,44	3,63	24	610

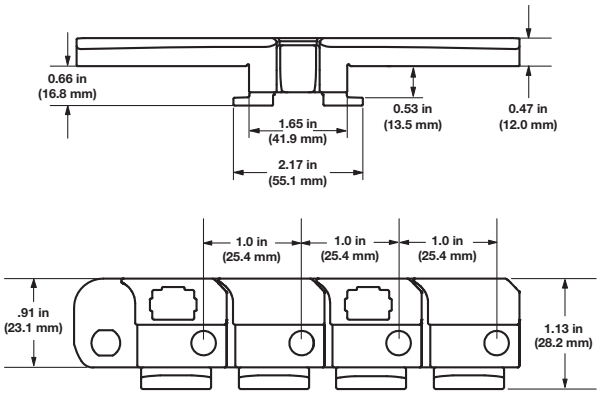
S4031 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4091 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için S409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve S403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).

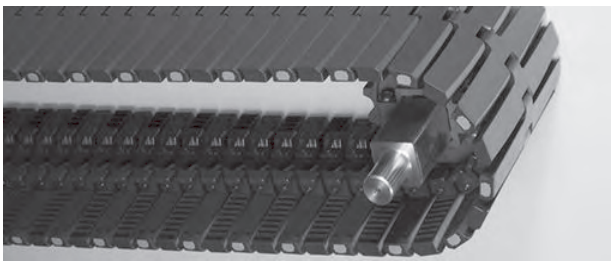


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,44	3,63	24	610

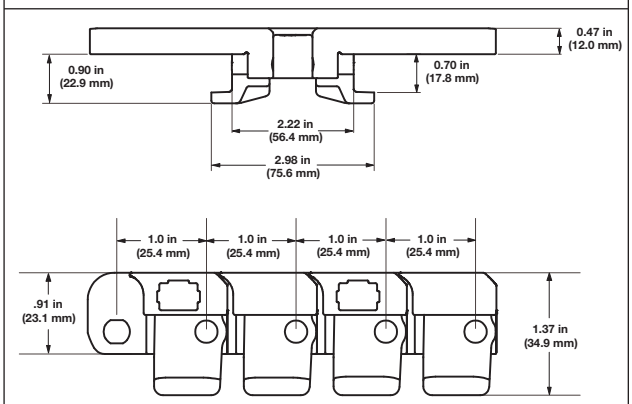
S4032 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4092 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için S409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve S403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey anahtar, tepsi dizinleme, ölçme, kapak çıkarma ve yarıçap uygulamaları için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 5,1 inç (129,5 mm).

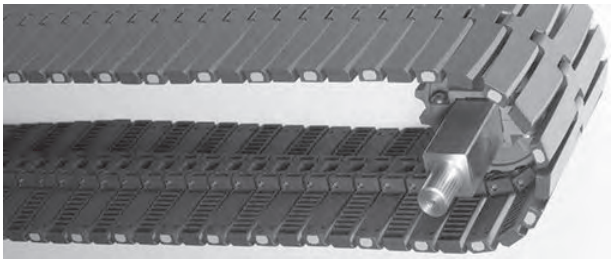


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,66	3,95	24	610

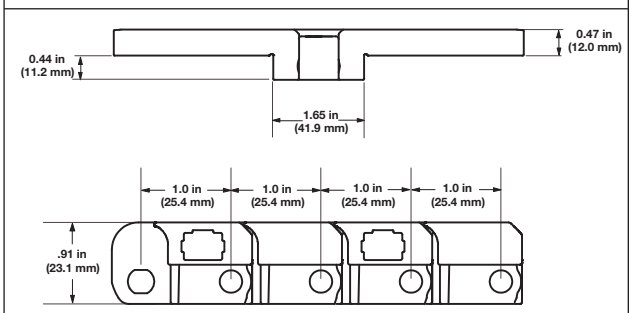
S4033 7,5 inç ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Algılanabilir mavi metal, naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve Seri 403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Artırılmış aşınma direnci için Seri 409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).

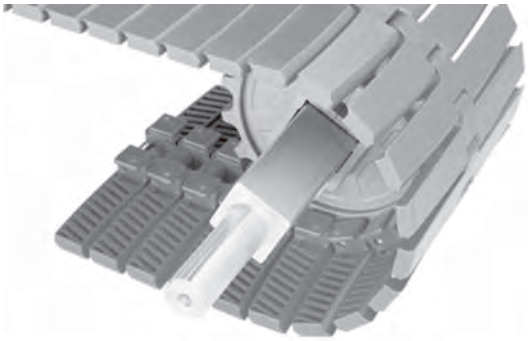


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,29	3,41	18	457

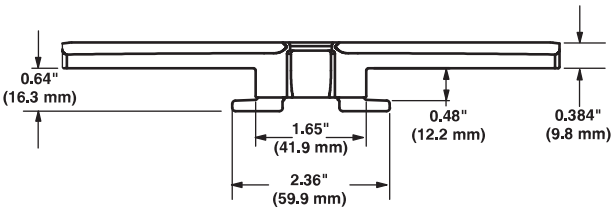
S4090 Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden karşılık, S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı: [0,384 inç (9,8 mm)].
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için *Bant Bilgileri*'ne bakın.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
  - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
  - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.

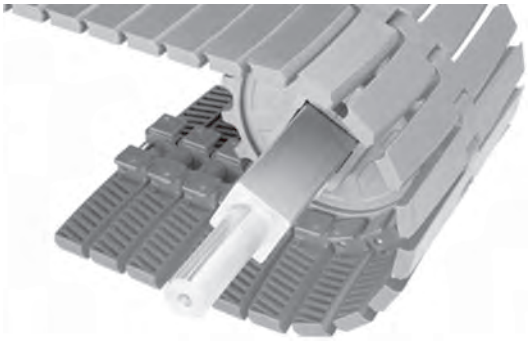


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,21	1,80	18	457
Asetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,40	2,08	18	457
Asetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,86	2,77	24	610
HR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,02	1,52	18	457
HR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,54	2,29	24	610
HHR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,04	1,55	18	457
HHR naylon	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,18	1,76	18	457
HHR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,57	2,34	24	610

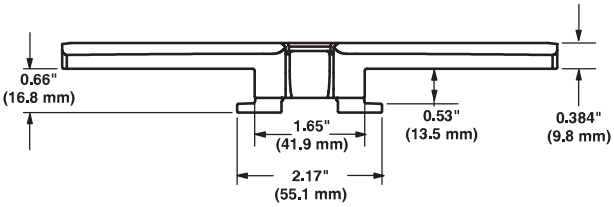
S4091 Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Düz giden bant karşılığı, S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı [0,384 inç (9,8 mm)].
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için *Bant Bilgileri*'ne bakın.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
  - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
  - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.

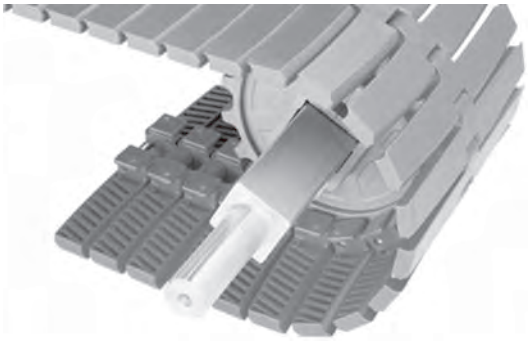


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,22	1,81	18	457
Asetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,40	2,08	18	457
Asetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,84	2,74	24	610
HR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,02	1,52	18	457
HR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,54	2,29	24	610
HHR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,04	1,55	18	457
HHR naylon	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,18	1,76	18	457
HHR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,57	2,34	24	610

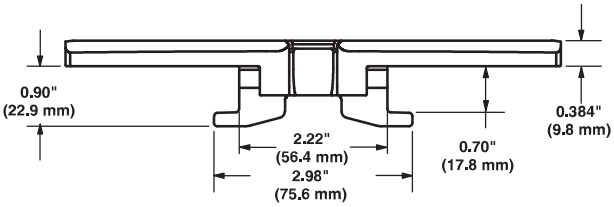
S4092 Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile İletişime geçin.**
- Düz giden eşdeğer S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığına sahiptir: 0,384 inç (9,8 mm).
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- 3,9 inç (99 mm) çaplı dişliler S4092 bantlarla uyumlu değildir.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
  - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
  - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Bant Eni inç	Bant Eni mm	Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı lb	Bant Sağlamlığı kg	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °F	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °C	Bant Ağırlığı lb/ft	Bant Ağırlığı kg/m	En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı inç	En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı mm	Kurum Kabul Edilebilirliği FDA (ABD)	Kurum Kabul Edilebilirliği J[a]	Kurum Kabul Edilebilirliği EU MC[b]
Asetal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,43	2,13	18	457	c	c	c
Asetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,61	2,40	18	457	c	c	c
Asetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	2,05	3,05	24	610	c	c	c
HR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,26	1,87	18	457	c		c
HR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,71	2,55	24	610	c		c
HHR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,28	1,92	18	457	c		c
HHR naylon	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,40	2,08	18	457	c		c
HHR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,80	2,68	24	610	c		c

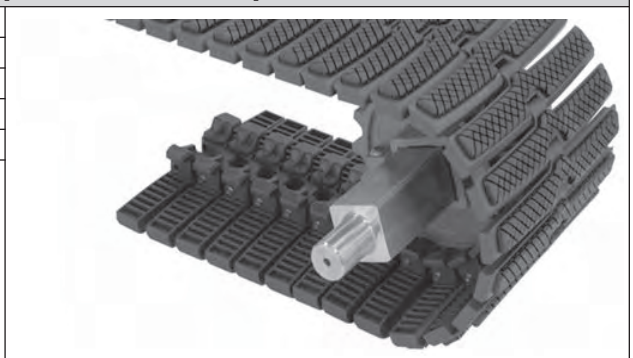
[a] Japon Sağlık, Çalışma ve Refah Bakanlığı

[b] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[c] Tamamen uyumlu

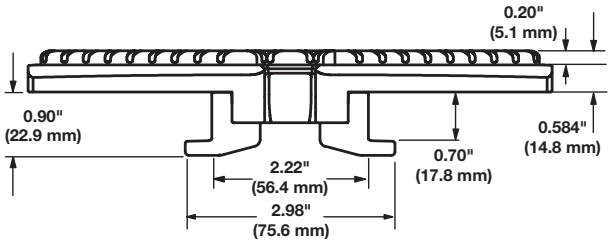
S4092 Sideflexing Square Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Siyah kauçuklu siyah asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanın.
- Değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için dişlilerde parçalı bir tasarım kullanılır.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 3,9 inç (99 mm) çaplı dişliler S4092 bantlarla uyumlu değildir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

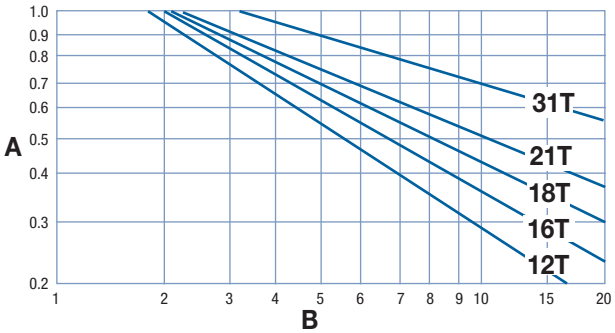
Temel Bant Malzemesi	Bant Eni		Temel/ Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,25 inç Çap (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı		Kurum Kabul Edilebilirliği	
	inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		inç	mm	FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	7,5	191	Mavi/siyah	303 SS	500	227	-10 - 130	-23 - 54	2,35	3,50	54 Shore A	24	610	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

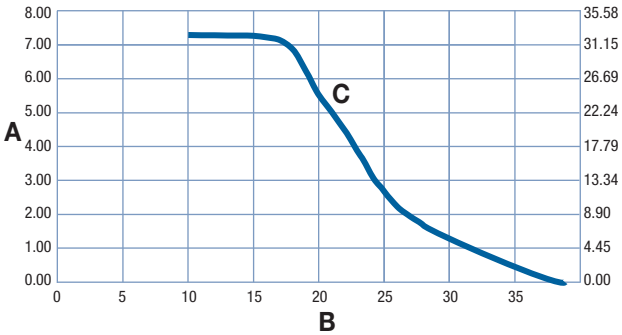
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

S4032 ProTrax with Tabs ve S4033 ProTrax Mıknatıs Kuvveti karşılaştırması Metal Kalınlığı



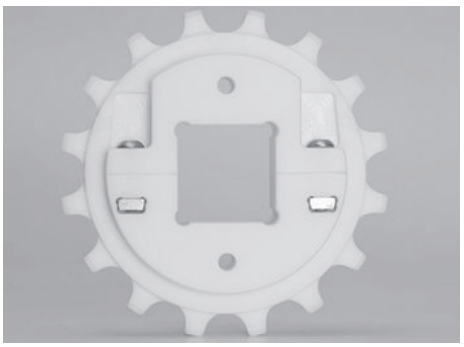
A mıknatıs kuvveti (lbf)
B mıknatıs kuvveti (N)
C metal kalınlığı (çelik mastar)

NOT: Gösterilen mıknatıs gücü, düz tepsi kullanılan bir modülün bir kanadındaki tek mıknatısa yöneliktir. Sonuçlar, çeşitli tepsi modelleri ve yüzey dokularına göre değişir.

Kalıplanmış Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9[a]	99[a]	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	

[a] Dişli çapı 3,9 olan dişliler, S4092 bantlarla uyumlu değildir.

Naylon (FDA) Parça Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40	

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli Başına Maksimum Yük														
Diş Sayı-sı	Nominal Hatve Çapı		Yuvarlak Göbek Boyutu Aralığı											
			1 inç ila 1-3/16 inç		1-1/4 inç ila 1-3/8 inç		1-7/16 inç ila 1-3/4 inç		1-13/16 inç ila 2 inç		25 mm ila 35 mm		40 mm ila 50 mm	
	inç	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

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 ila 2[b]	1,5; 2,5	25 ila 50[c]	40; 60	
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5; 2,5		40; 60	

[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.
[b] inç 1/16 inç artışlar
[c] 5 inç artışlar

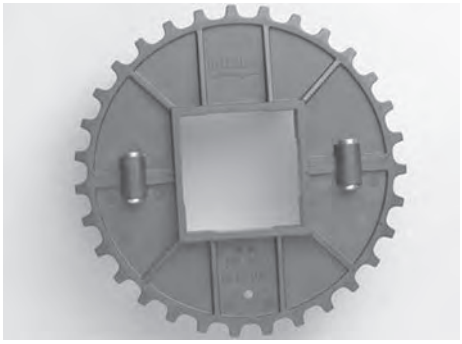
Polipropilen Kompozit Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5; 2,5		40; 60
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5; 2,5		40; 60
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		

[a] ABD yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Poliüretan Kompozit Parça Dişliler

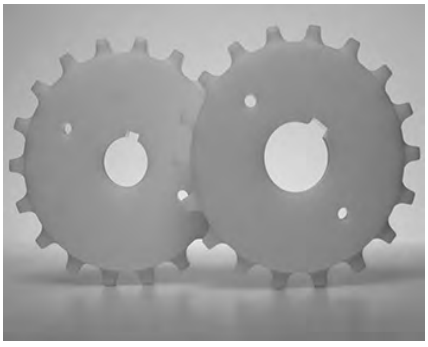
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5 2,5[a]		



[a] 3,5 inç kare göbek dişlisinde bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

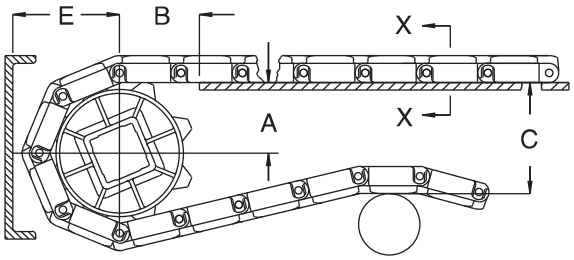
İşlenmiş Dişliler

Diş Sayısı (Yaylan-ma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvar-lak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40	



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.



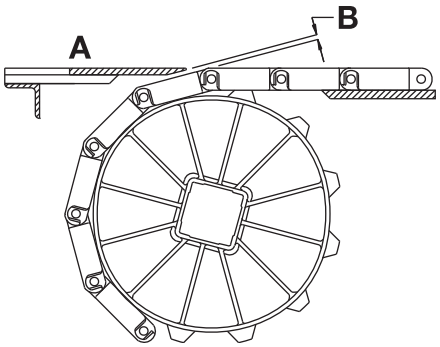
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 115: Temel boyut gereksinimleri

S4000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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 ve S4031 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs										
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 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs										
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

S4000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
S4033 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top										
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 Sideflexing Flat Top										
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 Sideflexing Square Friction Top										
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 116: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

SPİRAL BANTLAR

SPİRAL VE RADİUS BANTLAR İÇİN MÜHENDİSLİK PROGRAMI ANALİZİ

Radius uygulamalarının yaklaşık bant çekmesini hesaplamak ve bandın uygulama için yeterli mukavemette olmasını sağlamak amacıyla Intralox Mühendislik Programını kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

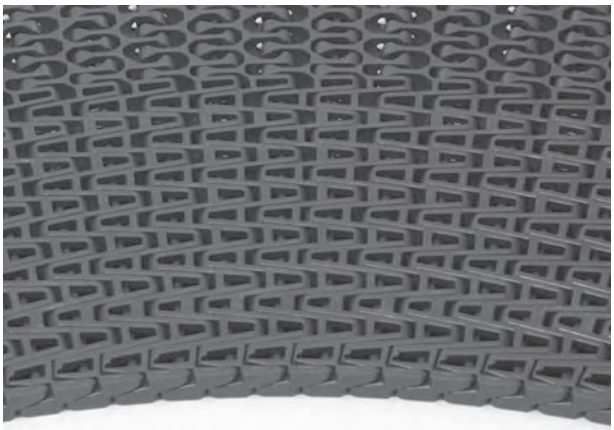
Mühendislik analizi için gerekli olan aşağıdaki bilgiler:

- Sürtünme katsayısını etkileyebilecek tüm ortam koşulları. Kirli veya aşındırıcı koşullarda, normalden yüksek sürtünme katsayıları kullanın.
- Bant genişliği
- Her düz gidişin uzunluğu
- Her dönüşün dönüş açısı
- Her dönüşün dönüş yönü
- Her dönüşün iç yarıçapı
- Taşımayolu ve geri tutma rayı malzemesi.
- Ürün yükü lbf/ft^2 (kgf/m^2)
- Ürün birikim koşulları
- Bant hızı
- Yükseklik her bölümde değişir
- Çalışma sıcaklıkları
- Dişli ve mil teknik özellikleri

Intralox, uygulamanız için radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral bantların seçilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

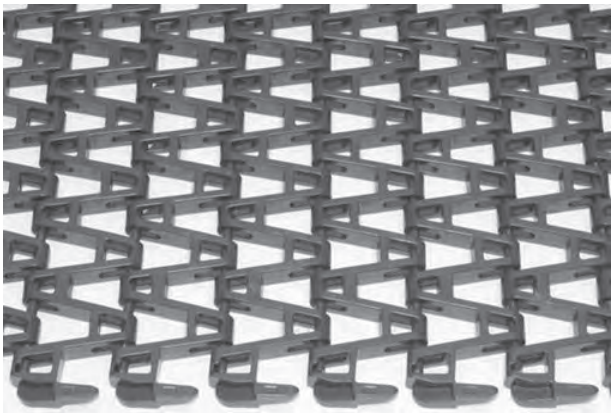
Spiral 1,0

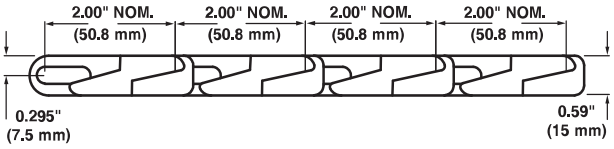
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	18	660
Maksimum Genişlik	50	1270
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%56	
Minimum Açık Alan (1 TR)	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,0 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Radius uygulamalarının gerekliliklerini öngörmek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- 26 inç (660 mm) altındaki ve 50 inç (1270 mm) üzerindeki bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiralin iç (daraltılmış) kenarından itibaren minimum dişli girintisi: 12 inç (304,8 mm).





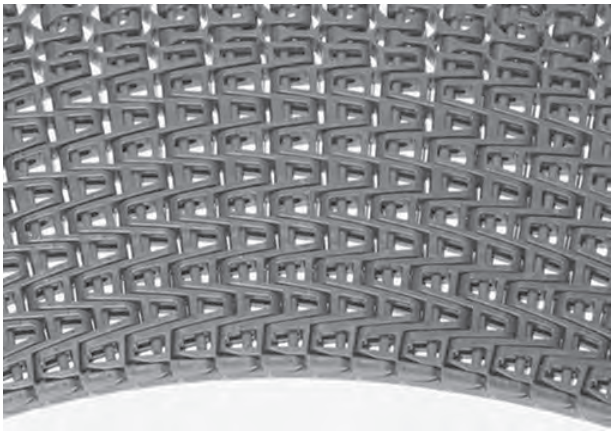
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13
SELM	Asetal	1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

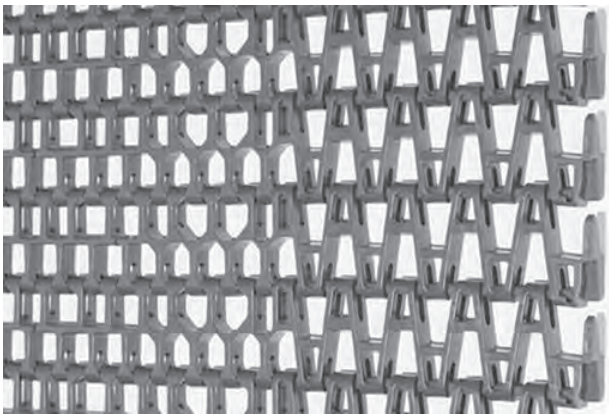
Spiral 1,1

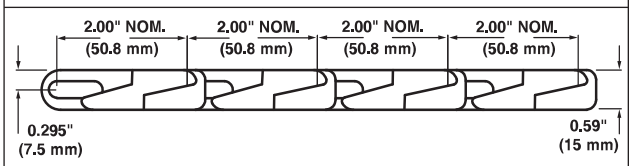
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	15	381
Maksimum Genişlik	44	1118
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,85 × 0,88	21,6 × 22,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%56	
Minimum Açık Alan (1,1 dönüş oranı)	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,1 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- 15 inç (381 mm) altındaki ve 44 inç (1118 mm) üzerindeki bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiralin iç (daraltılmış) kenarından itibaren minimum dişli girintisi: 9,0 inç (228,6 mm).





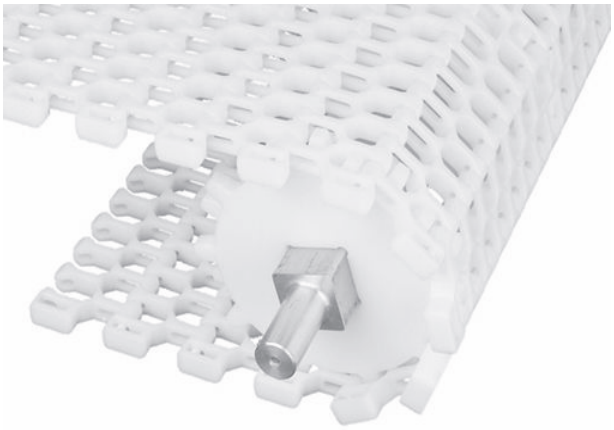
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,44	7,03
SELM	Asetal	1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

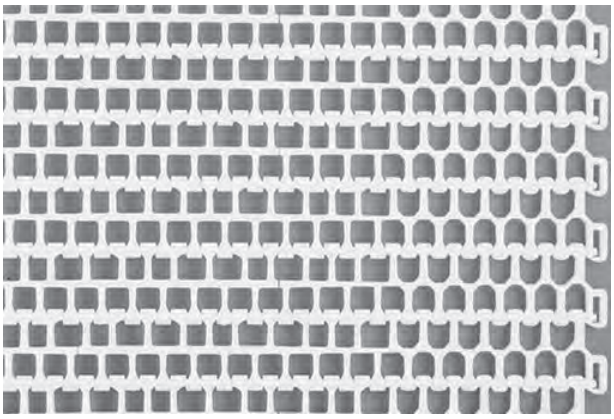
Spiral 1,6; 2,0

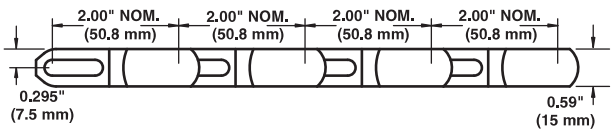
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%54	
Minimum Açık Alan (1,6 Dönüş Oranı)	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Bilgileri

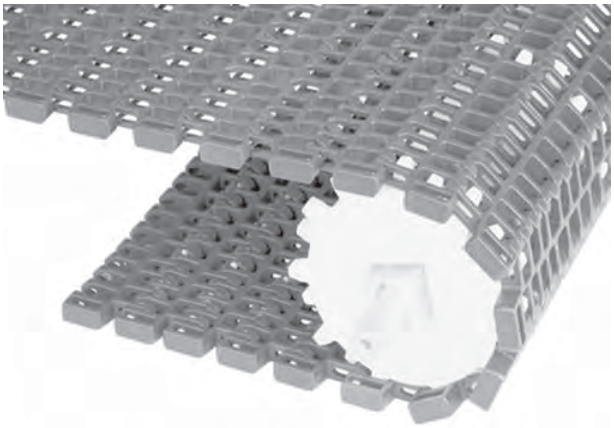
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1700	2530	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,41	6,88
Polipropilen[b]	Asetal	1500	2232	300	136	34 - 200	1 - 93	1,01	4,93
SELM	Asetal	1500	2232	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

[b] Yalnızca 1,6 dönüş yarıçaplı olarak mevcuttur.

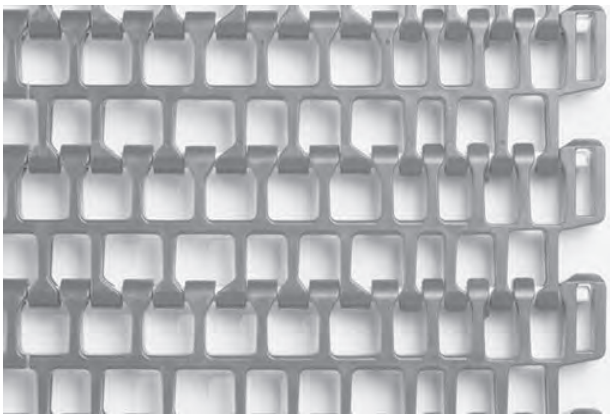
Spiral 2,2; 2,5 ve 3,2

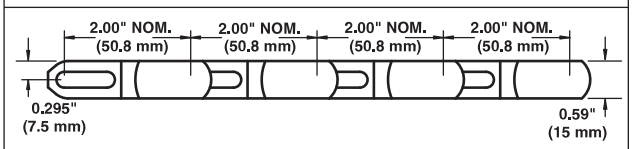
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Açık Alan Yüzdesi (tamamen uzatılmış)	%57	
% Minimum Açık Alan (2,2 Dönüş Oranı)	%32	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





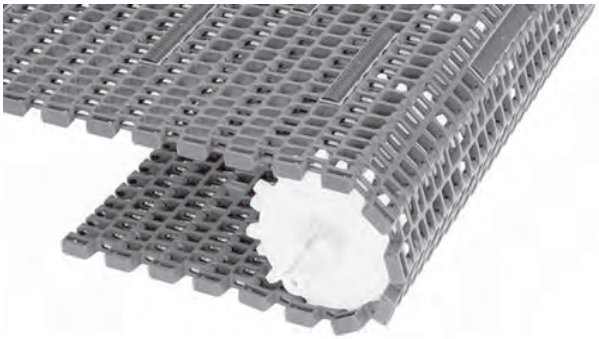
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1700	2530	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,54	7,52
Polipropilen	Asetal	1500	2232	400	181	34 - 200	1 - 93	1,04	5,08
SELM	Asetal	1500	2232	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

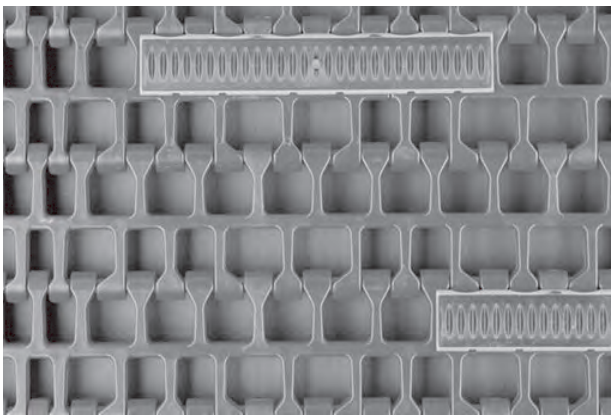
Spiral Rounded Friction Top

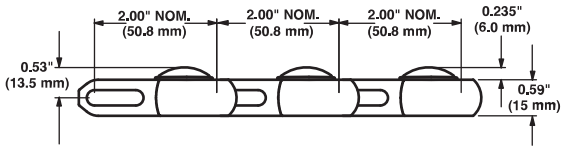
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Friction Top, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen, siyah kauçuklu mavi polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal polietilen olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti gereksinimleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





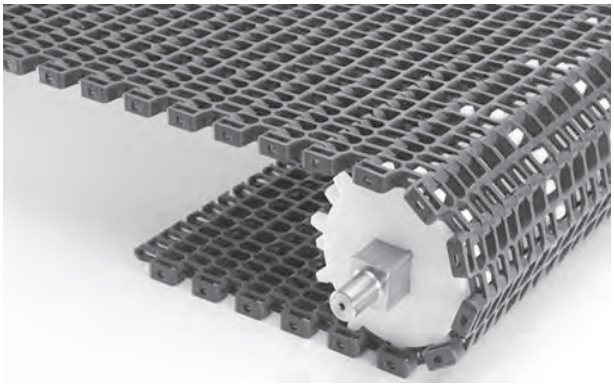
Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı: 1,6 TR (2,2; 2,5; 3,2 TR)		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	Mavi/siyah	Asetal	1700	2530	375 (475)	170 (215)	34 - 150	1 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	b	c
Asetal	Beyaz/beyaz	Asetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	35 - 150	2 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	d	c
Polipropilen	Mavi/siyah	Asetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 - 150	1 - 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	d	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 - 150	1 - 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	d	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.
[b] Tamamen uyumlu
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.
[d] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

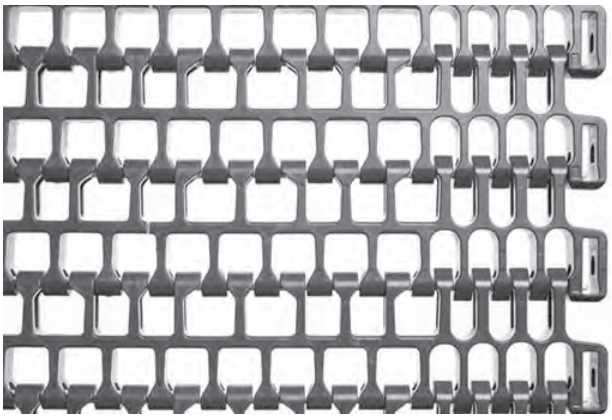
Dual Turning 2.0

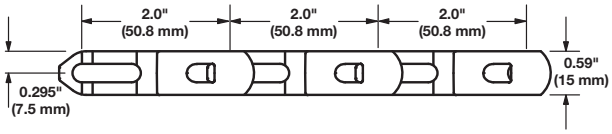
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	18	457,2
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%57	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- Standart tahrik ve i-Drive sistemleri için tasarlanmıştır.
- Çubuklar bandın kenarından takılır. Özel hiçbir alet gerekmez.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tercih edilen gidiş yönü, öndeki kertikli deliklerle hizalı olmalıdır.
- Dönüş oranı, bant genişliğinin 2,0 katıdır (yarıçap iç kenarda ölçülür).
- Burada listelenmeyen özel genişlikler için Intralox Mühendislik Programı ve i-Drive Programı'na başvurun.





Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1700	2530	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	1,54	7,52
Polipropilen	Asetal	1500	2232		34 - 200	1 - 93	1,04	5,08
SELM	Asetal	990	1473		-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

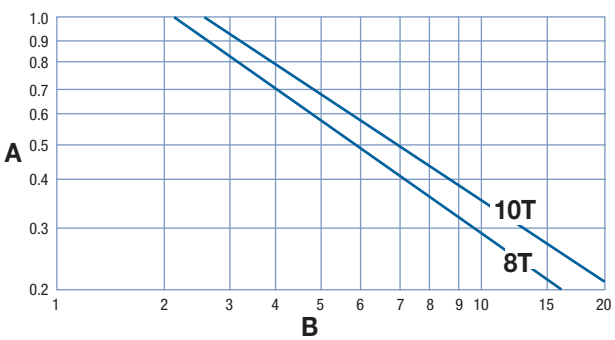
Dişli ve Destek Miktarı Referansı[a]				
Bant Genişlik Aralığı[b]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Taşımayüzü	Geridönüş
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1016	5	4	4
42	1067	5	4	4
44	1118	7	4	4
46	1168	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın			Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Düşük gerilimli ırgat tahrikli spirallere yönelik taşımayüzü destek önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Tahrik milleri üzerindeki destek makaralarını kullanarak bant kenarlarını destekleyin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 24 inç (610 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[c] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

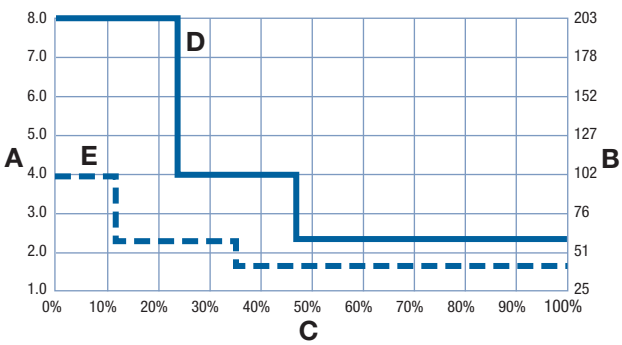
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

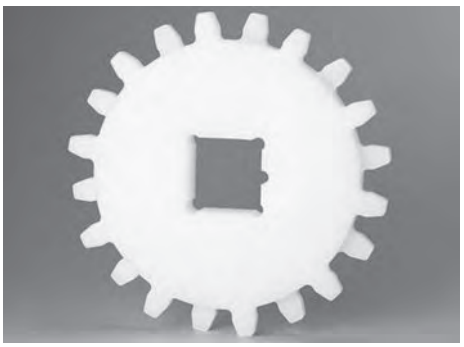
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: kare göbekli dişliler
E kesikli çizgi: yuvarlak delik dişlileri

SERI 2600

Asetal Dişliler[a]											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare 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	

[a] Tercih edilen dişli sabitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

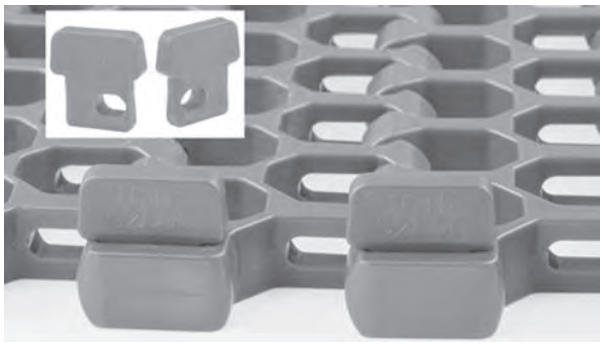
EZ Clean™ Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5			

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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	

Universal Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal, SELM
1,00	25,4	
2,00[a]	50,8[a]	

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Uyumlu dönüş oranları: 1,6; 2,2; 2,5 ve 3,2.

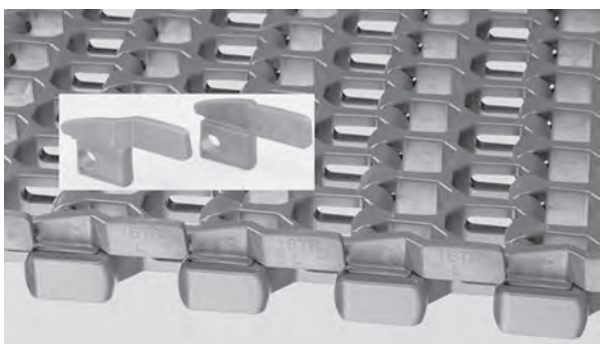


[a] Yalnızca 1,6 TR ile mevcuttur

Örtüşen Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal, SELM
1,00	25,4	

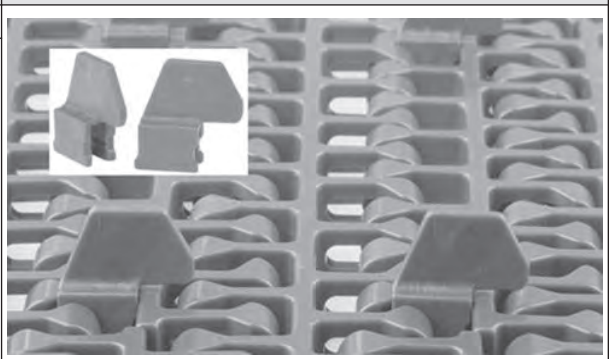
- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) asetal örtüşen yan korumalar için dönüş oranları 1,6; 2,2; 2,5 ve 3,2'dir.
- 1,00 inç (25,4 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı yalnızca 1,6'dır.



Hat Ayırıcılar

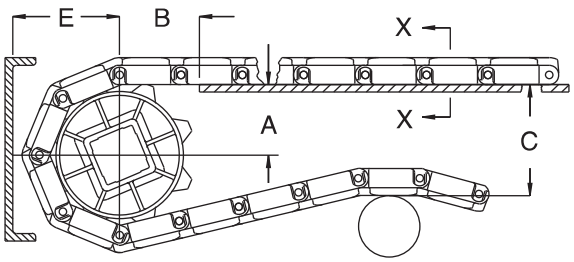
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,75	19,0	Asetal, polipropilen

- Tertibatta modüller üzerinde tarak kesikleri gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- 1,6 dönüş yarıçaplı modüller için hat ayırıcılar 1,5 inç (38,1 mm), 2,5 inç (63,5 mm), 3,5 inç (88,9 mm), 4,5 inç (114 mm), 11,5 inç (292 mm) girintilerle ve 1,00 inç (25,4 mm) artışlı daha büyük girintilerle yerleştirilebilir.
- 2,2 dönüş yarıçaplı modüller için hat ayırıcılar 4,5 inç (114 mm) girintilerle ve 1,00 inç (25,4 mm) artışlı daha büyük girintilerle yerleştirilebilir.



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

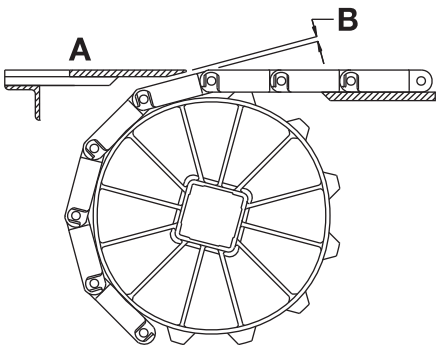


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 117: Temel boyut gereksinimleri

S2600 Konveyör Çerçevesi Boyutları												
Dişli Tanımı					A		B		C		E	
Hatve Çapı		Nominal OD		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 118: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

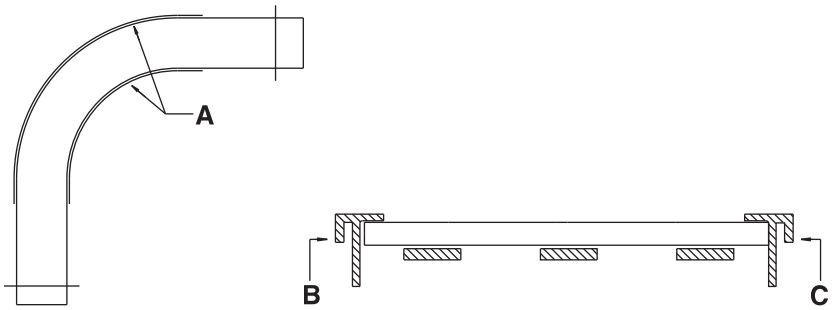
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
5,2	132	8	0,200	5.1
6,5	165	10	0,158	4,0

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

GERİ TUTMA RAYLARI VE AŞINMA ŞERİTLERİ

Hem taşımayolunda hem de geridönüşte, dönüşün tamamında sürekli olarak geri tutma raylarını kullanın. Rayları dönüşten önce 1× bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1× bant genişliği mesafesinde bitirin. Tam taşımayüzü boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.



A Geri tutma rayı yerleşimi
B Dış geri tutma rayı
C İç geri tutma rayı

Şekil 119: Seri 2600 düz yüzeyli uygulamalar için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

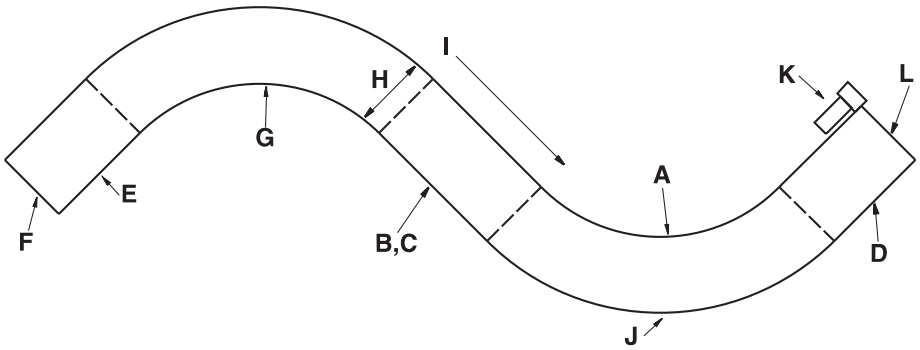
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- S2600 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğiyle dönüş yarıçapının çarpımıdır (iç kenardan ölçülür).
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit (1,5 m) olmalıdır. 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir avare rulosu kullanılabilir.

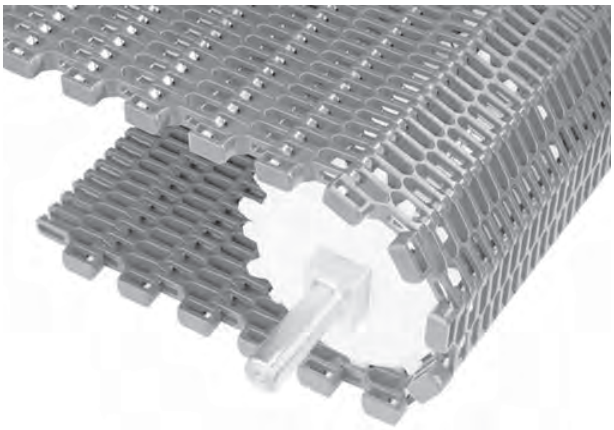


A iç kenardan ölçülmüş dönüş yarıçapı
B ters yöne dönüşler arasında düz gidiş
C aynı yöne dönüşler arasında düz gidiş gerekmez
D tahrik miline giden son düz gidiş
E avare milinden hemen sonraki ilk düz gidiş
F boş döner şaftı
G ilk dönüş
H bant genişliği
I bant hareketi
J ikinci dönüş
K tahrik motoru
L tahrik mili

Şekil 120: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

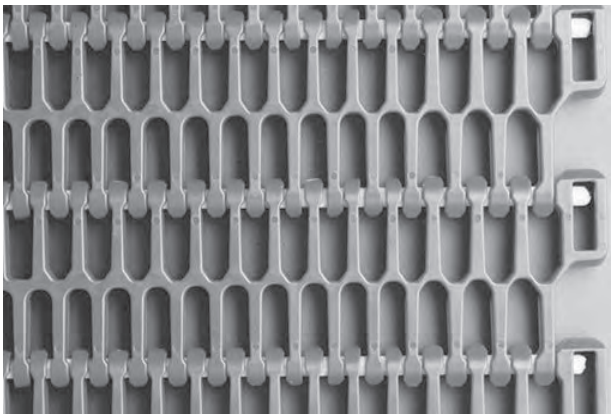
Spiral 1,6

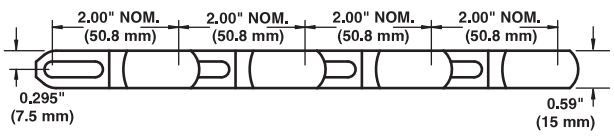
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 × 0,64	9,52 × 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%45	
Minimum Açık Alan (1,6 TR)	%27	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliğinin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.





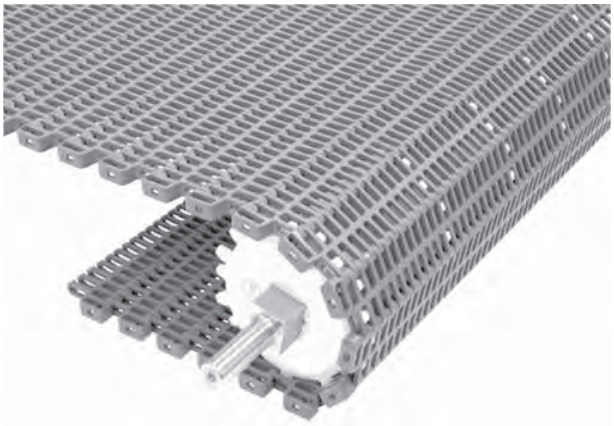
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	2000	2976	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,74	8,50
SELM	Asetal	1060	1577	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,36	6,64

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

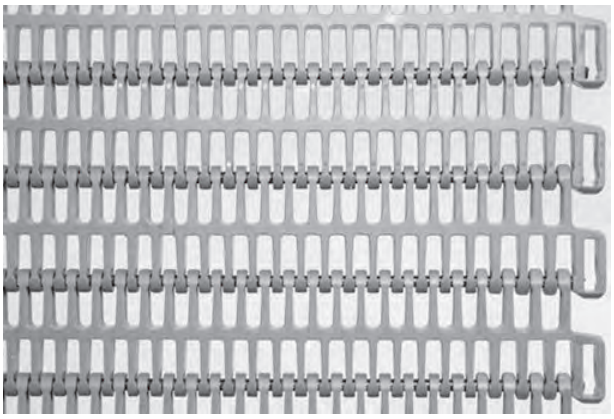
Spiral 2,2

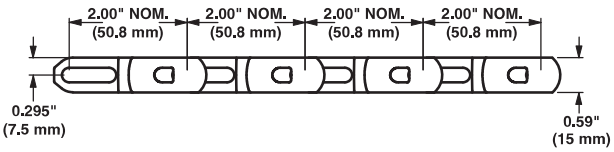
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%48	
Minimum Açık Alan (2,2 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.





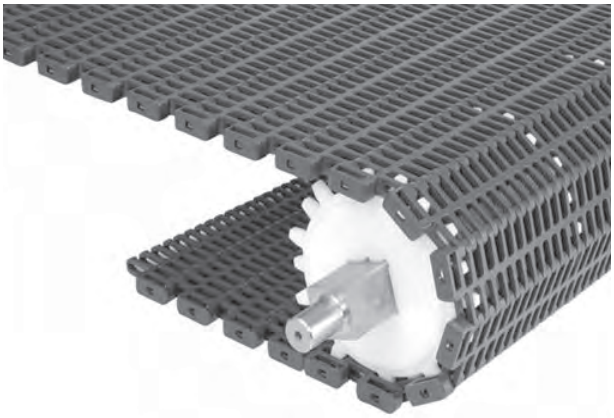
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1700	2530	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,85	9,03
Polipropilen	Asetal	1500	2232	300	136	34 - 200	1 - 93	1,26	6,15
SELM	Asetal	1060	1577	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,44	7,03

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

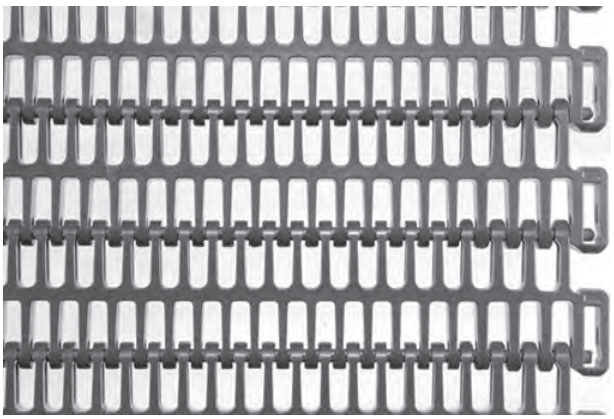
Spiral 2,7

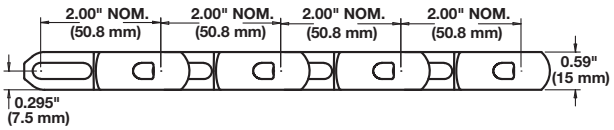
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%48	
Minimum Açık Alan (2,7 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliğinin 2,7 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.





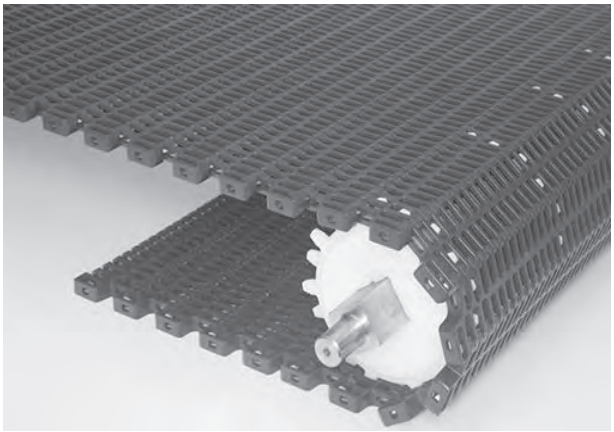
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1700	2530	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,86	9,08
Polipropilen	Asetal	1500	2232	300	136	34 - 200	1 - 93	1,26	6,15
SELM	Asetal	1060	1577	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,44	7,03

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

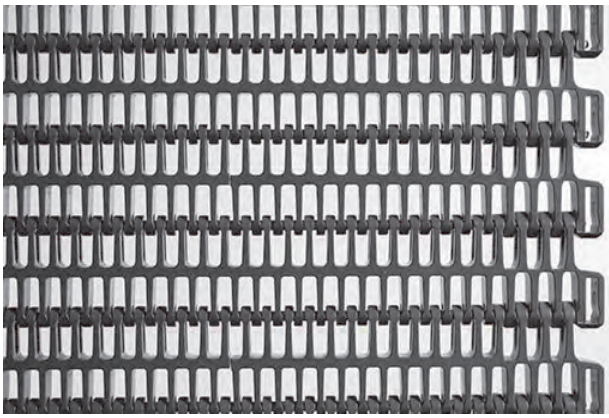
Dual Turning 2.0

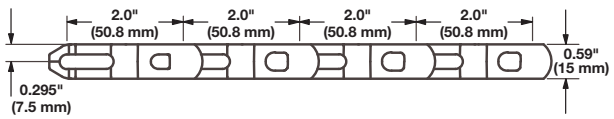
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik (Bkz. *Ürün Notları*.)	12	304,8
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış, bkz. *Ürün Notları*)	%44	
Minimum Açık Alan (2,0 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- S2700 Dual Turning 2.0 için açık alan hesaplamaları bu şekle özgüdür ve diğer S2700 şekilleriyle doğrudan karşılaştırılamaz.
- Çubuklar bandın kenarından yerleştiriyor. Özel hiçbir alet gerekmez.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart tahrik ve i-Drive sistemleri için tasarlanmıştır.
- Bant genişliğinin 2,0 katı dönüş oranı (iç kenardan ölçülür).
- 12 inç'in (305 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Burada listelenmeyen özel genişlikler için *Intralox Mühendislik Programı* ve *i-Drive Programı*'na başvurun.
- Tercih edilen gidiş yönü, öndeki kertikli deliklerle hizalı olmalıdır.





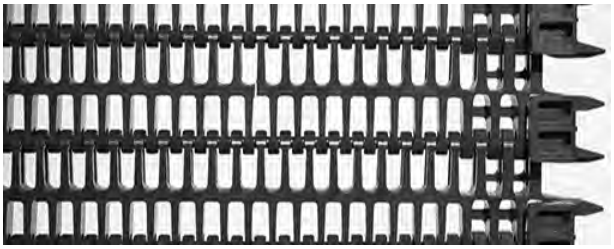
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)[a]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1700	2530	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	1,84	8,98
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,81	8,84
SELM	Asetal	1060	1577		-50 - 200	-46 - 93	1,42	6,93
SELM	Naylon	1060	1577		-50 - 212	-46 - 100	1,40	6,84

[a] Bant, 240°F (116°C) sıcaklığa kadar mekanik olarak çalışır. 212°F ila 240°F (100°C ila 116°C) sıcaklık aralığında kullanılan bant, FDA düzenlemelerine uygun değildir.

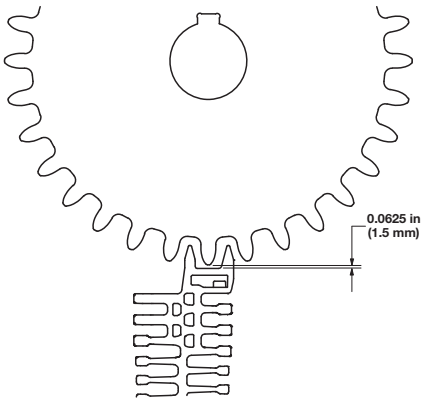
Side Drive

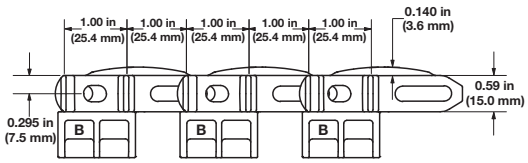
	inç	mm
Modül Hatvesi	2,0	50,8
Tahrik Diş Hatvesi	1,0	25,4
Minimum Genişlik	10	254,0
Maksimum Genişlik	42	1066,8
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan	%44	
Menteşe Şekli	Açık	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Tambur tahrikli spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- Bant kenarı boyunca yer alan dişler bandı tahrik eder ve böylece tipik olmayan yapılandırmaların ve aktarım noktasız uzun konveyörlerin çalışması sağlanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- A S2700 Spiral 1.6 modülü, daha küçük bir dönüş oranı elde etmek için iç kenarda kullanılabilir ancak yalnızca tek yönlü dönüşlü uygulamalar içindir.
- Intralox Side Drive Programı, bandın uygulama için yeterince sağlam olmasını sağlamak için çoğu yandan tahrikli uygulamanın sağlamlık gerekliliklerinin tahmin edilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tercih edilen gidiş yönü, öndeki kertikli deliklerle hizalı olmalıdır. Bu bant, ters yönde hareket edecek şekilde tasarlanmamıştır.
- Z boyutu, bandın kenarı (tahrik dişleri hariç) ile dişlinin dış çapı arasındaki mesafedir. Bant ve dişlinin uygun şekilde çalışmasını sağlamak için bu boyutu koruyun.
- S2700 hat ayırıcılar bu bant ile kullanılabilir ancak yan korumalar kullanılamaz.
- Bant genişliğinin 2 katı minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan dış kenara doğru ölçülür, tahrik dişleri hariçtir) yandan tahrikli uygulamalar için tasarlanmıştır.





Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Kurum Kabul Edilebilirliği	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (ABD)	EU MC[b]
Asetal	Asetal	175	260	150	220	40 ila 200	4 ila 93	2,17	10,6	[c]	[c]

[a] Yayımlanan dönüşlü bant dayanım değerleri ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] 2002/72/AT sayılı AB Direktifine ve güncel değişikliklere göre gıdayla temas için onay veren Avrupa Migrasyon Sertifikasına sahiptir.

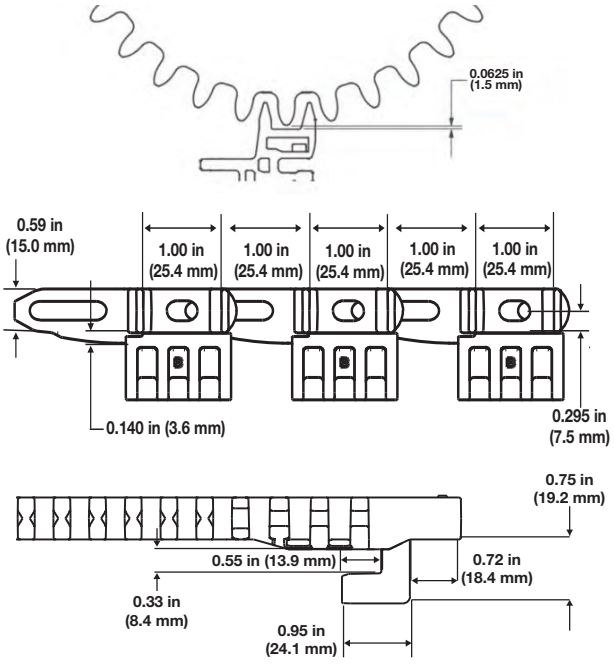
[c] Tamamen uyumlu.

Side Drive V2

	inç	mm
Modül Hatvesi	2,0	50,8
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	10	254,0
Maksimum Genişlik	42	1067
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan	%44	
Menteşe Şekli	Açık	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Tambur tahrikli spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- Düz bant yüzeyi, bant ucu üzerinden daha kolay ürün aktarımı sağlar.
- Bant kenarı boyunca yer alan dişler bandı tahrik eder ve böylece tipik olmayan yapılandırmaların ve aktarım noktasız uzun konveyörlerin çalışması sağlanır.
- Geri tutma askısının konumu, tüm bant genişliğinin tam olarak kullanılmasını sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2 katı minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan dış kenara doğru ölçülür, tahrik dişleri hariçtir) yandan tahrikli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Intralox Side Drive Programı, bandın uygulama için yeterince sağlam olmasını sağlamak için çoğu yandan tahrikli uygulamanın sağlamlık gerekliliklerinin tahmin edilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bandı, gidiş yönünün önünde kertikli delikler olacak şekilde tasarlayıp takın. Bu bant, ters yönde hareket edecek şekilde tasarlanmamıştır.
- Bant kenarı (tahrik dişleri hariç) ile dişlinin dış çapı arasındaki mesafe çok önemlidir. Bant-dişli bağlantısının düzgün olduğundan emin olmak için bu boyutu koruyun.
- Tek yönlü dönüşlü uygulamalarda S2700 Spiral 1.6 modülü, daha küçük bir dönüş oranı elde etmek için iç kenarda kullanılabilir.
- S2700 hat ayırıcılar bu bant ile kullanılabilir ancak yan korumalar kullanılamaz.



Bant Bilgileri

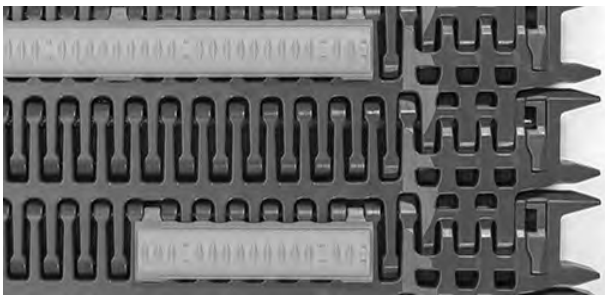
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	175	260	150	220	40 ila 200	4 ila 93	2,17	10,59

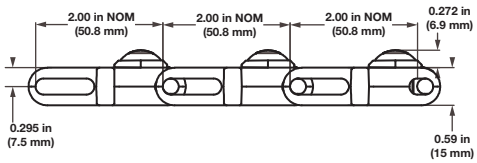
Spiral Rounded Friction Top

	inç	mm
Modül Hatvesi	2	50,8
Minimum Genişlik	Temel banda göre değişir	
Maksimum Genişlik		
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Menteşe Şekli	Açık	

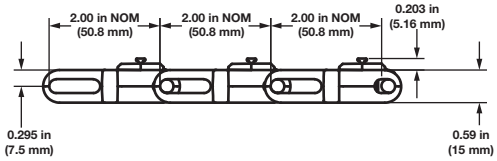
Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yalnızca mavi polipropilen (PP), mavi kauçuklu veya mavi PP'li mavi asetal ve Mini Rib mavi asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 ve S2700 Spiral 1.6, 2.2 ve 2.7 ile uyumludur.
- Minimum girinti gereksinimleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Şekil 121: Sürtünme yüzey yerleştirme elemanlı modül



Şekil 122: Mini Rib yerleştirme elemanlı modül

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Aksesuar Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Spiral Bant Sağlamlığı [a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı [a]		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[b]
Asetal	Friction Top yerleştirme elemanı: kauçuk kaplamalı mavi PP taban	Asetal	175	260	150	220	-50 - 200	-46 - 93	2,17	10,59	54 Shore A	c	d
Asetal	Mini Rib yerleştirme elemanı: mavi asetal	Asetal	175	260	150	220	-50 - 200	-46 - 93	2,17	10,59	–	c	d

[a] Sağlanan değerler Side Drive temel bantları içindir. Diğer uyumlu taban bantlarının değerleri her bir bandın ürün sayfasında verilmiştir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[c] Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

[d] Kısıtlamalarla EU İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı[a]				
Bant Genişlik Aralığı[b]			Aşınma yüzleri[d]	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için Maksimum 8 inç (203 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.			Maksimum 25 inç (635 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 30 inç (762 mm) merkez hattı aralığı

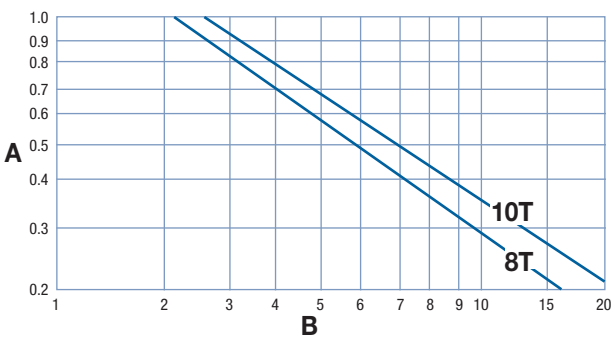
[a] Düşük gerilimli ırgat tahrikli spirallere yönelik taşımayüzü destek önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Tahrik milleri üzerindeki destek makaralarını kullanarak bant kenarlarını destekleyin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,50 inçlik (12,7 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 24 inç (610 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[c] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[d] Taşımayüzü aralığı, 2 inç (50,8 mm) ve 4 inç (101,6 mm) çıkıntıya sahip asetal çubuklu asetal bantlar için 65°F (18,3 C) sıcaklıkta dağıtılmış 2 lb/ft² değerine bağlıdır.

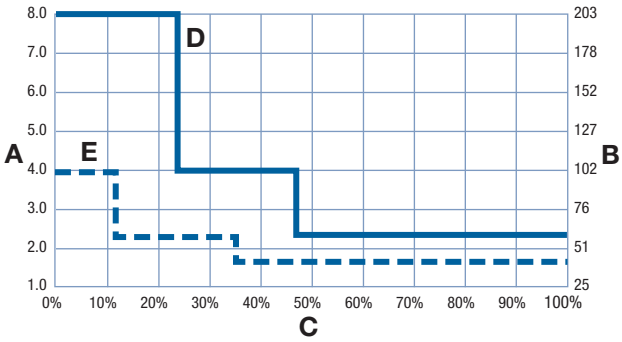
Sağlamlık Katsayısı



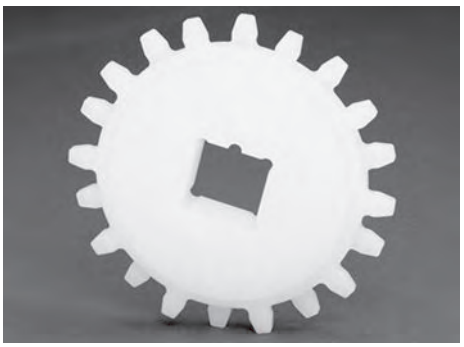
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

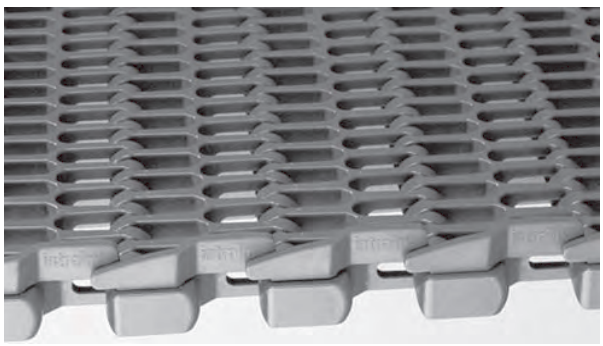


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: kare göbekli dişliler
E kesikli çizgi: yuvarlak delik dişlileri

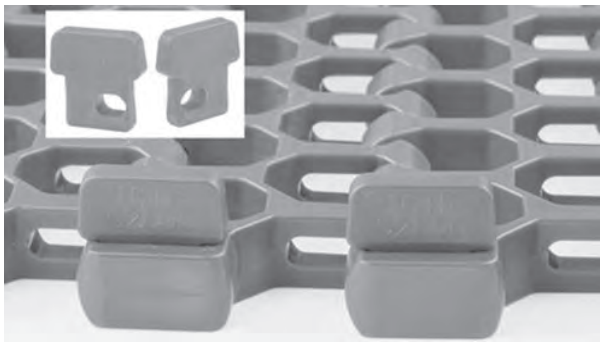
Asetal Dişliler[a]											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		60	
10 (%4,85)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40; 60	

[a] Teslim süreleri, tercih edilen dişli kilitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri'ne başvurun.

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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	

Örtüşen Yan Korumalar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal, SELM	
1,00	25,4		

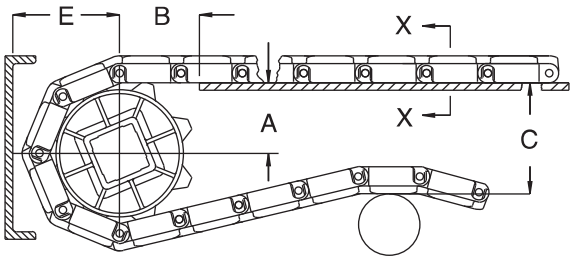
- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) asetal örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.
- 1,00 inç (25,4 mm) örtüşen yan koruma için dönüş oranı yalnızca 1,6'dır.

Universal Yan Korumalar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00[a]	50,8[a]		
• Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır. • Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.			
[a] Yalnızca 1,6 TR ile mevcuttur			

Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,75	19	Asetal, SELM	
2,00	50,8		

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

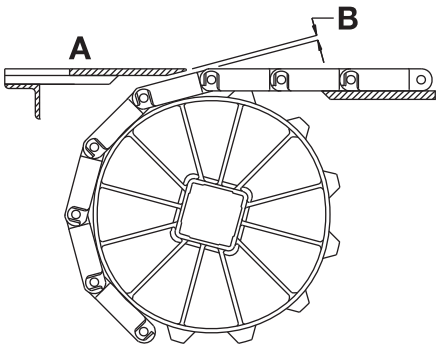


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 123: Temel boyut gereksinimleri

S2700 Konveyör Çerçevesi Boyutları												
Dişli Tanımı					A		B		C		E	
Hatve Çapı		Nominal OD			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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
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

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 124: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

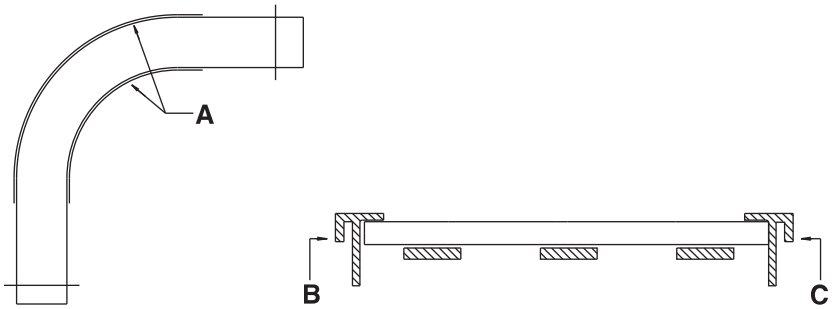
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
5,2	132	8	0,200	5.1
6,5	165	10	0,158	4,0

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

GERİ TUTMA RAYLARI VE AŞINMA ŞERİTLERİ

Hem taşımayolunda hem de geridönüşte, dönüşün tamamında sürekli olarak geri tutma raylarını kullanın. Rayları dönüşten önce 1× bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1× bant genişliği mesafesinde bitirin. Tam taşımayüzü boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.



A Geri tutma rayı yerleşimi
B Dış geri tutma rayı
C İç geri tutma rayı
Şekil 125: S2700 düz yüzeyli uygulamalar için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

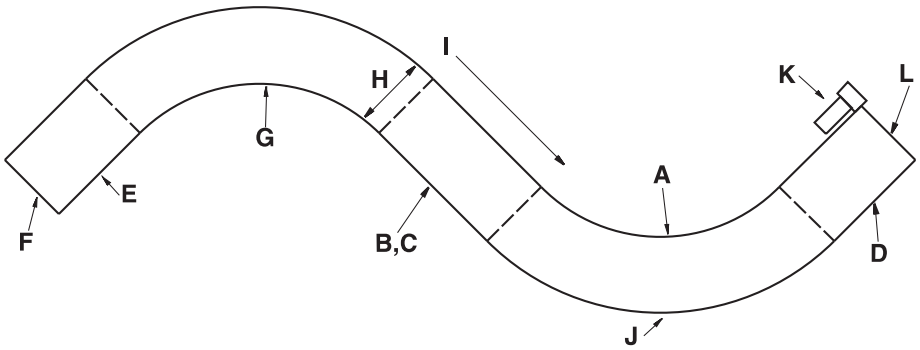
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

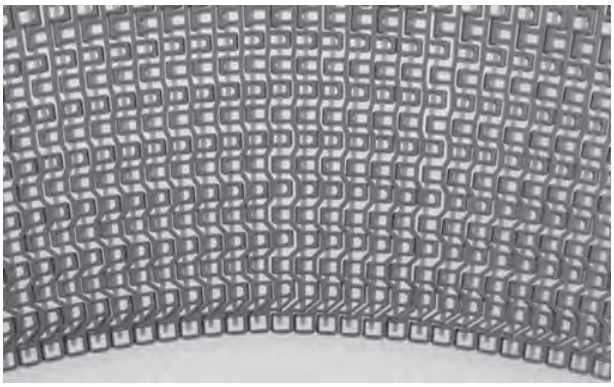
- Standart kenarlı S2700 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). Dar dönüş tipi için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin 1,7 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit (1,5 m) olmalıdır. 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir avare rulosu kullanılabilir.



A iç kenardan ölçülmüş dönüş yarıçapı
B ters yöne dönüşler arasında düz gidiş
C aynı yöne dönüşler arasında düz gidiş gerekmez
D tahrik miline giden son düz gidiş
E avare milinden hemen sonraki ilk düz gidiş
F boş döner şaftı
G ilk dönüş
H bant genişliği
I bant hareketi
J ikinci dönüş
K tahrik motoru
L tahrik mili
Şekil 126: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

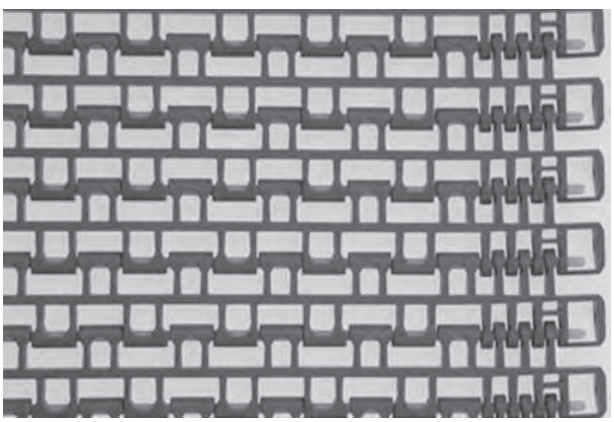
Spiral GTech 1,6

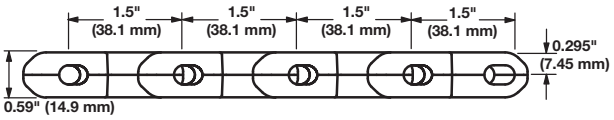
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	24	609,6
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





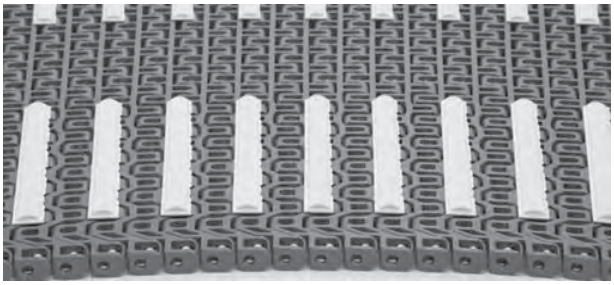
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,28	6,25

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

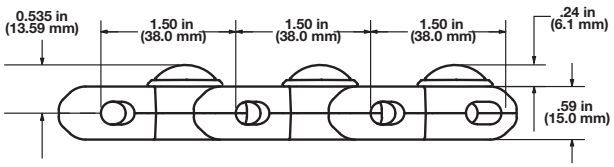
Spiral GTech Rounded Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	24	609,6
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Menteşe Şekli	Açık	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Beyaz kauçuklu beyaz polipropilen veya yüksek performanslı mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Doğru dişli yerleşimi için sürtünme parçaları arasında en az 2,0 inç'lik (50,8 mm) boşluk olmalıdır.



Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği[b]	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[c]
Asetal	Beyaz/beyaz	Asetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 - 150	1 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	d	e
Asetal	Yüksek Performanslı FT mavi/mavi	Asetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 ila 212	1 ila 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59 Shore A	d	e

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için bir Intralox spiral mühendisine başvurun.

[b] Intralox'un S2800 bandı geliştirmesinden önce USDA-FSIS Et ve Tavuk, gıdayla temas için tasarlanan kabul edilebilir yeni ürün listesinin yayınlanmasını durdurmuştur. Bu kılavuzun baskısı itibarıyla, üçüncü şahısların onayları araştırılmaktadır ancak henüz USDA-FSIS tarafından tasdik edilmemiştir.

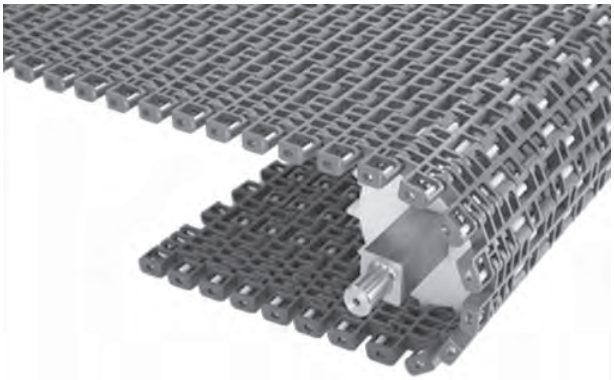
[c] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[d] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[e] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

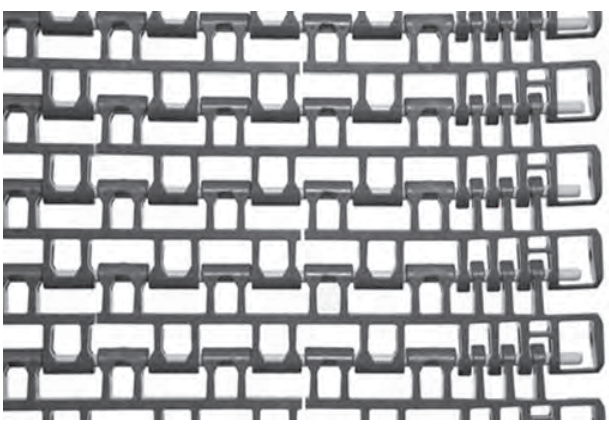
Spiral GTech 2,2 ve 3,2

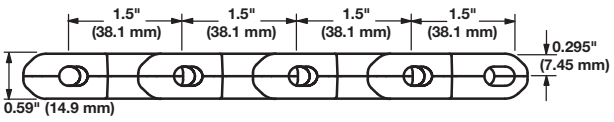
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	24	609,6
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Açık Menteşe ve yuva tasarımı temizliği kolaylaştırır.
- Olağanüstü kiriş sağlamlığına sahip hafif bant, bombelenmeyi ve bükülmeyi önler.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





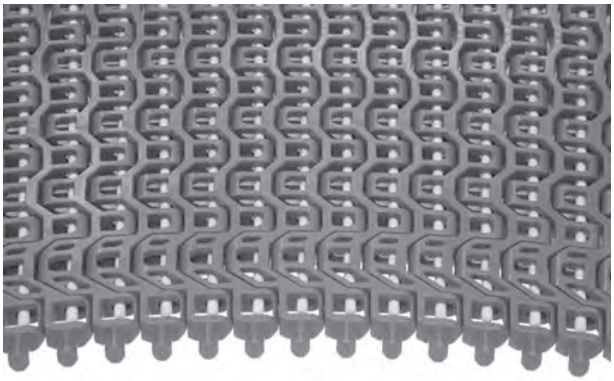
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,27	6,3

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

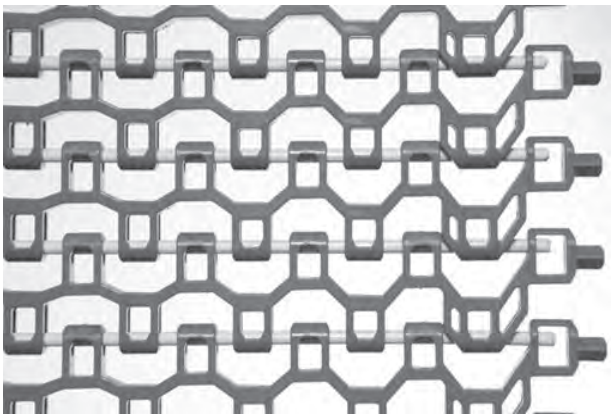
Spiral DirectDrive™

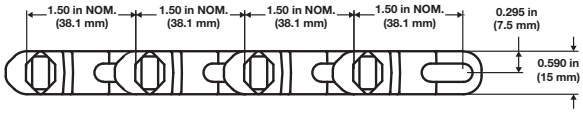
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	24	609,6
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





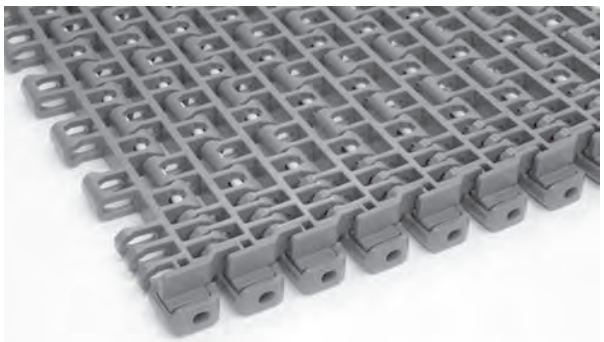
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,27	6,2
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,85	9,03

[a] Yayımlanan spiral bant dayanım değerleri ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Asetal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

Örtüşen Yan Korumalar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal	
1,0	25,4	Asetal	

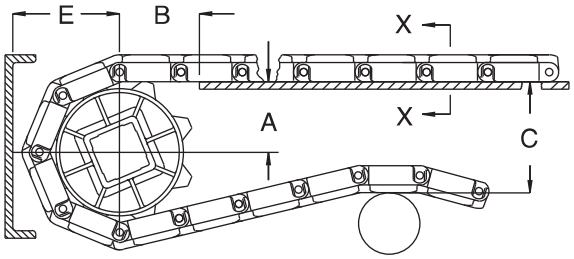
- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.

Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,75	19	Asetal, SELM	

- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Hat ayırıcılar, bandın genişliği boyunca 2 inç (50,8 mm) aralıklı olarak yerleştirilebilir.
- Minimum girinti gereksinimleri: Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

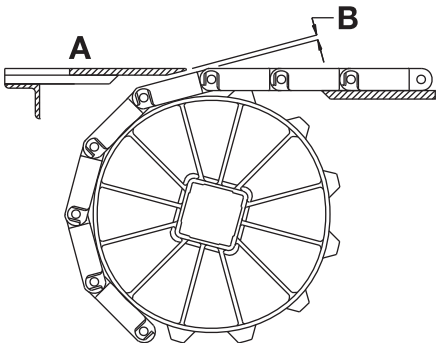


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 127: Temel boyut gereksinimleri

S2800 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Spiral GTech 1,6, 2,2 ve 3,2 ve DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
Spiral GTech Rounded Friction Top										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,51	165	3,74	95

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 128: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

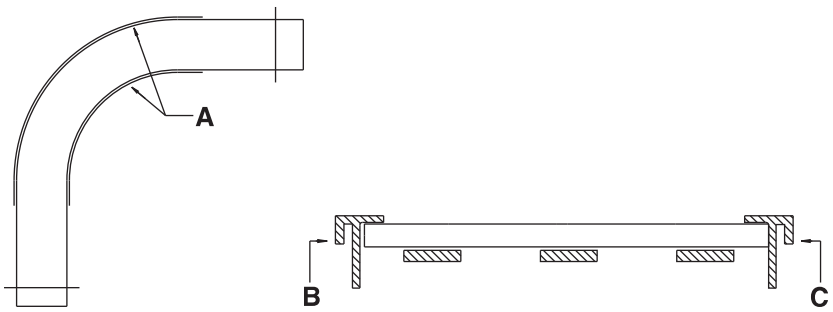
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

GERİ TUTMA RAYLARI VE AŞINMA ŞERİTLERİ

Hem taşımayolunda hem de geridönüşte, dönüşün tamamında sürekli olarak geri tutma raylarını kullanın. Rayları dönüşten önce 1× bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1× bant genişliği mesafesinde bitirin. Tam taşımayüzü boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.



A geri tutma rayı yerleşimi
B dış geri tutma rayı
C iç geri tutma rayı
Şekil 129: Aşınma şeritli S2800 flush edge kullanarak düz dönüşler için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

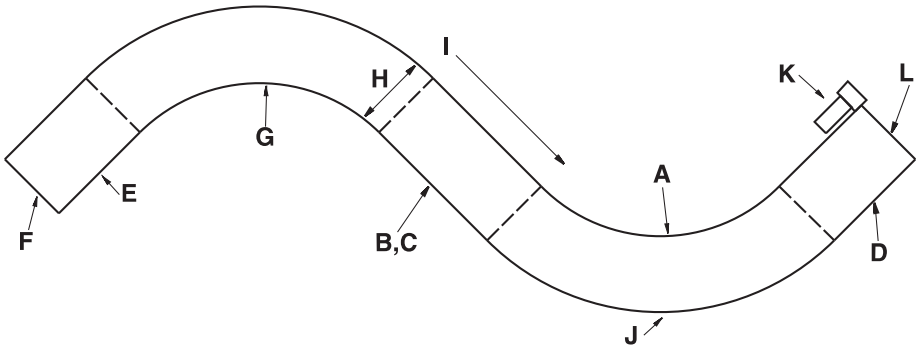
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- Standart kenarlı S2800 için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin (iç kenardan ölçülen) 1,6 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant genişliğinin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 ft'tir (1,5 m). 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Ağırlık gergileri hakkında daha fazla bilgi için bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (avare milinden hemen sonra) bant genişliğinin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir boş döner rulosu kullanılabilir.



A iç kenardan ölçülmüş dönüş yarıçapı
B ters yöne dönüşler arasında düz gidiş
C aynı yöne dönüşler arasında düz gidiş gerekmez
D tahrik miline giden son düz gidiş
E avare milinden hemen sonraki ilk düz gidiş
F boş döner şaftı
G ilk dönüş
H bant genişliği
I bant hareketi
J ikinci dönüş
K tahrik motoru
L tahrik mili

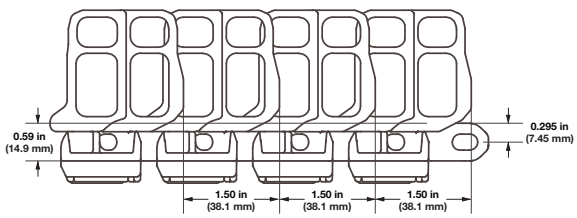
Şekil 130: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

DirectDrive™ İstifçi

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	12	304,8
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

-
-
- Ürün yapışmaması yönünden daha iyi performans için düz yüzey kalburu olan hafif, sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yan plakalar kalıcı olarak takılır ve değiştirilemez.
- Patentli DirectDrive teknolojisinin kullanıldığı istifçi uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Katman aralığı: 60 mm, 80 mm veya 100 mm olarak mevcuttur.



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[b]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb./fit²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,96	9,57

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

[b] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

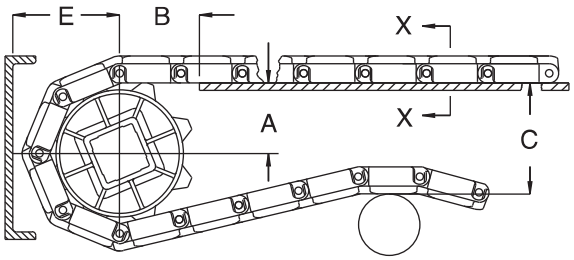
Asetal Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
13 (%1,92)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	2, 1-7/16	1,5; 2,5		40; 60	

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

SERI 2850

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

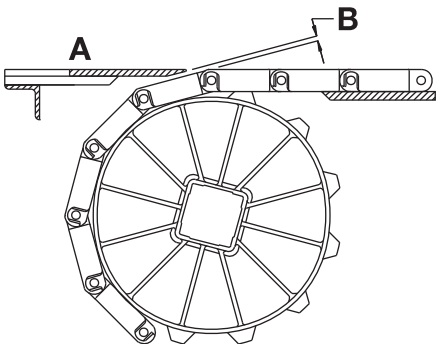


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 131: Temel boyut gereksinimleri

S2850 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
DirectDrive İstifçi										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 132: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

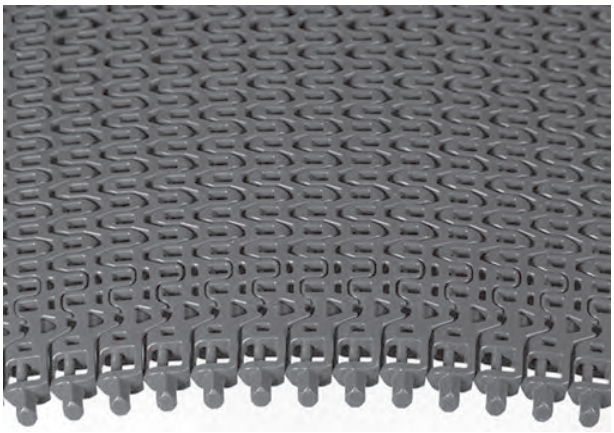
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

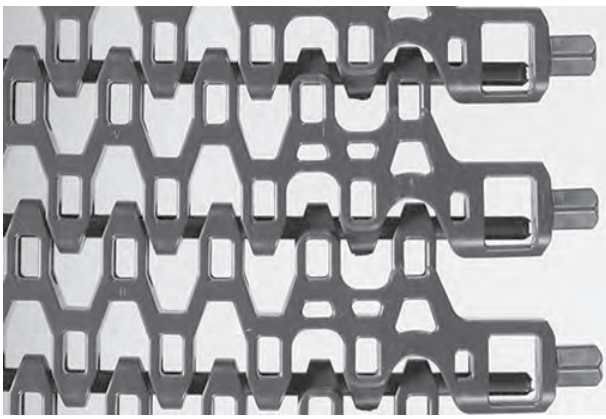
Spiral DirectDrive™ (DD)

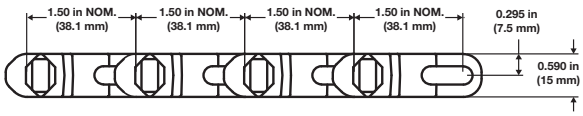
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik (Bkz. *Ürün Notları*.)	13,5	343
Maksimum Genişlik (Bkz. *Ürün Notları*.)	61,7	1567
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan (daraltılmış)	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Genişlik boyutu, diş çıkıntısını da içerir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





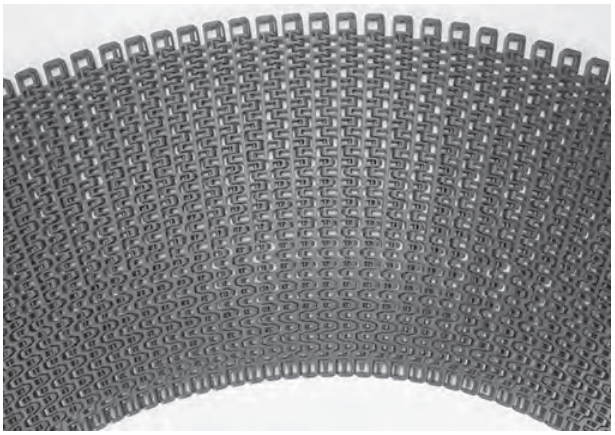
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft.²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	2,08	10,16

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

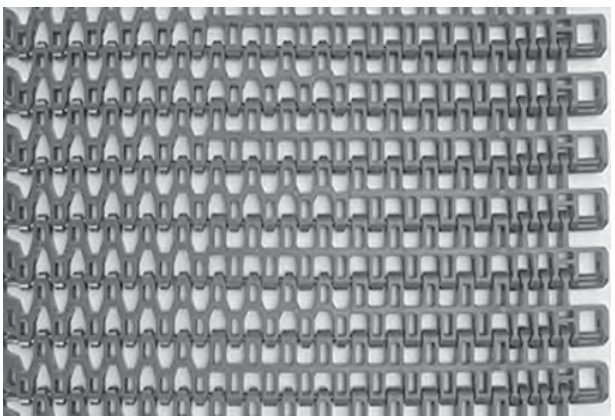
Spiral 1,6

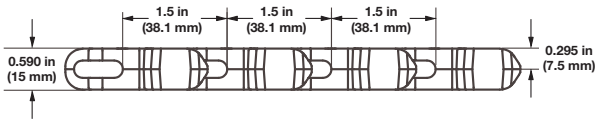
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik (Bkz. *Ürün Notları*.)	13,5	343
Maksimum Genişlik (Bkz. *Ürün Notları*.)	61,7	1567
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Genişlik boyutu, diş çıkıntısını da içerir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Kafes dostu iç kenar ve çerçeve dostu dış kenar
- Artırılmış kiriş rijitliği.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Metal aşınma kalıntılarından dolayı ürün kirlenmesini ortadan kaldırır.
- Basit, hızlı onarımlar ve değişimler sağlar.
- Bant genişliğinin 1,6 katı minimum dönüş yarıçapı (iç kenardan ölçülür) ile sürtünme tahrikli, ırgat tipi spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





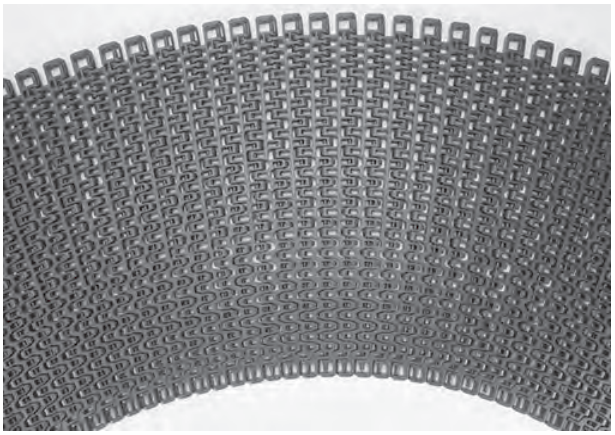
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13

[a] Yayımlanan dönüşlü bant sağlamlıkları ve bunların hesaplama yöntemi, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine başvurun.

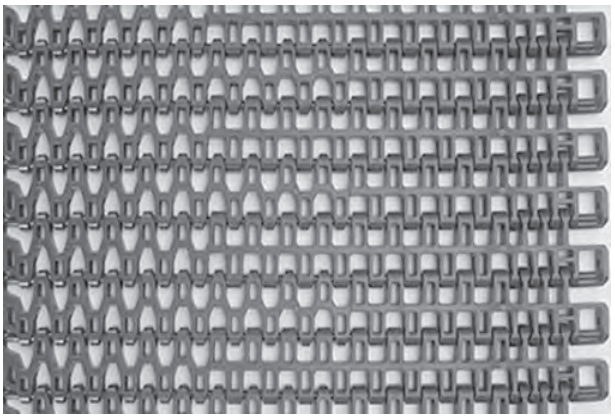
Spiral 2,2

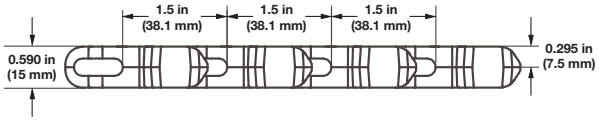
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik (bkz. *Ürün Notları*)	13,5	343
Maksimum Genişlik (bkz. *Ürün Notları*)	61,7	1567
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Genişlik boyutu, diş çıkıntısını da içerir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Kafes dostu iç kenar ve çerçeve dostu dış kenar.
- Artırılmış kiriş rijitliği.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Metal aşınma kalıntılarından dolayı ürün kirlenmesini ortadan kaldırır.
- Basit, hızlı onarımlar ve değişimler sağlar.
- Bant genişliğinin 2,2 katı minimum dönüş yarıçapı (iç kenardan ölçülür) ile sürtünme tahrikli, ırgat tipi spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





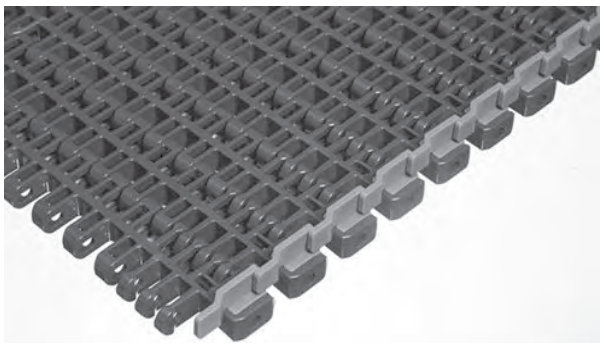
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/fit	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb./fit²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13

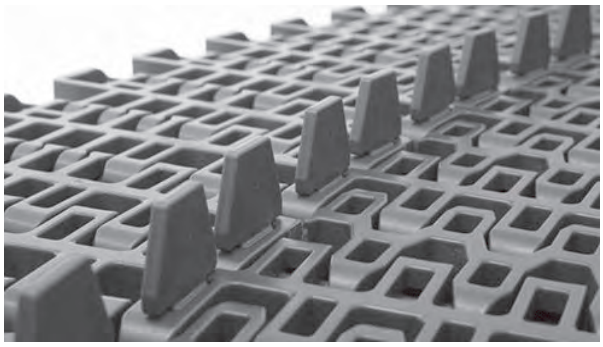
[a] Yayımlanan dönüşlü bant sağlamlıkları ve bunların hesaplama yöntemi, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine başvurun.

Asetal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
13 (%2,97)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

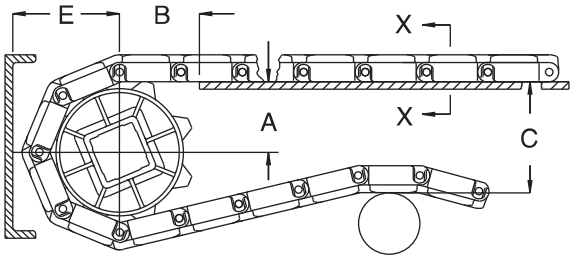
Örtüşen Yan Korumalar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal, Algılanabilir MX	
1,0	25,4	Asetal, Algılanabilir MX	

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.

Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,75	19	Asetal, Algılanabilir MX, SELM	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

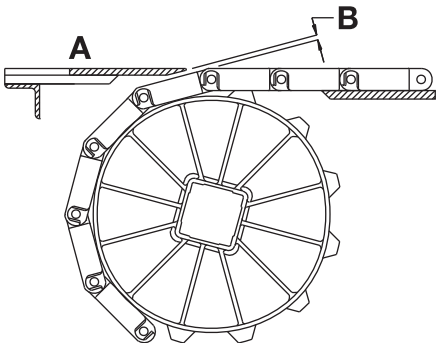


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 133: Temel boyut gereksinimleri

S2900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Spiral DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 134: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

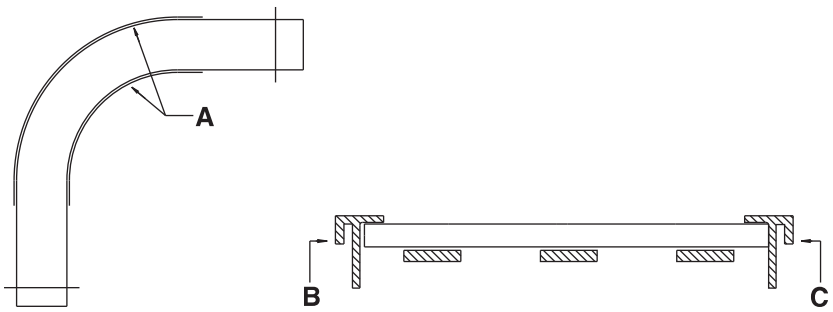
NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

GERİ TUTMA RAYLARI VE AŞINMA ŞERİTLERİ

Hem taşımayolunda hem de geridönüşte, dönüşün tamamında sürekli olarak geri tutma raylarını kullanın. Rayları dönüşten önce 1× bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1× bant genişliği mesafesinde bitirin. Tam taşımayüzü boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.



A geri tutma rayı yerleşimi
B dış geri tutma rayı
C iç geri tutma rayı
Şekil 135: Aşınma şeritli S2900 flush edge kullanarak düz dönüşler için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

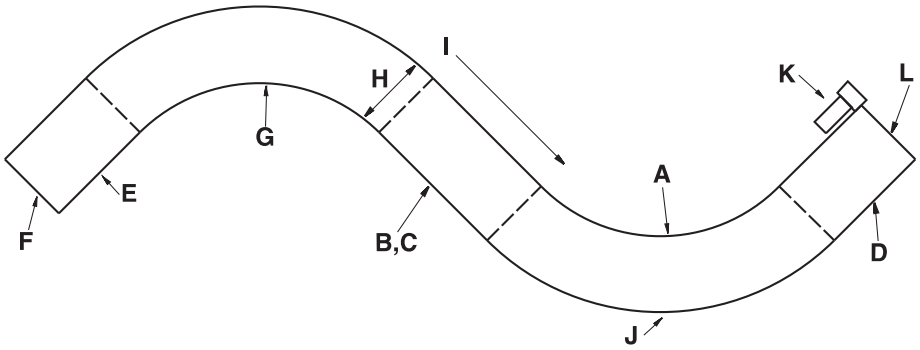
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- Standart kenarlı S2900 için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin (iç kenardan ölçülen) 1,6 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant genişliğinin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 ft'tir (1,5 m). 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Ağırlık gergileri hakkında daha fazla bilgi için bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (avare milinden hemen sonra) bant genişliğinin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir boş döner rulosu kullanılabilir.



A iç kenardan ölçülmüş dönüş yarıçapı
B ters yöne dönüşler arasında düz gidiş
C aynı yöne dönüşler arasında düz gidiş gerekmez
D tahrik miline giden son düz gidiş
E avare milinden hemen sonraki ilk düz gidiş
F boş döner şaftı
G ilk dönüş
H bant genişliği
I bant hareketi
J ikinci dönüş
K tahrik motoru
L tahrik mili

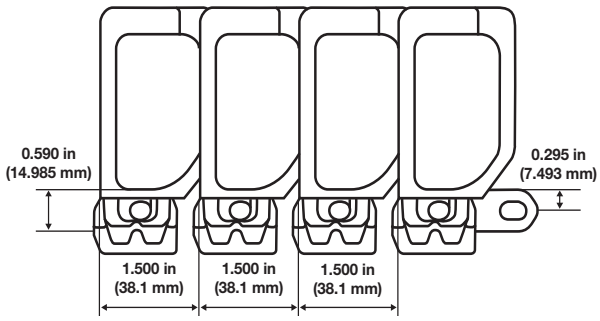
Şekil 136: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

DirectDrive™ İstifçi

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	12	304,8
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13,0 x 10,0
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ürün yapışmaması yönünden daha iyi performans için düz yüzey kalburu olan hafif, sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yan plakalar kalıcı olarak takılır ve değiştirilemez.
- Patentli DirectDrive teknolojisinin kullanıldığı istifçi uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Katman aralığı: 60 mm, 80 mm veya 100 mm olarak mevcuttur.



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[b]		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	2,18	10,64

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

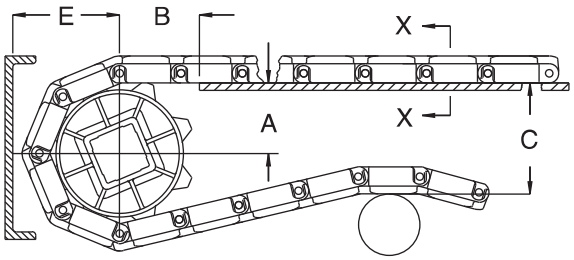
[b] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

Asetal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
13 (%2,97)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır. Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin. Bu boyutların eksiksiz açıklamaları için bkz. Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.

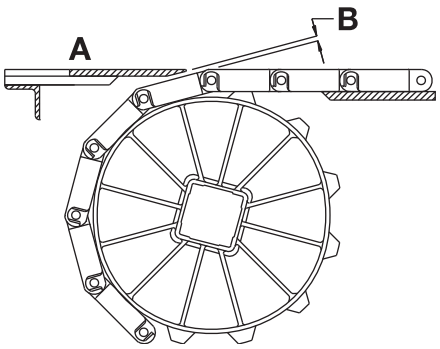


A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)
Şekil 137: Temel boyut gereksinimleri

S2950 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
DirectDrive İstifçi										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu
Şekil 138: Bant ve aktarma tavası arasındaki aktarım noktasındaki boşluk

NOT: Aktarma tavasının üst yüzeyi, banda ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
6,2	157	13	0,092	2,3

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında temas olması gerektiğinde aktarma tavası montaj braketi için menteşe sağlayın. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

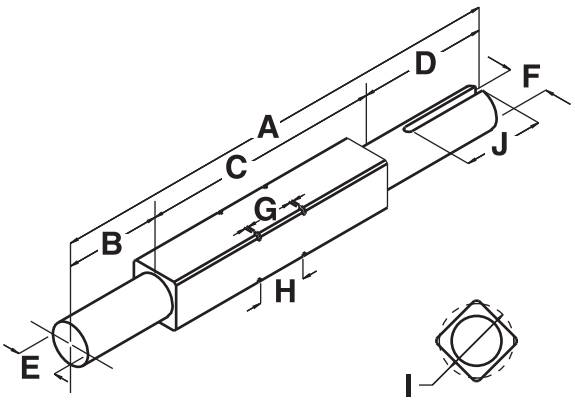
KARE ŞAFTLAR

MÜŞTERİ SPESİFİKASYONLARINA GÖRE İŞLENMİŞ

Stok uzunluğa göre kesildikten sonra, işlenmemiş milin hassaslığı sağlamlaştırılır. Muylular tornalanır, ardından tutma bileziği yuvalarıyla* kama kanalları açılır ve pah kırılır. Son adım, gönderme öncesi detaylı bir kalite kontrol incelemesidir. Mil boyutlarını belirleme konusunda yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

*Mil, yüksek bant yüklerinde çalışacaksa tutma bileziği kertikleri önerilmez. Bu tip durumlarda üçgen veya parça ağır iş tutma bileziklerinin kullanılması önerilir. Tutma bileziği önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

NOT: Mili, delik milli bir dişli kutusunda kullanıyorsanız Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



A uzunluk: toplam
B uzunluk: mil tarafı muylusu
C uzunluk: kare kesit
D uzunluk: tahrik tarafı muylusu ve kama kanalı boyutları
E çap: mil muylusu
F çap: tahrik tarafı muylusu
G genişlik: tutma bileziği kanalı
H genişlik: dişli göbeği
I çap: bilezik kanalı
J kama kanalı uzunluğu

Şekil 139: Gerekli mil boyutları

Intralox ABD Tarafından Sunulan Kare Miller[a]				
Boyutu	**C1018 Karbon Çelik**	**C1045 Karbon Çelik**	**303/304 Paslanmaz Çelik**	**316 Paslanmaz Çelik**
0,625 inç	+0,000 inç ila -0,003 inç		+0,000 inç ila -0,004 inç	+0,000 inç ila -0,004 inç
1 inç	+0,000 inç ila -0,003 inç		+0,000 inç ila -0,004 inç	+0,000 inç ila -0,004 inç
1,5 inç	+0,000 inç ila -0,003 inç		+0,000 inç ila -0,006 inç	+0,000 inç ila -0,006 inç
40 mm		Intralox ile iletişime geçin	+0,000 mm ila -0,160 mm	
60 mm		Intralox ile iletişime geçin	+0,000 mm ila -0,180 mm	
2,5 inç	+0,000 inç ila -0,004 inç		+0,000 inç ila -0,008 inç	+0,000 inç ila -0,008 inç
3,5 inç[b]	+0,000 inç ila -0,005 inç		+0,000 inç ila -0,005 inç	YOK

[a] Uzunluğu 12 ft (3,7 m) değerinin üzerinde olan miller için Intralox'a danışın.
[b] 3,5 inç karbon çelik miller, korozyon direnci için nikel kaplamalı olabilir.

Intralox Avrupa Tarafından Sunulan Kare Miller[a]		
Boyutu	**KG-37 Karbon Çelik**	**303/304 Paslanmaz Çelik**
25 mm	+0,000 mm ila -0,130 mm	+0,000 mm ila -0,130 mm
40 mm	+0,000 mm ila -0,160 mm	+0,000 mm ila -0,160 mm
60 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm
65 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm
90 mm	+0,000 mm ila -0,220 mm	+0,000 mm ila -0,220 mm

[a] Uzunluğu 2 m üzerinde olan miller için Intralox'a danışın.

Toleranslar (aksi belirtilmedikçe)	
Toplam uzunluk	< 48 inç ±0,061 inç (< 1200 ±0,8 mm)
	> 48 inç ±0,125 inç (> 1200 ±1,2 mm)
Muylu çapı	-0,0005 inç/ -0,003 inç (Øh7 vlgs. NEN-ISO 286-2)
Kama kanalı genişlikleri	+ 0,003 inç/- 0,000 inç (+ 0,05/- 0,00 mm)

Yüzey Kaplamaları	
Muylu	63 mikroinç (1,6 mikrometre)
Diğer işlenmiş yüzeyler	125 mikroinç (3,25 mikrometre)

Kama kanalları	
ABD boyutlar	Aksi belirtilmedikçe — ABD kama kanalları paralel kare kesitli kamalar içindir (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Metrik boyutlar	Metrik kama kanalları yuvarlak uçlu düz, işlenmiş kamalar içindir (DIN 6885-A).

TUTMA BİLEZİKLERİ VE MERKEZ DİŞLİ ÇİZGİDIŞILIĞI

ÖNERİLEN TUTMA BİLEZİKLERİNİ SEÇME

Intralox, her bir milde bir dişlinin konumunu sabitlemek için tutma bileziklerinin kullanılmasını önerir. Sabit dişli, çalışma sırasında bandın yanal hareketini sınırlar. Birçok uygulamada, yay tipi bilezikler başarıyla kullanılır. Ancak bu bilezikler millerin köşelerinde küçük yuvalar açılmasını gerektirir. Bant yüklerinin yüksek olduğu ve mildeki gerilmenin büyük olduğu bazı uygulamalarda, gerilme yığılmaları yaratacağı için bilezik yuvalarının olması istenmez. Intralox, bu gibi durumlarda, Kendinden Ayarlı veya Parçalı Rakor bilezikler gibi yuva gerektirmeyen alternatif tutma bileziklerinin kullanılmasını önerir.

Bant çekmesiyle yataklar arası mil uzunluğunun oranı için önerilen sınırları, 5. Tablo: Bant Çekme Sınırlarına Göre Tutma Bileziği Yuvaları için Mil Açıklığı kullanarak belirleyin ve ardından tutma bileziği kullanılıp kullanılamayacağını belirleyin. Belirli bir mil ölçüsü ve uzunluğu için bant çekmesi (BP) gösterilen değerleri aşıyorsa milde yuva gerektirmeyen bir bilezik seçin.

STANDART TUTMA BİLEZİKLERİ

Intralox, plastik ve paslanmaz çelikte standart tutma bilezikleri sağlar.

- Plastik tutma bilezikleri hakkında bilgi için bkz. Standart Plastik Tutma Bilezikleri.
- Paslanmaz çelik tutma bilezikleri hakkında bilgi için bkz. Standart Paslanmaz Çelik Tutma Bilezikleri.

STANDART PLASTİK TUTMA BİLEZİKLERİ

- Plastik tutma bilezikleri 1,5 inç ve 2,5 inç kare şaftlara uyacak ölçülerde mevcuttur.
- Plastik tutma bilezikleri polisülfondan yapılır.
- Polisülfonun sıcaklık aralığı: -125°F ila 300°F'tır (-98°C ila 149°C).
- Plastik tutma bilezikleri için gereken yuvalar, 1,5 inç ve 2,5 inç'lik millerde kullanılan paslanmaz çelik tutma bileziği yuvalarıyla aynıdır. Bkz. Tutma Bileziği Deliği ve Şev Boyutları.
- Plastik tutma bilezikleri tüm dişlilerle uyumlu değildir. Bkz. Paslanmaz Çelik Tutma Bileziği Kısıtlamaları.

PLASTİK TUTMA BİLEZİĞİ KISITLAMALARI

Standart tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle ÇALIŞMAZ:

Tutma Bileziği Boyutu	Seri	Hatve Çapı		Delik Boyutu	
		inç	mm	inç	mm
1,5 inç	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 inç	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40

STANDART PASLANMAZ ÇELİK TUTMA BİLEZİKLERİ

- Paslanmaz çelik tutma bilezikleri 5/8 inç, 1,0 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm ve 90 mm kare şaftlara uyacak boyutlarda mevcuttur.
- Paslanmaz çelik tutma bilezikleri tüm dişlilerle uyumlu değildir. Bkz. Paslanmaz Çelik Tutma Bileziği Kısıtlamaları.

Aşağıdaki MIL SPEC R-2124B özelliklerine uyacak ANSI Tipi 3AMI bilezikler mevcuttur:

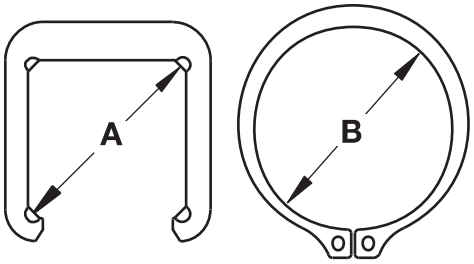
PASLANMAZ ÇELİK TUTMA BİLEZİĞİ KISITLAMALARI

Paslanmaz çelik tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle çalışmaz:

Tutma bileziği ölçüsü	Seri	Dişli Çapı[a]	
		inç	mm
1,219 inç	900	2,1	53
	1100	2,3	58

[a] S900 2,1 inç (53 mm) ve (58 mm) dişli çaplı dişlileri sabitlemek için bir ayar vidası gerekir. Ayar vidasını dişlinin her iki tarafına yerleştirin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

TUTMA BİLEZİĞİ DELİĞİ VE ŞEV BOYUTLARI

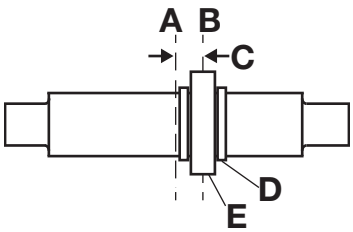


A plastik tutma bilezikleri için bilezik kanalı çapı
B paslanmaz çelik tutma bilezikleri için bilezik kanalı çapı
Şekil 140: Tutma bileziği kanalı çapları

Şaft Boyutu	Tutma Bileziği Kanalı ve Pah Boyutları[a]		
	Kertik Çapı	Genişlik	Pah[b]
5/8 inç	0,762 ± 0,003 inç	0,046 + 0,003/- 0,000 inç	0,822 ± 0,010 inç
1 inç	1,219 ± 0,005 inç	0,056 + 0,004/- 0,000 inç	1,314 ± 0,010 inç
1,5 inç	1,913 ± 0,005 inç	0,086 + 0,004/- 0,000 inç	2,022 ± 0,010 inç
2,5 inç	3,287 ± 0,005 inç	0,120 + 0,004/- 0,000 inç	3,436 ± 0,010 inç
3,5 inç	4,702 ± 0,005 inç	0,120 + 0,004/- 0,000 inç	4,773 ± 0,010 inç
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

[a] Bazı durumlarda tutma bileziği yuvaları mil merkezine göre çizgi dışıdır. Bkz. Dişlileri Tutma.
[b] S200, S400 ve S800 kalıplanmış dişlilerin yerleştirilebilmesi için mil kenarlarında pah kırılmalıdır.

MİL ÜZERİNDE KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU



A mil merkez hattı
B dişli merkez hattı
C merkez dişli çizgi dışı
D tutma bileziği
E dişli
Şekil 141: Kilitli dişli konumu

Doğru merkez zincir dişlisi çizgidışılığını belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

İşlenmiş tutma bileziği yuvalarının yanlış konumlandırılmasını önlemek için merkez dişli yerleşiminin kolayca ayarlanmasını sağlayan ve mil üzerinde yuva işlenmesini gerektirmeyen Kendinden Ayarlı Tutma Bilezikleri ya da Parça Rakor Tutma Bilezikleri kullanımını değerlendirebilirsiniz.

Farklı bant tipleri birleştirildiğinde merkez dişli yerleşimi değişebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
100	çift	0	0	6	152	
	tek	0,12	3	6	152	
200	çift, tek	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	çift, tek	0,09	2,3	7,5	191	
400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Bkz. Rulo Bantlar İçin Merkez Dişli Çizgidışılığı.					
550	çift	0	0	5	127	
	tek	0,5	12,7	5	127	
560	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
800	çift, tek	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean dişliler	çift, tek	0,16	4	6	152	6, 10 ve 16 dişi olan dişlilerin bant merkez hattına yerleştirilmesini sağlayın.
800 Raised Rib	çift	3	76	6	152	
	tek	0	0	6	152	
850	çift, tek	0	0	6	152	
888	Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 888 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.					
900	çift	0	0	4	102	
	tek	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 900 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.					
1000	çift	0	0	6	152	
	tek	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	çift	1,5	38,1	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	çift	1,67	42,5	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1100	çift (tam)	0	0	4	102	8 ve 12 dişi olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
	tek (tam)	0,5	12,7	4	102	
	çift, tek	0,25	6,35	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı. 8 ve 12 dişi olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
1100 EZ Track dişlileri	çift (tam)	0,19	4,8	4	102	
	tek (tam)	0,31	7,9	4	102	
	çift, tek	0,06	1,52	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı
1200				6	152	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1200 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
1400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1400 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
1500				6	152	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1500 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Merkez Dişli Sapması						
		Ofset		Maks. Dişli Aralığı		
Seri	Halka Sayısı	inç	mm	inç	mm	Notlar
1600	çift, tek	0	0	4	102	
1650	çift, tek	0,25	6,4	4	102	20 dişi olan dişlinin çizgidışı değeri sıfırdır.
1700	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
1750	çift	0	0	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın.
	tek	0,5	12,7			
1800	çift, tek	0	0	6	152	
1900				3	76	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1900 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
2100	çift, tek	1,97	50	3,94	100	
2200	çift	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
2300	çift	0	0	6	152	
	tek	1,5	38	6	152	
2400	çift	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
2600	çift, tek	0	0	8	203	
2700	çift, tek	0	0	8	203	
2800	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
4400	çift, tek	0,5	12,7	9	229	
4500	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
4500 çift dişli dişliler	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
9000	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
10000 menteşe tahriki (tercih edilir)	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
10000 orta tahrik	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	Sıra Başına Rulo Sayısı					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	

Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidışı						
		Ofset		Maks. Dişli Aralığı		
Seri	Rulo Sayısı	inç	mm	inç	mm	Notlar
400	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
4500	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	

Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidışı						
Seri	Rulo Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
4550	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
7000	4'e tam bölünebilir	1	25,4	6	152	Rulo sayısı = inç cinsinden bant genişliği - 1 (mm cinsinden bant genişliği/25,4 - 1)
	4'e tam bölüne-mez	0	0	6	152	
7050	8'e tam bölünebilir	1	25,4	6	152	
7050	8'e tam bölüne-mez	0	0	6	152	

KENDİNDEN AYARLI TUTMA BİLEZİKLERİ

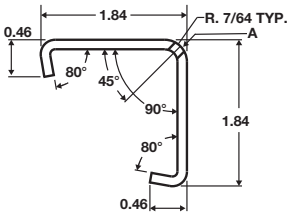
Kendinden ayarlı tutma bilezikleri 1,0 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 40 mm, 60 mm ve 65 mm millere uyacak boyutlarda mevcuttur.

Şekil 142: Kendinden ayarlı tutma bilezikleri

- Tutma bilezikleri korozyona dirençli 316 paslanmaz çelikten yapılır.
- Mil üzerinde delik açılmasına gerek yoktur ve bu tutma bileziklerinin takılması için milin çıkarılması gerekmez.
- Kendinden ayarlı tutma bilezikleri USDA-FSIS onaylıdır.
- Kendinden ayarlı tutma bilezikleri kare şaftta geçme tipi bağlantıyla yerine oturur ve çalışma sırasında tutma bileziğinden çıkmayacak benzersiz bir ayar vidasıyla yerine sabitlenir.
- Tutma bileziğinin düzgün çalışması için milin kenarlarına şev uygulanmış olması gerekir.
- Yüksek yanal kuvvetlerin beklendiği uygulamalarda kendinden ayarlı tutma bilezikleri önerilmez.
- Kendinden ayarlı tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

Kendinden Ayarlı Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Tutma Bileziği Boyutu	Kendinden ayarlı tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle ÇALIŞMAZ:		
	Seri	Hatve Çapı	
		inç	mm
1,0 inç	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58

Kendinden Ayarlı Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Tutma Bileziği Boyutu	Kendinden ayarlı tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle ÇALIŞMAZ:		
	Seri	Hatve Çapı	
		inç	mm
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



A Özel ayar vidası, başı önde olacak şekilde, bu taraftan, tam olarak yerleştirilir
Şekil 143: Kendinden ayarlı tutma bileziği boyutları

YUVARLAK MİL TUTMA BİLEZİKLERİ

Şekil 144: Yuvarlak mil tutma bileziği

- Yuvarlak mil tutma bilezikleri 0,75 inç, 1,0 inç ve 25 mm yuvarlak millere uyacak boyutlarda mevcuttur.
- Paslanmaz çelikten üretilmiştir.
- Tutma bileziklerinin sürtünmeyle yerinde durması sayesinde sabitleme için yuva gerektirmez.
  NOT: Yuvarlak millerdeki oluklardan kaçının. Yuvalar yorulmaya ve mil hasarına neden olur.

PARÇA RAKOR TUTMA BİLEZİKLERİ

Şekil 145: Parça rakor tutma bilezikleri

Parça rakor tutma bilezikleri aşağıdaki mil ölçülerine uyacak şekilde mevcuttur:

Parça Rakor Tutma Bileziği Mil Uyumluluğu	
Kare Şaftlar	**Yuvarlak Miller**
1,5 inç	3/4 inç
2,5 inç	1 inç
40 mm	1-3/16 inç
60 mm	1-1/4 inç
	1-3/8 inç
	1-7/16 inç
	1-1/2 inç
	2 inç

- Tutma bilezikleri 304 paslanmaz çelikten imal edilir.
- Dişlilerde yüksek oranda yanal yük olan uygulamalarda kullanılır.
- Bu tutma bilezikleri milin pahlı olmasını ve milin sökülmesini gerektirmediğinden montajı basitleştirir.
- Parça rakor tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

Parça Rakor Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Parça Rakor Tutma Bilezikleri, 3,0 inç (76,2 mm) dişli çapı veya daha küçük dişlilerle ya da aşağıdaki dişlilerle uyumlu değildir.			
Tutma Bileziği Boyutu	**Seri**	**Hatve Çapı**	
		inç	**mm**
1,5 inç ve 40 mm	400	4,0	102
	900	3,1	79
	900	3,5	89
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1100	3,5	89
	1600	3,2	81
2,5 inç ve 60 mm	400	5,2	132
	1000	4,6	117
	1100	4,6	117
	1400	4,9	124
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

DİŞLİ ARA PARÇALARI

Önerilen konumlarda dişli ara parçaları ve tutma bileziklerinin kullanılması dişli kayması ve bant sürüklenmesiyle ilgili sorunları önler. Intralox, uygulamanız için dişliler, ara parçalar ve tutma bileziklerini de içeren bir tahrik yapılandırması önerebilir ve Intralox™ FoodSafe® modüler plastik bantlarla kullanılmak üzere konveyörler tasarlamaya yönelik ayrıntılı yönergeler sağlayabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Şekil 146: Dişliler ve tutma bilezikleriyle kare mil üzerindeki dişli ara parçaları

Dişli Ara Parçası[a]					
Nominal Dişli Ara Parçası Genişliği		**Mevcut Göbek Boyutları**			
		ABD		**Metrik**	
inç	**mm**	**Yuvarlak inç**	**Kare inç**	**Yuvarlak mm**	**Kare mm**
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40

Dişli Ara Parçası[a]					
Nominal Dişli Ara Parçası Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
		ABD		Metrik	
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
3,0	76		1,5		40
3,5	89		1,5		40
4,0	102		1,5		40
5,0	127		1,5		40

[a] Stoktaki malzemeler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

YUVARLAK GÖBEK ADAPTÖRLER

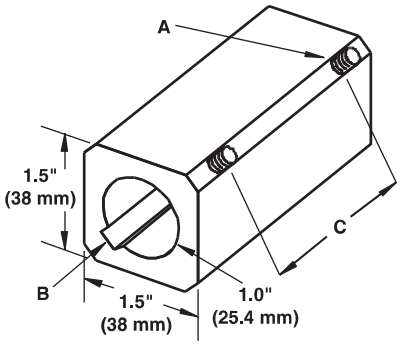
Dişli ara parçaları 1,5 inç kare göbekli dişlileri 1 inç çapında millerde kullanılmak amacıyla adaptör olarak kullanılır. Bu parça yerleştirme elemanları yalnızca hafif yüklü bantlar veya genişliği en çok 18 inç (460 mm) değerine kadar olan dar bantlar için önerilir.

Adaptörler, sağlamlık ve kimyasal direnç için cam dolgulu polipropilenden yapılmıştır ve 2,5 inç (64 mm) ve 3,5 inç (89 mm) uzunluklarda mevcuttur. 2,5 inç (64 mm) adaptörün tork sınırı 875 inç-lb (10.000 mm-kg) olur. 3,5 inç (89 mm) adaptörün sınırı 1200 inç-lb (13.800 mm-kg) olur. Çalışma sıcaklığı sınırları 45°F ve 120°F (7°C ve 50°C) olur.

Adaptörler üzerinde dişlileri tutmak ve merkez dişliyi mile kilitlemek için ayar vidaları sağlanmıştır. 3,5 inç (89 mm) adaptörde çeşitli genişliklerde göbekler yerleştirilmesi için üçüncü bir vida dişi açılmış delik bulunur. Belli bir dişli göbeği genişliğiyle hangi adaptörün kullanılacağını belirlemek için aşağıdaki tabloya bakın.

Belirli dişli ve adaptör kombinasyonları için her adaptöre birden fazla dişli yerleştirilebilir. Daha fazla bilgi için aşağıdaki tabloda yer alan adaptör başına dişli sütununa bakın.

NOT: Yuvarlak göbek adaptörlerinin parça dişliler veya aşınmaya dayanıklı dişlilerle kullanılması önerilmez.



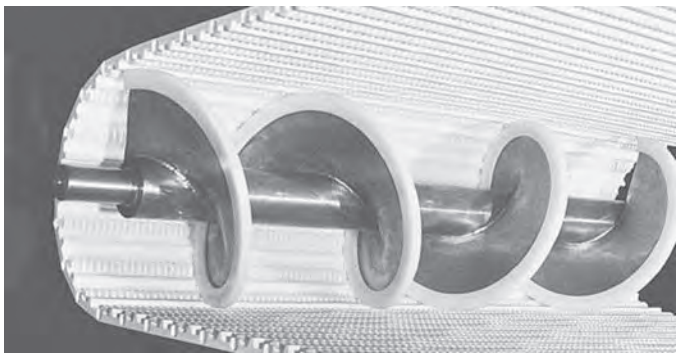
A 1/4 inç - 20 × 5/8 inç ayar vidaları (UNC diş)
B kama kanalı - 0,25 inç × 0,125 inç (6 mm × 3 mm)
C ayar vidaları arasındaki boşluk:2,5 inç (64 mm) adaptör1,5 inç (38 mm) boşluk3,5 inç (89 mm) adaptör2,5 inç (64 mm) boşluk
Şekil 147: Yuvarlak göbek adaptör

Yuvarlak Göbek Adaptör Seçimi Tablosu[a]							
Dişli Göbeği Genişlikleri		Kilitli Merkez Dişli			Gezen Dişliler		
		Adaptör Boyutları		Adaptör Başına Dişli	Adaptör Boyutları		Adaptör Başına Dişli
inç	mm	inç	mm		inç	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

[a] Merkez dişlileri adaptörlere kilitlemek için ara parça gerekebilir.

KAYAR AVARA DİŞLİLERİ

Çok fazla kalıntının dişli performansını olumsuz etkileyebileceği veya banda zarar verebileceği ya da tahrik mili ve zincirlerin temiz tutulması gereken uygulamalarda bir avare merdanesi kullanılabilir. Merdanenin eğri, kanatlı yüzeyleri bant merkezindeki kalıntıları banttan ve konveyör komponentlerden uzağa dökülecekleri kenarlara doğru yönlendirir.



Şekil 148: Avare merdanesi

Intralox iki nominal çapta kayar dişli sunmaktadır: 6 inç (152 mm) ve 9 inç (229 mm). Kanat hatvesi, yani kanadın tam bir turda kat etmesi gereken eksenel süpürme mesafesi de sırasıyla 6 inç (152 mm) ve 9 inç'tir (229 mm). Avare merdanesi aynı zamanda avare mili olarak da işlev gördüğünden, her bir avare merdanesinde bant desteğinin düzgün olmasını sağlamak için minimum merdane uzunluğu vardır. Dar bantlar veya fazladan destek için çift kanatlı merdane mevcuttur.

Merdane Boyutları							
Çap				Minimum Merdane Uzunluğu (muylular hariç)			
Nominal		Gerçek		Tek Kanatlı		Çift Kanatlı	
inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Intralox merdaneler, kanat kenarlarına bağlı kalın UHMW-PE aşınma şeridi kesitli karbon çelik ve paslanmaz çelik olarak sunulur. Karbon çelik kayar dişliler koruma amacıyla verniklenmiş veya boyanmıştır. USDA-FSIS uygulamaları için cilalı kaynak uçları olan paslanmaz çelik kayar dişliler mevcuttur.

Kayar Dişli Özellikleri	Kanat Malzemesi		
	Karbon Çelik	Paslanmaz Çelik	Paslanmaz Çelik USDA-FSIS
6 inç (152 mm) merdane çapı	•	•	•
9 inç (229 mm) merdane çapı	•	•	•
Aralıklı kaynaklar	•	•	
Sürekli, cilalı kaynaklar			•
UHMW-PE kanat kenarı	•	•	•
Primer gri boya	•		

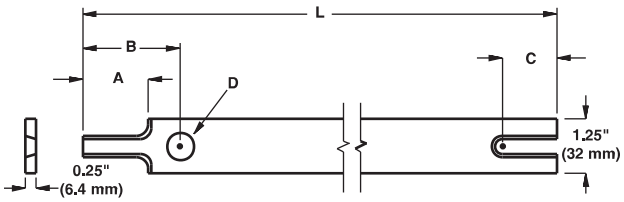
- Tüm kayar dişliler 2,5 inç (63,5 mm) çapında yuvarlak mile monte edilir.
- Maksimum muylu çapı 2,5 inç (63,5 mm) ve minimum muylu uzunluğu 2 inç'tir (50,8 mm).
- Sarmal avare merdane montajını konveyör çerçevesine merdanenin merkezindeki (sol ve sağ kanatların karşılaştığı yer) V şekli, bant hareketinin yönün işaret edecek şekilde konumlandırın. Her iki tarafta eşit gerilim olması için varsa mil ağırlık gergisini ayarlayın.
- Intralox kayar dişlilerde yerleşik izleme özelliği yoktur. Avare tarafta yandan monte aşınma şeritleri kullanılması gerekli olabilir.

AŞINMA ŞERİTLERİ

DÜZ AŞINMA ŞERİTLERİ

Standart düz aşınma şeritleri UHMW ve Nylatron (Molibden dolgulu naylon) seçenekleriyle mevcuttur. UHMW aşınma şeritleri 0,25 inç (6 mm) kalınlığında × 1,25 inç (32 mm) genişliğinde × 120 inç (3048 mm) uzunluğundadır. Nylatron aşınma şeritleri 0,125 inç (3 mm) kalınlığında × 1,25 inç (32 mm) genişliğinde × 48 inç (1219 mm) uzunluğundadır. UHMW aşınma şeritleri, doğrudan gıda ile temas edebilecek şekilde FDA ve USDA-FSIS uyumludur. Nylatron aşınma şeritleri FDA veya USDA-FSIS tarafından gıda uygulamaları için onaylanmamıştır.

İç içe geçmeli düz aşınma şeritleri çentikli bir uç tasarımına sahiptir, bu tasarım kesintisiz destek için bölümleri çakıştırır. UHMW aşınma şeritleri 24 inç (610 mm) ve 60 inç (1524 mm) uzunluğundadır. Sabitleyiciler verilir.



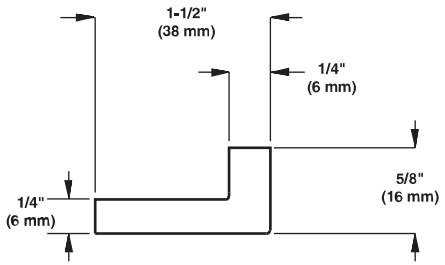
Şekil 149: İç içe geçmeli ek aşınma şeritleri

L	A	B	C
24 inç (610 mm)	1,125 inç (28,6 mm)	1,75 inç (44,5 mm)	0,75 inç (19,1 mm)
60 inç (1524 mm)	1,875 inç (47,6 mm)	2,25 inç (57,2 mm)	1,50 inç (38,1 mm)

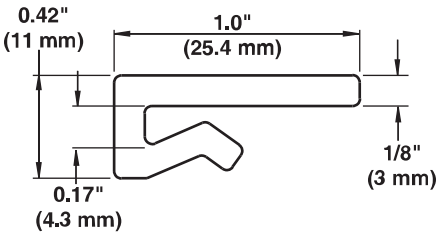
AÇILI VE TAKMALI AŞINMA ŞERİTLERİ

Intralox çeşitli açılı ve takmalı aşınma şeritleri de sunar. Tüm takmalı aşınma şeridi tipleri 120 inç (3048 mm) uzunluğundadır. Bu aşınma şeritleri sabitleyiciler olmadan konveyorun çerçevesine doğrudan takılacak şekilde tasarlanmıştır.

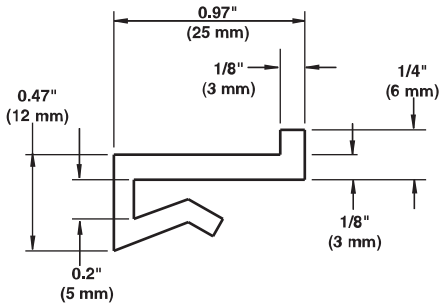
- Yeni uygulamalarda, taşımayüzleri ve geridönüşler için geniş yüzey alanlı düz aşınma şeritleri kullanın.
- Takmalı aşınma şeritlerini yalnızca hafif yüklü değiştirme uygulamaları için veya konseptleri ispatlamak için kullanın. Takmalı aşınma şeritlerinin normal üretimde kullanılması önerilmez.
- Uygulamaya özgü bilgiler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



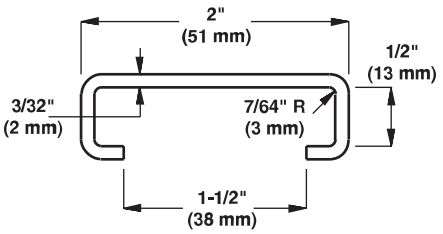
Şekil 150: Standart açılı UHMW aşınma şeritleri (B6XX21IXXWMV)



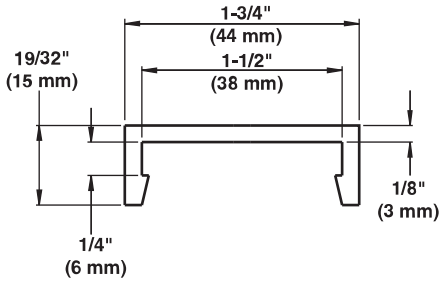
Şekil 151: Takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX25IXXWMV)



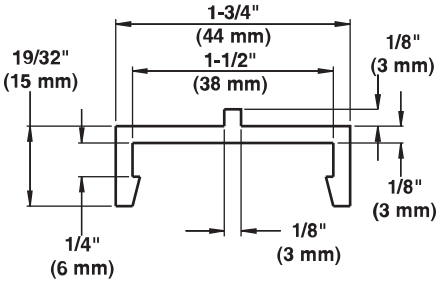
Şekil 152: Ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX26IXXWMV)



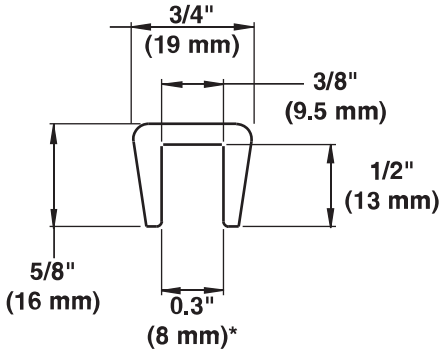
Şekil 153: Kılavuz rayı oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX27IXXWMV)



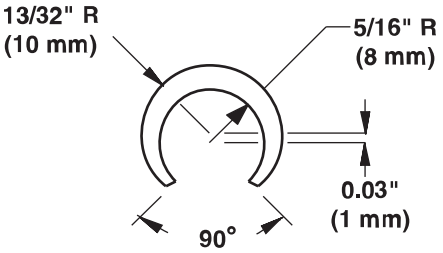
Şekil 154: Çengelli takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX23IXXWMV)



Şekil 155: Çengelli ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX24IXXWMV)



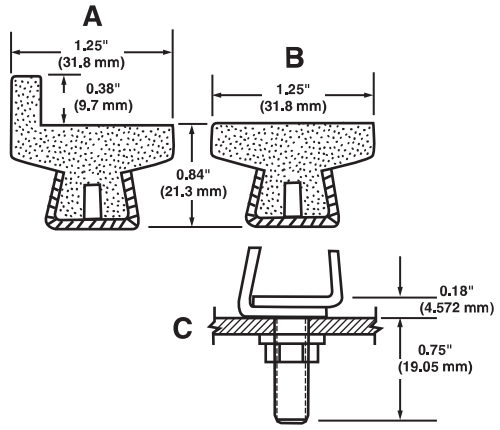
Şekil 156: Standart çubuk oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX28IXXWMV)



Şekil 157: Tam yuvarlak oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX29IXXWMV)

PASLANMAZ ÇELİK DESTEKLİ UHMW-PE AŞINMA ŞERİDİ

- Paslanmaz çelik destekli UHMW-PE aşınma şeridi, çapraz elemanları olan herhangi bir çerçevede katı bant taşımayolu yüzeyi oluşturmak için kullanılabilir.
- Paslanmaz çelik destekli UHMW-PE aşınma şeridi, çapraz elemanlara vidalı, kendinden sıkıştırmalı paslanmaz çelik bir klipsle monte edilir (vidalı, kendinden sıkıştırmalı paslanmaz çelik klips ayrıca satılır).
- Paralel, V tipi veya diğer düzenlerde takılabilir.
- 160°F'a (71°C) kadar sıcaklıkların söz konusu olduğu uygulamalar için önerilir.
- İki profil seçeneği mevcuttur: düz (T) aşınma şeridi ve flanşlı (L) aşınma şeridi.
- 120 inç (3048 mm) uzunlukta mevcuttur.
- Aşınma şeritlerini takarken termal genleşme ve büzülme payı bırakın.
- Aşınma şeridinin öndeki kenarlarını daima şevlendirin veya aşağı doğru bükün.



A 120 inç paslanmaz çelik arka ayaklı takmalı UHMW-PE aşınma şeridi (B6XX43IXXWMV-00)
B 120 inç paslanmaz çelik arka t klipsli UHMW-PE aşınma şeridi (B6XX42IXXWMV-00)
C kendinden sıkıştırmalı paslanmaz çelik aşınma şeridi klipsi ve somunu, 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXXX-01)
Şekil 158: Paslanmaz çelik destekli UHMW-PE aşınma şeritleri

ÇOK YÜKSEK MOLEKÜLER AĞIRLIKLI POLİETİLEN (UHMW) BASINCA HASSAS BANT

Intralox, Çok Yüksek Moleküler Ağırlık (UHMW) kendiliğinden yapışan aşınma şeridi bandını 54 fit'lik (16,5 m) rulolar halinde sunar. Bu bant, çelik aşınma şeritlerinin, düşük sürtünme Çok Yüksek Moleküler Ağırlık (U.H.M.W.) aşınma şeridine hızlı ve kolay dönüşümü için kullanılabilir. 1 inç (25,4 mm) genişliğinde ve 2 inç (50,8 mm) genişliğinde bant 0,010 inç (0,25 mm) ve 0,030 inç (0,76 mm) kalınlığında mevcuttur.

NOT: UHMW basınca hassas bant yalnızca hafif uygulamalarda ve geçici çözümlerde kullanılmalıdır.

ÖZEL AŞINMA ŞERİTLERİ

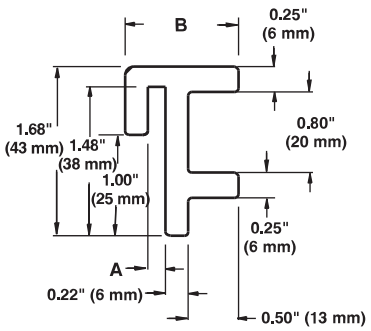
RADİUS BANT AŞINMA ŞERİTLERİ

Radius bant aşınma şeritlerinin tümü, doğal UHMW-PE ve kendinden yağlamalı, gri, yağ dolgulu UHMW-PE seçenekleriyle mevcuttur. Açılı ve merkez ray aşınma şeritlerinde EZ Clean tasarımı kullanılır. Tüm aşınma şeritleri 1/8 inç (3,2 mm) veya 3/16 inç (4,7 mm) ölçülerde bulunur. S2400, yalnızca UHMW-PE olarak mevcuttur.

Aşınma şeridi ölçüleri ve parça numaraları için aşağıdaki şekillere bakın. Boyutlar için bkz. .

Standart Kenar Geri Tutma Aşınma Şeritleri

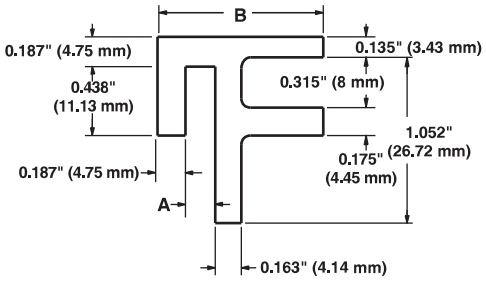
Malzeme	Boyut (A)	Parça Numarası
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX33IXXWMV-00
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX32IXXWMV-00
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX33IXXWMW-00
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX32IXXWMW-00



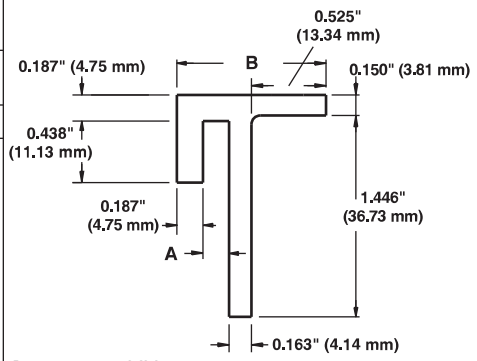
A aşınma şeridi boyutu
B 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,00 inç (25,4 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,13 inç (29 mm)

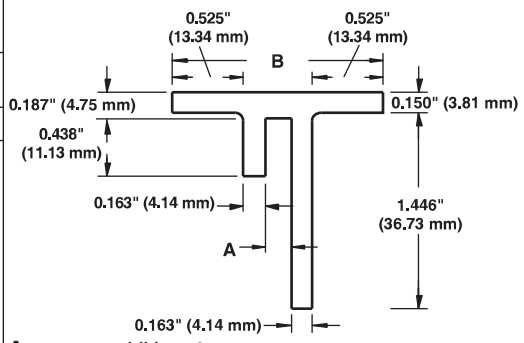
Askılı Kenar Geri Tutma Aşınma Şeritleri

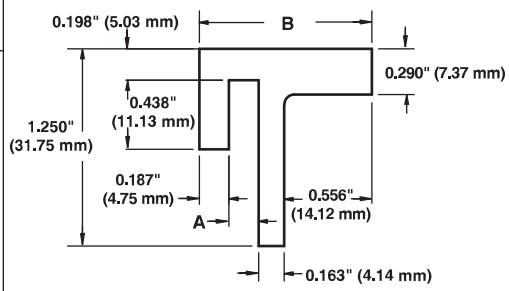
Malzeme	Boyut (A)	Parça Numarası
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX39IXXWMV-20
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX38IXXWMV-10
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX39IXXWMW-00
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX38IXXWMW-00



A aşınma şeridi boyutu
B 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,00 inç (25,4 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,06 inç (27 mm)

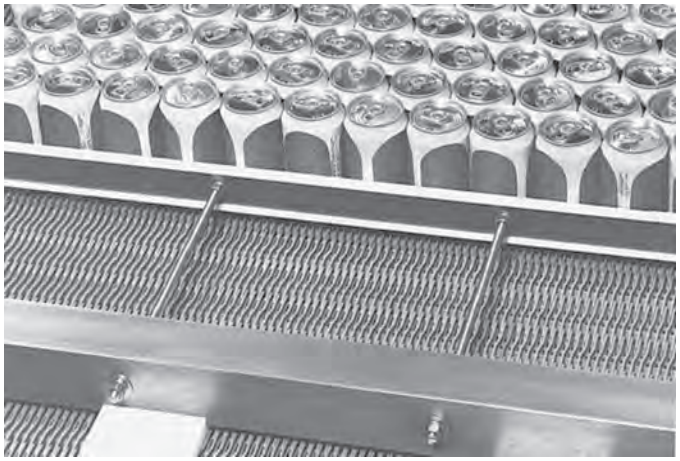
Açılı Geri Tutma Aşınma Şeritleri			
Malzeme	**Boyut (A)**	**Parça Numarası**	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	 **A** aşınma şeridi boyutu **B** 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,00 inç (25,4 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,06 inç (27 mm)
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX36IXXWMV-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX37IXXWMW-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX36IXXWMW-00	

Merkez Ray Geri Tutma Aşınma Şeritleri			
Malzeme	**Boyut (A)**	**Parça Numarası**	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	 **A** aşınma şeridi boyutu **B** 1/8 inç (3,2 mm) ve 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,56 inç (40 mm)
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX40IXXWMV-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX41IXXWMW-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX40IXXWMW-00	

Seri 2400 Geri Tutma Kılavuzu Aşınma Şeritleri			
Malzeme	**Boyut (A)**	**Parça Numarası**	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6F546IXXWMV-00	 **A** aşınma şeridi boyutu **B** 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,03 inç (40 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,09 inç (28 mm)
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6F547IXXWMV-00	

İTME KOLLARI

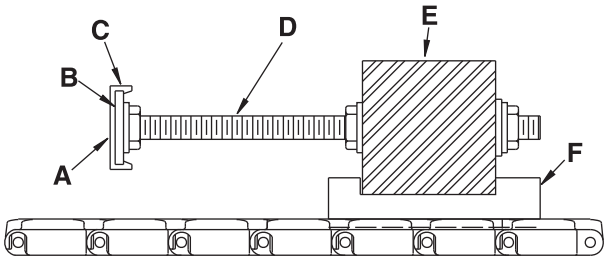
Biriktirme tablaları genellikle meşrubat sektöründe kullanılır ve bazı işlem sonrası makineleri ürün akışını kestiğinde de işlem öncesi üretim makinelerinin sürekli ve ekonomik olarak çalışmasına olanak tanır. Bu tablalar, akım sorunu giderilene dek ürün taşmasını absorbe etmek için tampon görevi görür. İtme kolunun ana işlevi ürünün son birkaç sırasını biriktirme tablasından, aktarma tavası kısmını geçirip birincil konveyörü hatlarına taşımaktır. İtme kolları, Yükseltilmiş Nervürlü tip bant kullanması gereken biriktirme tablasının üzerine yerleşir (S100, S400 ve S900).



Şekil 159: İtme kolu yan görünümü

Kol, çeşitli kanallı UHMW kılavuz pabuçlar üzerinde sürülen 2,5 inç (63,5 mm) kare paslanmaz veya karbon çelik şafttır. Takozlar alt kısımda, bandın nervürleriyle örgü oluşturacak ve kolun bandın gidiş yönüne dik şekilde hizada kalmasını sağlayacak biçimde kertiklidir. Takozlar, itme kolunun tüm ağırlığını taşır. Dolayısıyla pabuçların tam altına, bandı desteklemek üzere aşınma şeritlerinin yerleştirilmesi önerilir.

İtme işini gerçekte itme kolunun bıçağı yapar. Bıçakların uzunluğu 24 inç ile 120 inç (610 mm ile 3048 mm) arasında olabilir ve ürünlere zarar veya hasar gelmemesi için UHMW-PE aşınma şeritleriyle kaplanmış sert bir çelik çubuktan oluşur. Bıçak, vidalı çelik çubuklar tarafından ağırlıklandırılmış milden, sapma miktarının özel ihtiyaçlara göre uyarlanabileceği şekilde uzaklaştırılır.



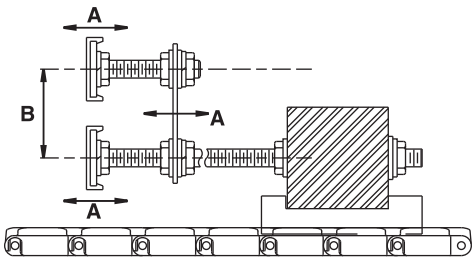
A bıçak
B itme başlığı
C takmalı aşınma şeridi
D dişli çubuk
E ağırlık
F kılavuz takoz (kertikli alt yüzey)

Şekil 160: İtme kolu kurma

Uzun veya konturlu ürünler için çift bıçaklı itme kolu da mevcuttur. Bu ayarın üst bıçağı yukarı ve aşağı ayarlanabilir ve alt bıçağı geçecek şekilde uzatılabilir veya daha da geri çekilebilir.

İtme kolunun ayarlanması şu faktörlere bağlıdır: 1) Cihazın, itme kolunun ileri gidişini sınırlandıracak şekilde yerleştirilmesi ve 2) Taşınmakta olan ürünün ölçüleri. Standart çizgidışılık yaklaşık olarak, kullanılacak taraklı plakanın uzunluğuna eşittir:

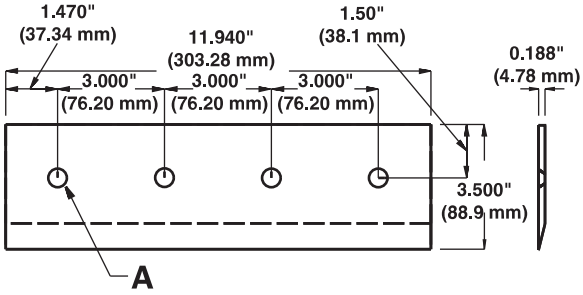
- S100: 5,75 inç (146 mm)
- S400: 7,5 inç (191 mm)
- S900: 6,5 inç (165 mm)



A ayarlanabilir
B 2 ile 4 inç (51 ile 102 mm) arasında ayarlanabilir
Şekil 161: Çift bıçaklı itme kolu kurma

AKTARMA TAVALARI

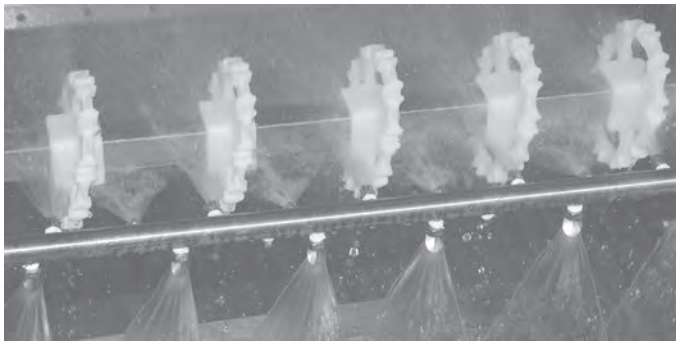
Intralox, -100°F ila 180°F (-73°C ila 82°C) işlem sıcaklığı sınırlarında UHMW-PE aktarma tavalarının kullanılmasını önerir.



A 0,25 inç (6 mm) cıvatalar için delikler
Şekil 162: Aktarma tavaları

EZ CLEAN™ IN PLACE (CIP) SİSTEMİ

Birçok konveyörle uyumlu olan EZ CIP sistemi, bantları hızlı, etkili ve tutarlı şekilde temizler ve su kullanımını en aza indirir.



Şekil 163: EZ Clean In Place (CIP) Sistemi

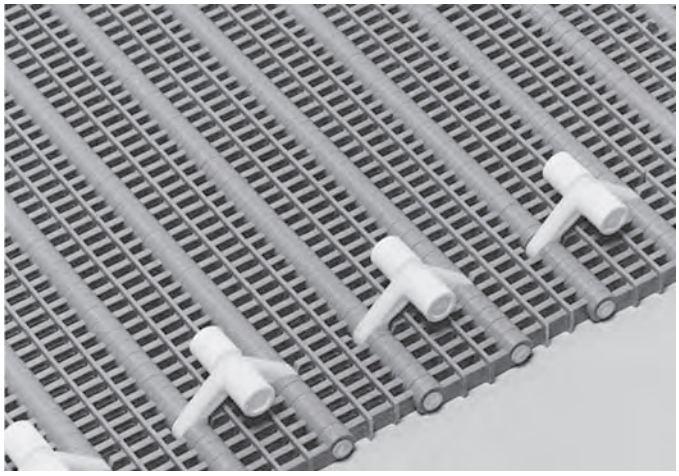
CIP sisteminde, kirliliği uzaklaştırmayı hızlandırmak için en uygun şekilde konumlandırılan ve özel bir püskürtme yapısıyla tasarlanmış olan bir püskürtme barı bulunur. Püskürtme yapısı, bandın alt tarafının, dişlilerin ve milin detaylı temizliğini sağlayacak şekilde tasarlanmıştır. Sistem, konveyör milinin arkasındaki konveyör çerçevesine monte edilir ve banda üç farklı konumdan püskürtme yapar. Fan hortum ağızlığı, bandın dişliler etrafındaki gidişi sırasında milin altındaki ve üstündeki açık bant menteşelerine püskürtme yapar. Yüksek çarpma dirençli nozüller, EZ Clean bantlarında yerleşik olan kir yönlendirme etkisini en üst düzeye çıkarmak için bandın alt tarafına, bant tahrik sürgüleri boyunca püskürtme yapar. Angled EZ Clean dişlilerle birlikte kullanıldığında temizleme daha da iyileşir.

Bu sistem, tahrik tarafına veya avare tarafa kurulabilir ancak tahrik tarafı tercih edilir. Sistem 303/304 paslanmaz çelikten yapılmıştır ve yüksek derecede parlatılmış yüzeyleri vardır. Sistem girişinde önerilen minimum su basıncı 150 PSI'dır (10 bar).

Şekil 164: Püskürtme yapısı, bandın alt tarafının, dişlilerin ve milin temizliğini sağlayacak şekilde tasarlanmıştır

GERİ TUTMA RULOLARI

Geri tutma rulosu aksamı, geniş yükseltme konveyörlerinde geri tutma takozlarının veya raylarının yerine kullanılabilir. Tipik yükseltme konveyörlerinde, kanatlar bandın ortasında çentiğe sahiptir. Böylece bandı konveyör çerçevesi üzerinde tutmak için geri tutma rayı veya takozu kullanılabilir. Bu takozlarda ürün kaybı veya hasarı olması kaçınılmaz bir yan etkidir.



Şekil 165: Geri tutma ruloları

Standart rulo montajlarında polipropilen rulolar ve çubuklarla birlikte asetalden yapılmış bir askı vardır ve şu bant şekilleri için mevcuttur:

Seri	Şekil					
	Flat Top	Flush Grid	Open Grid	Open Hinge	Mesh Top	Perforated Flat Top
S200	•	•	•	•		•
S400	•	•		•		
S800	•	•			•	•

Geri tutma rulo tertibatları bandın altına sağlam şekilde yerleştirilir ve bandın menteşe çubuklarıyla yerinde tutulur. Rulolar, konveyorun çıkışına girdiğinde bandı konumuna sabitleyen izlerden gider. Bu aksamlar, konveyorun yan tarafında geleneksel geri tutma geri tutma rayları veya takozları yerine de kullanılabilir.

Geri tutma ruloları, banttaki her bir sıra kadar sıklıkta yerleştirilebilir. Minimum 4 inç (102 mm) uzaklıkta ve önerilen maksimum 24 inç (610 mm) uzaklıkta olabilir. Normalde, dört sırada bir 8 inç (203 mm) mesafe yeterlidir. Dişli boyutu, bandın alt yüzeyinden çıkan rulolarla sınırlıdır. Ruloların mille temasını önlemek için 1,5 inçlik (veya 40 mm) kare mil kullanırken, izin verilen minimum dişli çapı 6,4 inçtir (163 mm). 2,5 inçlik (veya 60 mm) mil kullanırken, izin verilen minimum dişli çapı 7,7 inçtir (196 mm). Daha fazla bilgi için bkz. Tasarım Yönergeleri.

AŞINMAYA DAYANIKLI SİSTEM

Aşındırıcı uygulamalarda görülen aşırı çubuk ve dişli aşınması, çeşitli istenmeyen durumlara neden olabilir. Bariz olan azalmış bant ömrü etkisinin yanı sıra, onarım yapmada ek zorluklar olabilir. Kötü şekilde aşınmış bir çubuk kolayca çıkarılamaz. Genellikle, bant modülleri işlem sırasında hasar görür. Aşınan çubuklar, bant hatvesinin artmasına bu da dişli kavramasının azalmasına neden olur. Bunun sonucu olarak da dişli dişindeki aşınma oranı artar. Bu koşullar altında bant olması gerektiği gibi sorunsuz çalışamaz.

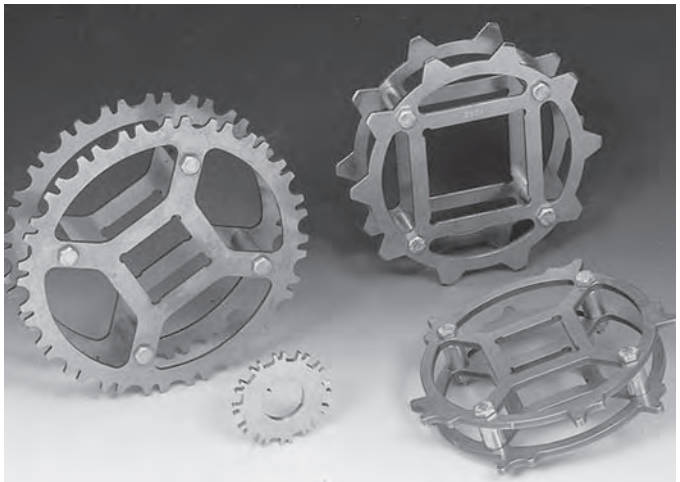
Intralox, aşındırıcı veya tanecikli ortamlarda Intralox bantların performansını geliştiren paslanmaz çelik parça dişlilerini ve Aşınmaya Dayanıklı (AR) menteşe çubuklarını geliştirmiştir. Uygulanan katı testler, bu AR komponentlerinin standart bileşenlerden çok daha uzun süre dayandığını ve bant modülü ömrünü artırdığını göstermiştir. Aşındırıcı parçacıkların, daha sert olan AR malzemesine gömülme olasılığı daha azdır. Bu nedenle, komponentlerin kendisi bant üzerinde aşındırıcı etkiye sahip aşındırıcı yüzey haline gelmez.

PARÇA DİŞLİLER

Intralox parça dişliler, kalıplanmış plastik dişlilere alternatif olarak kullanılır. Parça dişliler, FDA uyumlu malzemelerden imal edilir ancak USDA-FSIS onaylı değildir. Ayrıntılı bilgi için ilgili mil ve dişli bilgileri sayfalarına bakın.

Eski tipte (tamamı paslanmaz çelikten imal edilmiş) aşınmaya dayanıklı dişlilerin özel sipariş ürünü olarak tedarik edilmesi hala mümkündür. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Şekil 166: Parça dişliler

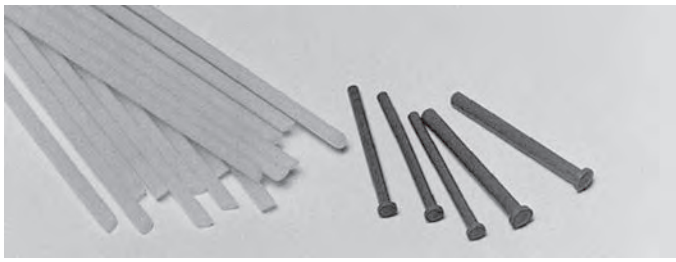


Şekil 167: Aşınmaya dirençli (tamamen çelik) dişliler

AŞINMAYA DAYANIKLI MENTEŞE ÇUBUKLARI

Aşınmaya dayanıklı (AR) çubuklar, standart çubuklardan daha rijittir. Dolayısıyla bant çekme kapasitesinden ödün verilmez. AR çubukları çelik çubuklardan daha hafif, daha ekonomik ve daha esnektir. Ayrıca kimyasal dirençleri iyidir, sürtünmeleri düşüktür, geniş bir çalışma sıcaklığı aralığına sahiptir ve doğrudan gıda teması için FDA uyumludur.

Intralox'un snap-lock çubuk sabitleme sisteminden yararlanan tüm bant tiplerinde, AR çubukları, bandın her iki kenarına takılı olan çubukçuklarla yerinde tutulur. Çubukçuklar, kendileri de aşınmaya dayanıklı malzemeden yapılmış kısa, başlı çubuklardır.



Şekil 168: AR çubukları ve çubukçukları

Başsız çubuk tutma sisteminden yararlanan veya Slidelox özellikli bantlar herhangi bir türde baş gerektirmez.

Şekil 169: Başsız çubuk sabitleme

Şekil 170: Slidelox çubuk sabitleme

Slidelox çubuk sabitleme sistemi, başsız bir çubuk sabitleme yöntemidir. Bu sistem, çalışma sırasında çubukları sabitlemek için bir Shuttleplug kullanır. Bant üzerinde çalışmak gerektiğinde, Slidelox sabitleme başlığı kolayca yana taşınabilir.

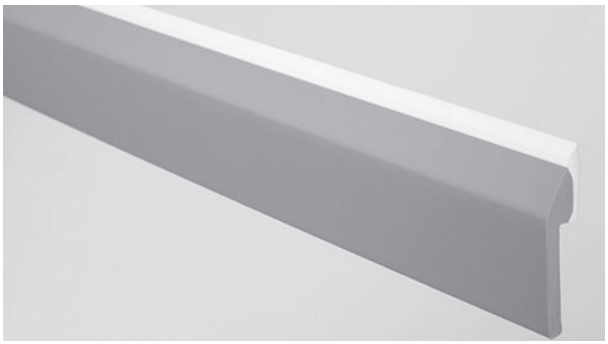
Bir bandın belirli bir süre servis vermesinin ardından bir çubuğu çıkarmak için bant menteşesine sabunlu solüsyon veya başka türde yağlayıcı uygulayın. Bu yaklaşım, çubukla modül arasında sıkışıp kalan taneciklerin gevşemesine yardımcı olur.

AR çubukları suyu emebilir ve sürekli olarak yüksek sıcaklıktaki ıslak ortamlarda kullanıldığında uzunluk ve çap bakımından boyutları büyüyebilir. Bir uygulama için bu koşullarda AR çubuğu gerekiyorsa su emilimi nedeniyle yaklaşık genleşme miktarını belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

EZ MOUNT FLEX TİP SIYIRICI

Kullanılabilir Yükseklik		Kullanılabilir Uzunluk		Mevcut Malzemeler
inç	mm	inç	mm	
2,75	70	72	1830	Esnek poliüretan uçlu sert PVC taban

- Yalnızca tek ölçüde mevcuttur.
- Yalnızca alındıktan sonra uygun boyda kesilir.
- Islak veya yağlı ürün uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Kuru ürünler veya uygulamalar ile birlikte kullanılmaz.
- FDA uyumlu.



GERİDÖNÜŞ BİLEZİKLERİ

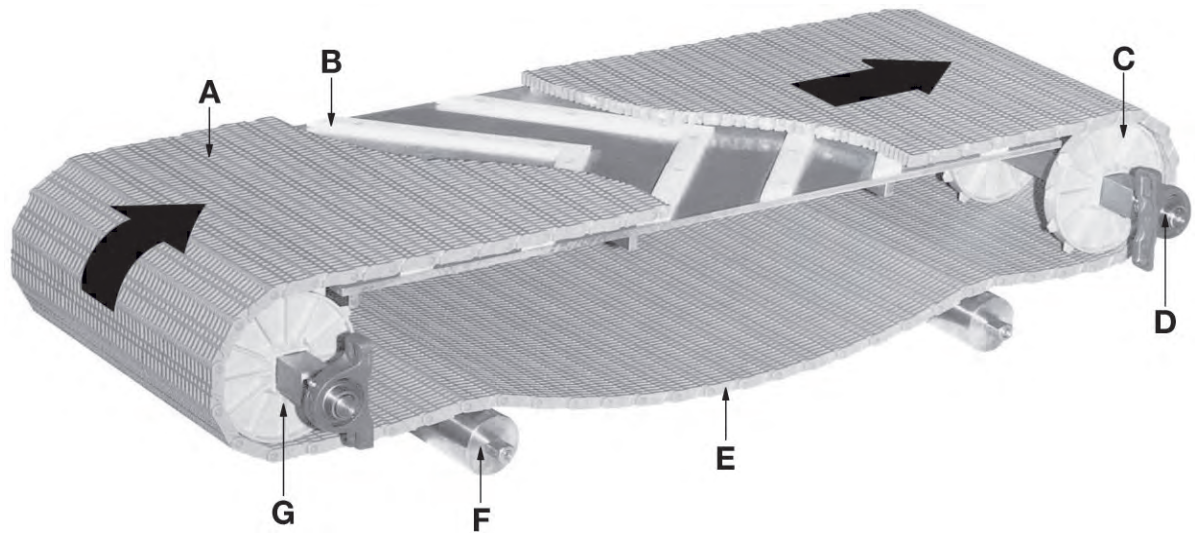
Mevcut Boyutlar						Mevcut Malzemeler
Dış Çap		İç Çap		Bilezik Genişliği		
inç	mm	inç	mm	inç	mm	
4	102	1,90	48,3	1,0	25	Siyah kauçuk
4	102	2,50	63,5	0,7	19	
6	152	2,50	63,5	2,0	51	
6	152	2,36	60,0	2,0	51	

- 4 inç (102 mm) bileziklerde göbek çapını gösteren metin bulunmaz.
- Yekpare kauçuk malzeme sesi sönümler.

3 TASARIM YÖNERGELERİ

Bant (seri, tip ve malzeme) ve aksesuarları seçildikten sonra konveyör çerçevesinin tasarlanması gerekir. Intralox, yeni konveyör çerçevelerinin tasarlanmasında veya mevcut çerçevelerin adapte edilmesinde ve değiştirilmesinde kullanılmak üzere, aşağıdaki boyut verilerini ve doğru tasarım ilkelerine ve deneyime dayanan yönergeleri sağlamaktadır.

Aşağıdaki şekilde geleneksel, yatay konveyördeki tipik bileşenler gösterilmektedir.

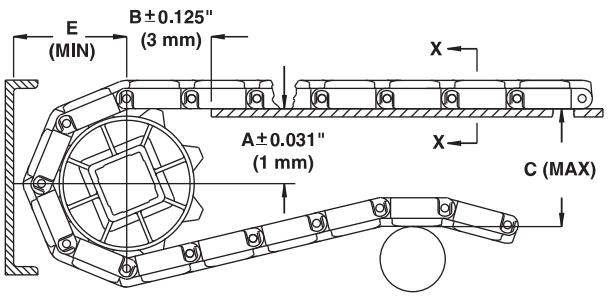


A bant
B taşımayolu (V tipi aşınma şeritleri)
C tahrik mili ve dişliler
D mil yatağı
E zincir sarkması
F geri dönüş destek makarası
G avare mili ve dişliler

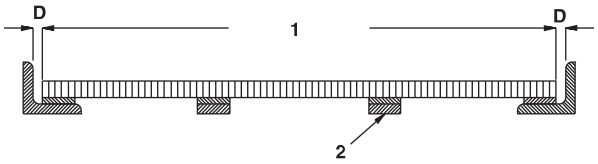
Şekil 171: Konvansiyonel konveyor bileşenleri

TEMEL KONVEYÖR ÇERÇEVESİ GEREKSİNİMLERİ

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle aşağıdaki şekillerdeki ve tablolardaki "A", "B", "C", "D" ve "E" boyutları her tasarımda uygulanabilir. Ayrıca konveyör, bandın kurulması, gerilmesi veya çıkarılması sırasında çubuk payı için bandın belirli bir noktasında bandın yan tarafına erişilebilmesi için izin vermelidir.



Şekil 172: A, B, C ve E boyutları



Şekil 173: D boyutu (bölüm X-X)

BOYUT TANIMLARI

A boyutu, milin merkez hattı ile taşımayolunun üstü arasındaki dikey mesafedir.

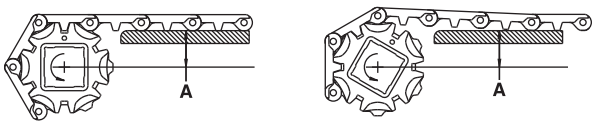
Bant-dişli bağlantısı ve sondan çıkış/sondan giriş ürün aktarmaları “A” boyutundan ve bant ile dişliler arasındaki yaylanma miktarından etkilenir. Yaylanma bir bandın modüllerindeki her sıra tahrik dişlilerine bağlandığı boş döner dişlilerden ayrıldıkça yükselip alçaldığında gerçekleşir. Bu etki en fazla büyük hatveli bant/küçük çaplı dişli birleşiminde, örneğin 4,0 inç (102 mm) çaplı Seri 800 dişlilerde görülür.

Küçük çaplı dişliler için bantların yaylanmanın yüksek ve alçak noktalarında yatay olduğu zamanı gösteren bir aralık olarak "A" boyutu verilir.

Büyük hatve çaplı dişli/küçük dişli bant birleşimleri için yaylanma etkisi küçüktür ve izin verilebilir tolerans aralığında kalır. Bu dişliler için “A” boyutu aralığı gerekli değildir.

Aralığın alt noktası modülün merkezi dişlinin yüzünde olduğu zaman belirlenir. Bu noktada söz konusu önde gelen, bağlanmış modül yatay olur. (Aşağıdaki şekle bakın.) Bu modül sırası dişlinin etrafında döndükçe bir sonraki sıra dişlilere bağlanmaya başlar ve yatayın üzerine kaldırılır. Bu sıra dişlilere tam olarak bağlandığında yataya döner.

Menteşenin merkezi dişlinin üst noktasında olduğunda, kavramadaki modül sırası yatayın üzerine çıkar. Modülün merkezi dişlinin merkezinden geçerken, kavramadaki modül sırası yataya geri döner.

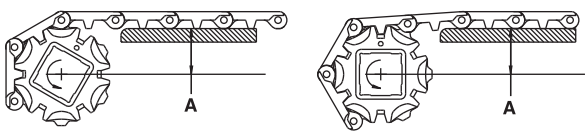


A Mil merkez hattı ile taşımayüzünün üstü arasındaki dikey mesafe
Şekil 174: Yaylanma etkileri; aralığın alt noktası

NOT: Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında “A” ölçüsünü kullanın.

Aralığın üst noktası iki modül sırasının arasındaki menteşenin merkezi dişlinin yüzünde olduğu zaman belirlenir. Bu noktada önde gelen modül yatay olur. (Aşağıdaki şekle bakın.) Bu modül sırası dişlilere bağlandığında sıra yatayın altına düşer. Sonraki sıranın önde gelen kenarı dişlilere bağlanmaya başladığında yataya geri döner. Alt taraftaki modül geometrisi zırıltıya, gürültüye ve aşınma şeridi ya da aşınma plakası uçlarında aşınmaya neden olabileceğinden Seri 800 bantlarda bu düzenlemeden kaçının.

Menteşenin merkezi dişlinin yüzünde olduğunda, bağlanan modüllerin sırası yatay olur ancak modülün merkezi dişlinin merkezini geçerken yatayın altına geçer.



A Mil merkez hattı ile taşımayüzünün üstü arasındaki dikey mesafe
Şekil 175: Yaylanma etkileri; aralığın üst noktası

“A” boyutu belirtilen aralığın içindeki herhangi bir noktada ayarlanabilir. Aralığın üstü ile altı arasındaki bir “A” boyutu seçildiyse, her sıra dişlilere bağlandığında bant hem yatayın üstüne kaldırılır hem de yatayın altına düşer.

B boyutu, milin merkez hattı ile taşımayolunun başlangıcı arasındaki yatay mesafedir. Bu boyut, 0,5 inç (12,7 mm) kalınlığında taşımayolu kullanıldığını kabul eder. Böylece tipik olarak 0,25 inç (6,4 mm) destek ve 0,25 inç (6,4 mm) aşınma şeridine izin verilir. Destekler dişliler arasına uzanıyorsa taşımayüzü, milin merkez hattından maksimum 0,5 inç (12,7 mm) mesafeye uzanabilir. Bkz. Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı.

C boyutu, taşımayolunun üstü ile geridönüş raylarının veya ruloların üstü arasındaki dikey mesafedir. Bu yaklaşım, bandın tahrik dişlilerinin etrafında 180 derece (minimum) ile 210 derece arasında bir açıyla sarılmasını sağlar. Listelenen boyutlar çoğu bantta düzgün kavrama için gerekli olan minimum 180 derece sarılmayı sağlar.

İstisnalardan bazıları maksimum 180 derece bant sarılması gerektiren Seri 1700 ve tam olarak 180 derece bant sarılması gerektiren Seri 550'dir.

D boyutu, bandın kenarları ile çerçeve kenar elemanı arasındaki boşluk payıdır [minimum 0,25 inç(6,4 mm)]. Çerçeve kenarları ile bant arasındaki minimum kenar boşluğunun bandın çalışma sıcaklığında belirlenmesi gerektiğine dikkat edin. Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. Ortam sıcaklığının üzerindeki sıcaklıklarda bandınızın çalışma genişliğini hesaplamak için Genleşme ve Büzülme ve Su Emilimi Nedeniyle Genişleme bölümlerine bakın.

E boyutu milin merkez hattı ile herhangi bir çerçevenin arasındaki minimum yatay mesafedir.

TAHRİK KILAVUZU

Intralox kare şaftlar bandı maksimum verimlilikle tahrik eder. İki temel avantajı: 1) torkun dişlilere kama veya kama kanalı olmadan pozitif olarak iletilmesi ve 2) plastik ve metal malzemelerin genleşmesi ile büzülmesi arasındaki farkların tolere edileceği şekilde dişlilerin yanal hareketine izin verilmesidir.

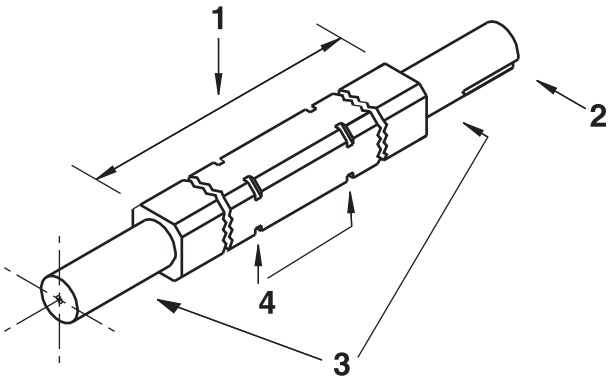
MİL ÖLÇÜLERİ VE MALZEMELERİ

Intralox stoklarında aşağıdaki boyutlarda kare şaft malzemeleri yer alır:

Mevcut Kare Şaft Boyutları ve Malzemeleri													
		Intralox, LLC ABD							Intralox, LLC Avrupa				
Malzeme	Not	0,625 inç	1 inç	1,5 inç	40 mm	60 mm	2,5 inç	3,5 inç	25 mm	40 mm	60 mm	65 mm	90 mm
Karbon çelik	KG-37	•	•	•			•	•	•			•	•
Paslanmaz çelik	303/304	•	•	•	•	•	•						
	304								•	•	•	•	•
	304 HR							•					
	316			•			•						

Bant Seçimi Yönergeleri veya Formüller bölümünü kullanarak uygulamanız için doğru mil boyutunu belirleyin. Her mil boyutunun malzeme özellikleri için bkz. Tablo 3: Mil Verileri.

NOT: Mili, delik milli bir dişli kutusunda kullanıyorsanız Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



1 kare kısım uzunluğu [rulmanlar arasındaki mesafe, 0,25 inçten (6 mm) az]
2 tahrik göbeği için kama kanalı (avare milinde gerekli değildir)
3 rulman muyluları
4 tutma bileziği kanalları
Şekil 176: Tipik mil özellikleri

TAHRİK MİLİ TORK YÜKÜ

Mil ölçülerinin seçilmesinde göz önünde bulundurulması gereken önemli bir konu tahrik mili tarafından emilmesi gereken tork yüküdür. Dişliler arasında çalışan bandın asılması tahrik mili üzerine burulma veya bükülme yükü getirir. Ürün yükü veya sürtünme direnci gibi belirtilen her koşul altında bant asılması sabit kalır ancak tahrik milindeki tork seçilen dişlilerin boyutuna bağlı olarak değişiklik gösterir. Dişli bölüm dairesi çapı arttığında mil üzerindeki tork da artar. Belirli bir mil boyutu isteniyorsa ancak soğrulması gereken tork, mil sınırını aşıyorsa torku bant serisinde bulunan daha küçük çaplı bir dişli ile yeniden hesaplayın. Aynı bant hızına erişmek için küçük dişlideki dönme hızı (RPM) orantılı olarak daha büyük olmalıdır.

GÜÇ GEREKSİNİMLERİ

Bandı tahrik etmek için gerekli olan güç Bant Seçimi Yönergeleri içeriğine göre veya Formüller sayfasında başlayan formüllerle hesaplanabilir. Hesaplanan bu güç değeri, sistemde oluşabilecek mekanik veya başka verimsizlikleri aşmak için gerekli gücü içermez. Konveyör düzenleri ve güç aktarma organları için çok sayıda olası seçenek mevcuttur. Tasarımınız için gereken ilave güç miktarını belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

Ortalama Mekanik Verim Kayıpları									
Normal Kaymalı Rulmanlar	Bilyalı Rulmanlar	Dişli Redüktörler					Rulo Zincirler	V Bantlar	Hidrolik Güç Sistemleri
		Düz ve Helisel Dişliler			Sonsuz Dişliler				
		Tek Kademeli Redüksiyon	İki Kademeli Redüksiyon	Üç Kademeli Redüksiyon	Tek Kademeli Redüksiyon	İki Kademeli Redüksiyon			
%2 - %5	%1	%2	%4	%5	%5	%10 - %20	%3 - %5	%2 - %4	Üreticiye danışın.

Gerekli motor gücünü belirlemek için aşağıdaki formülü kullanın:

Formül 11:

$$HP = \frac{A}{100 - B} \times 100$$

Burada:
HP = gerekli motor beygir gücü
A = bant tahrik gücü
B = tüm ortalama mekanik verimlilik kayıplarının toplamı

Örneğin toplam mekanik verimlilik kaybı %15 ve bant tahrik gücü 2,5 beygir gücündeyse gerekli motor beygir gücü 3 beygir gücüdür.

DİŞLİLERİ TUTMA

Tahrik ve avara millerinin her birine yanal olarak yalnızca bir dişli sabitlemek gereklidir. Bu dişli bandın konveyorun yan çerçeveleri arasında düzgün ilerlemeye devam etmesi için gerekli olan pozitif izlemeyi sağlar. Diğer dişlilerin yanal olarak hareket etmesine izin vererek bant ile çerçeveler arasındaki genleşme farkları kolayca kontrol altında tutulur. Intralox, genel kabul olarak, dişlinin bandın merkez hattı üzerinde veya bu hattın yanında, her iki tarafında tutma bilezikleri kullanılarak sabitlenmesini önerir. Yalnızca iki dişli kullanıldığında konveyorun tahrik mil ucundaki dişlileri tutun.

Bazen "merkez" dişlisi bandın merkez hattından biraz çizgidışı olabilir. Avara ve tahrik milindeki kilitli dişlilerin millerle hizalandığından emin olun. Seri 2200 bandı dişlilerde tutmak için radius bant Standart Kenar veya Askılı Kenar aşınma şeridi kullanılırsa hiçbir dişlinin mil üzerine sabitlenmesi önerilmez. Bu durumda, bandın yanal konumunu korumak için aşınma şeridi kullanılır.

ARA YATAKLAR

Geniş bant veya ağır gerilim yükleri altındaki konveyörlerde, bir ya da daha fazla ek rulman gerekebilir. Ek yataklar, defleksiyonu kabul edilebilir seviyelere indirmek için tahrik ve avara millerinin merkezini destekler. Aşırı tahrik mili defleksiyonu, bant ve diş arasında düzgün olmayan kavramaya yol açan, kaçınılması gereken bir durumdur.

Ara yataklar düşünüldüğünde mil eğilmesi formülleri yalnızca iki yatak tarafından desteklenen miller için geçerli olan formüllerden farklı olur. Milin merkezine yerleştirilmiş üçüncü bir rulman olduğunda defleksiyon formülü şu şekildedir:

Formül 12:

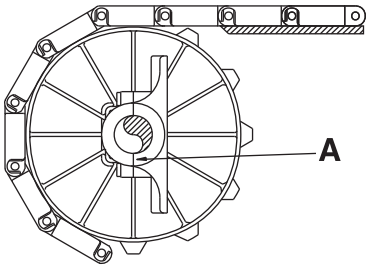
$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{\frac{w}{2} \times L_S^3}{E \times I}$$

$$= \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

Burada:
D_3 = üç (3) rulmanlı milde defleksiyon
L_S = rulmanlar arasındaki mil uzunluğu, inç (mm)
E = esneme katsayısı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri
I = kütle durgunluk anı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri
w = toplam mil yükü

Üçüncü yatak merkezden kaçık yerleştirildiğinde veya üçten fazla yatak kullanıldığında, analiz kullanışlı defleksiyon formüllerinin verilemeyeceği kadar karmaşık hale gelir. Tasarımcının 4. Bölümdeki chart'ları kullanarak bir güvenli en büyük ara mesafe belirlemesi daha basit bir yaklaşım olacaktır. Toplam mil yükü hesaplandıktan sonra Tablo 7: Maksimum Tahrik Mili Açıklık Mesafesi bölümünü kullanarak mevcut mil ölçüleri ve malzemeleri için maksimum açıklığı belirleyin.

Ara yataklar genellikle parçalı kaymalı yataklardır. Bunları konveyör çerçevesine, yatak yuvası ayrılma yüzeyi bandın hareket yönüne dik olacak şekilde monte edin. Ara rulman gerektiren durumlarda, oldukça büyük muhafaza boyutları nedeniyle en geniş pratik çapa sahip dişlileri kullanmak iyi bir uygulamadır. Aksi hâlde, mevcut olan sınırlı alana sığmasını sağlamak için rulmanda değişiklik yapılması gerekebilir.



A rulman muhafazası ayrımı, bant çalışma gidiş yönüne dik olmalıdır.
Şekil 177: Önerilen montaj

NOT: Ayrım bant hareketine paralelse yük kapasitesi önemli ölçüde azalır.

BOŞ DÖNER MİL VE DİŞLİ YERİNE RULO

Birçok uygulamada boş döner milleri ve bunların dişlileri, rulo defleksiyonunu telafi etmek için kütük miller tarafından desteklenen rulolarla değiştirilir. Bu boru rulolar aynı uzunlukta katı ve kare mil uygulamasından önemli dikkate değer ölçüde daha sağlam olabilir. Örneğin 4 inç (102 mm) — Schedule 40 boru ve 6 inç (152 mm) — Schedule 40 boru, sırasıyla 2,5 inç (63,5 mm) ve 3,5 inç (88,9 mm) çelik kare şaftların rijitlik değerinin iki katından fazlasına sahiptir. Dolayısıyla, yüklerin yüksek ve bandın geniş olduğu durumlarda bu türden ruloların kullanılması mil eğilmesinin kabul edilebilir düzeylere düşürülmesi için ara yatak gerekliliğini ortadan kaldırabilir. Bazı durumlarda bandı yanal tutmak için ruloların uçlarının flanşlanması veya sarılması gereklidir.

Boş döner mil yerine kayar avara dişlileri de kullanılabilir. Bkz. Kayar Avara Dişlileri. Geridönüşü temiz ve birikintisiz tutmak için kayar avara dişlileri kullanılır.

YUMUŞAK BAŞLAMALI MOTORLAR VE HİDROLİK KAPLİNLER

Yüksek hızlı veya ağır yüklü konveyörlerin hızlı başlatılması bant ve dişli ömrü için zararlıdır. Hızlı başlatma, ayrıca tahrik hattının tamamında da olumsuz etkilere neden olur. Motor gücü, bir fut bant genişliği başına 1/4 beygir gücünü (612 vat/metre) aştığında, Intralox, yumuşak başlamalı elektrik motorlarının, değişken frekanslı sürücülerin (VFD'ler) veya o anda mevcut olan hidrolik kaplinlerden birinin (ıslak veya kuru) kullanılmasını şiddetle önerir. Bu düzenekler, tahrik edilen konveyörün tedricen hızlandırılmasına (tedrici hızlandırma ve yavaşlatma) olanak tanımaları sayesinde tüm bileşenler için yararlıdır.

TAŞIMAYOLLARI

Intralox bant uygulamaları, hareketin yük taşıyan kısmında çeşitli taşımayolu düzenleriyle desteklenebilir. Bunların birincil amaçları daha düşük bir sürtünmeye sahip bir çalışma yüzeyi sağlamak ve hem banttaki hem de çerçevedeki aşınmayı azaltmak olduğundan tasarımın bu kısmına özen gösterin.

Taşımayolundaki bant temas yüzeyleri genellikle soğuk haddelenmiş, yüzey işlemi uygulanmış karbon veya paslanmaz çelik metalden ya da Intralox'tan tedarik edilebilecek yaygın kullanılan plastiklerden birinden imal edilmiş olabilir. Her bir malzemenin sürtünme özellikleri için Ürün Serisi içeriğindeki bant bilgileri sayfalarına veya ve içeriğindeki ilk hareket sürtünmesi ve çalışma sürtünmesi katsayılarına bakın. Intralox'tan temin edilebilen plastik aşınma şeritlerinin açıklaması için bkz. Aşınma Şeridi Tipleri ve Ölçüleri).

TÜM PLAKA TAŞIMAYÜZLERİ

Tüm plaka taşımayüzleri; metal, UHMW veya HDPE malzemeden imal edilen, bandın üzerinde kaydığı kesintisiz levhalardır. Bunlar tam bant enindedir boş döner ve tahrik millerinin neredeyse tam uzunlukları kadardır. Bu levhalar drenaj veya yabancı malzemelerin geçişi için yuvalar veya delikler barındırabilir. Ağır yüklü uygulamalarda, banda sağladıkları kesintisiz destek nedeniyle bu tür taşıma yüzü yüzeylerinin iyi bir seçim olduğu düşünülür. Malzeme önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

AŞINMA ŞERİDİ TAŞIMAYÜZLERİ

Tüm aşınma şeritleri Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) Polietilen olarak mevcuttur. Belirli şekiller Yüksek Yoğunluklu Polietilen (HDPE) ve Molibden dolgulu naylon (Nylatron) olarak da mevcuttur.

AŞINMA ŞERİDİ TİPLERİ VE ÖLÇÜLERİ

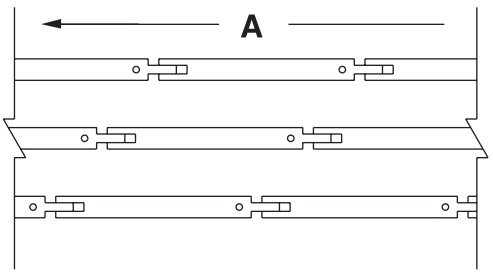
Intralox üç farklı çeşit aşınma şeridi sağlayabilir:

- Standart düz aşınma şeritleri UHMW, HDPE veya Nylatron'dan yapılmış, görece kalın, dar ve düz kollardır. UHMW ve HDPE düz aşınma şeritleri 0,25 inç (6,4 mm) kalınlık × 1,25 inç (31,8 mm) genişlik × 10 fit (3 m) uzunluktadır. Molibden dolgulu naylon (Nylatron) düz aşınma şeritleri 0,125 inç (3,2 mm) kalınlık × 1,25 inç (31,8 mm) genişlik × 8,5 fit (2,6 m) uzunluklarda bulunur. Bu şeritler doğrudan çerçeveye uygulanır ve kertikli deliklere plastik cıvatalarla ve somunlarla bağlanır. Bu yaklaşım, şeritlerin sıcaklık değişikliklerinde serbestçe genleşmelerine ve büzülmelerine olanak sağlar.
- İç içe geçmeli düz aşınma şeritleri çentikli bir uç tasarımına sahiptir; bu tasarım keskin kenarlar olmadan kesintisiz destek için bölümleri çakıştırır. 0,25 inç (6,4 mm) kalınlığında aşınma şeritleri, yalnızca ön uçta kısa boylarda bağlanır. Sıcaklık değişikliklerinden kaynaklanan uzamaya pay bırakmak için 0,375 inç (9,5 mm) boşluk bırakılır. Bunlar UHMW ve HDPE olarak mevcuttur.
- Normalde bant kenar koruması veya yanal aktarma gerekli olan uygulamalarda açılı ve takmalı aşınma şeritleri kullanılır. Bunlar UHMW olarak 10 fit (3 m) uzunluklarda mevcuttur. Standart açılı aşınma şeridine ek olarak çeşitli özel takmalı veya oturtmalı aşınma şeritleri mevcuttur. Bu şeritler sabitleyicilere gerek olmadan çerçeveye eklenir. Mevcut aşınma şeritleri ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. Aşınma şeritleri.

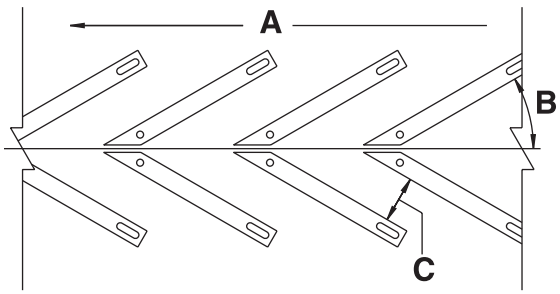
AŞINMA ŞERİDİ DÜZENLEMELERİ

- Düz, paralel ilerleyenler, bandın hareket yönüne paralel olan çerçeveye yerleştirilen, metal veya plastik şeritlerden oluşan desteklerdir. Kurulumu görece hesaplı olmasına rağmen bu şeritlerin dezavantajı bant aşınmasının şeritlerle temas halinde olan dar alanlara yoğunlaşmasıdır. Bundan dolayı, bu düzenleme yalnızca düşük yüklü uygulamalar için önerilir.
- V tipi şeritler çakışan "V" şeklinde yerleştirilerek bandın alt tarafı taşımayolu boyunca ilerlerken tam genişlik halinde desteklenir. Böylece aşınma eşit olarak dağıtılır. Tanecikli veya aşındırıcı materyallerin bandın altından çıkarılmasında açılı yüzey kullanımı etkili olabilir. Kir birikmesini önlemek için aşınma şeridinin noktaları arasında en azından 0,4 inç (10,2 mm) boşluk bırakılması önerilir. Bu düzenleme fazla yüklü uygulamalar için de iyidir. Bitişik V tipleri arasındaki boşluk azaltılarak, şeritlerdeki taşıma yükü ve bandın desteklenmeyen uzunluğu azaltılır.

Standart düz aşınma şeritleri değiştirilerek V-tipi dizi şekli elde edilebilir.



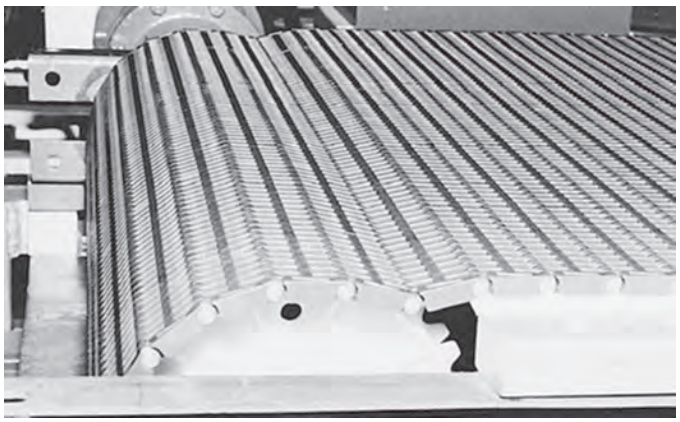
A çalışma yönü
Şekil 178: Düz, paralel aşınma şeridi düzenlemesi



A çalışma yönü
B 10 derece ile 30 derece arasında izin verilebilir
C geleneksel: 2 inç (51 mm), maksimum: 5 inç (127 mm)
Şekil 179: V-tipi aşınma şeridi düzenlemesi

SARKMA ÖNLEYİCİ TAŞIMAYÜZÜ AŞINMA ŞERİDİ AYARI

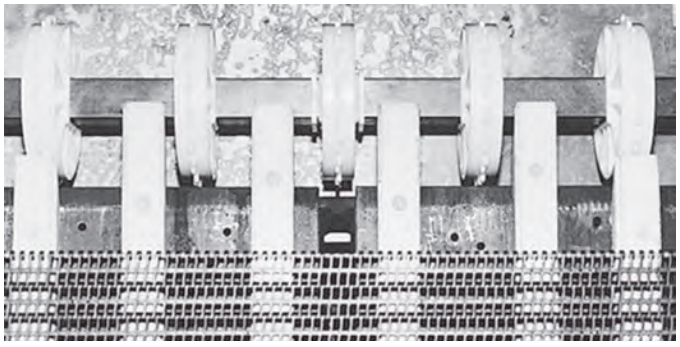
Belirli koşullar altında, bant geriliminin aşınma şeridi desteğinin sonu ile dişli desteği başlangıcı arasında ürünü destekleyecek kadar büyük değildir. Yeterli destek olmazsa bant bükülebilir.



Şekil 180: Burulan bant sıraları

Bu bükülme, dişliler arasındaki aşınma şeridi desteklerinin milin merkez hattının en çok 0,5 inç (12,7 mm) uzağına yerleştirilmesiyle önlenebilir.

1,07 inç (27,18 mm) veya daha küçük hatveli bantlar daha fazla desteğe ihtiyaç duyar ve 2 inç (51 mm) üzerinde desteklenmemiş aralık içermemelidir. Bandın ağırlık altında sarkmasını veya bombelenmesini önlemek için aşınma şeritlerini, şeritler arasındaki desteklenmemiş aralıkların en çok 2 inç (50,8 mm) olmasını sağlayacak şekilde yerleştirin. Hem paralel hem de V tipi desenler için desteğin bant gidiş yönüne olan açısından bağımsız olarak destek yapısına dik olan desteklenmeyen açıklığın genişliğini ölçün.



Şekil 181: Aşınma şeridi desteklerini dişliler arasına uzatma

AŞINMA ŞERİDİ TASARIMI

Sıcaklık Sınırları

UHMW-PE düz ve açılı aşınma şeritleri 160°F (71°C) sıcaklığa kadar önerilir. HDPE 140°F (60°C) sıcaklığa, Molibden dolgulu naylon (Nylatron) 250°F (121°C) sıcaklığa kadar önerilir.

Genleşme ve büzülme

Intralox düz ve açılı aşınma şeritlerinin kurulumu, genleşmeye ve büzülmeye izin vermelidir. Genleşme Katsayıları için bkz. Genleşme ve Büzülme. Çalışma sıcaklığının 100°F (38°C) veya daha düşük olduğu durumlarda şeritlerin karşılıklı uçlarını yataydan 30° açıyla kesmek ve 0,30 inç (7,6 mm) boyutunda bir boşluk sağlamak yeterlidir. 100°F (38°C), değerini aşan sıcaklıklarda kesimin açısı 60° olmalıdır. Açıklık genleşme hesaplamalarından belirlenmelidir. Bandın sorunsuz çalışması için aşınma şeridi birleşme yerlerinin kademelendirilmesi önerilir.

Kimyasal Direnç

UHMW ve HDPE aşınma şeritleri ile ilgili bilgi için Kimya Direnci Kılavuzu içeriğindeki polietilen sütunlarına bakın.

GERİDÖNÜŞLER VE GERGİLER

Intralox bant kullanan konvansiyonel konveyorların dönüş tarafları genellikle görece daha düşük gerilim yüklerine maruz kalır ancak yine de tasarımın genelinde çok önemlidir.

NOT: Dönüş tarafı gerilimlerinin yüksek olduğu çift yönlü ve it-çek tipi konveyörlerde tasarımın bu parçasına özel dikkat sarf edilmelidir. Bu konveyör tasarımları hakkında daha fazla bilgi için bkz. Özel Konveyörler.

BANT UZUNLUĞUNUN DENETİMİ

Geri dönüşün temel işlevlerinden biri de çalışma sırasında bant uzunluğundaki değişiklikleri düzgün şekilde kontrol altında tutmaktır.

NOT: Bant uzunluğunun kontrol edilmesi, bandın tahrik mili dişlilerinden ayrıldıktan sonra yeterli gerilimi korumasında oldukça önemlidir. Düzgün tasarım ölçütleri takip edilmezse uzunluğu artan bir bant tahrik dişlilerinden kurtulabilir.

Soğuk ortamlarda büzülen bir bant fazla gerilmeye ve ek bant sağlanmazsa milin aşırı yüklenmesine neden olabilir. Bantlar, üç faktör nedeniyle çalışma sırasında uzayabilir veya büzülebilir: sıcaklık değişiklikleri, yük altında uzama (gerinim) ya da alıştırma ve aşınma nedeniyle uzama.

SICAKLIK DEĞİŞİKLİKLERİ

Bantların ortalama ortam koşullarında, normalde yaklaşık 70°F (21°C) sıcaklıkta monte edildikleri varsayılırsa çalışma sırasında ortaya çıkan önemli bir sıcaklık değişikliği bandın büzülmesine veya uzamasına neden olur. Termal büzülmenin veya genleşmenin büyüklüğü; bandın üretildiği malzemeye, sıcaklık farklarına ve toplam bant uzunluğuna bağlıdır. Belirli bir uygulamadaki sıcaklık etkilerini belirlemek için bkz. Genleşme ve Büzülme.

YÜK ALTINDA UZAMA (GERİNİM)

Tüm bantlar, gerilim uygulandığında uzar. Uzunluk artış miktarı; bandın serisine ve tipine, bandın üretildiği malzemeye, uygulanan gerilim miktarına (bant çekmesi) ve çalışma sıcaklığına bağlıdır. Genel olarak, düzeltilmiş bant çekmesinin (ABP) izin verilen bant dayanımının (ABS) yaklaşık %30'u kadar olduğu geleneksel konveyörlerde yüke bağlı olan bu uzama, konveyör uzunluğunun yaklaşık %1'i kadardır. ABP değeri ABS'ye ulaşırsa bu gerinim konveyörün uzunluğunun %2,5'ini geçmemelidir.

ALIŞTIRMA VE AŞINMA NEDENİYLE UZAMA

Yeni bantlar, genellikle çalıştırıldıkları ilk günlerde menteşe çubuklarının ve modüllerin yerine oturması nedeniyle uzar. Ağır yüklerin veya aşındırıcıların olduğu bazı çok zorlu uygulamalarda, eski bantlar menteşe çubuklarının aşınması ve modüllerin menteşe çubuğu deliklerinin genişlemesi nedeniyle uzar.

ZİNCİR SARKMASI

Yük altında uzamadan, sıcaklık değişimlerinden ve hatve uzamasından dolayı düşük gerilimli Intralox bantlarında doğru arka gerilimin ve bant depolamasının sağlanması için zincir sarkması gereklidir. Uzunluğu fazla artan uygulamalar için başka ağırlık gergisi düzenlemeleri gerekebilir. Bu alternatif düzenlemelerin açıklaması için bkz. Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri.

GERİ DÖNÜŞ GERİLİMİ

Bant-dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisinden hemen sonra yeteri kadar geridönüş gerilimi olmalıdır. Bu gerilime yaygın olarak geri dönüş gerilimi adı verilir.

Tahrik dişlilerinin hemen ardından gelen ilk zincir sarkması bölümünün aralık uzunluğu ve derinliği bu geri dönüş gerilimini sağlar. Aralık artırıldıkça veya derinlik azaltıldıkça geri dönüş gerilimi artar. Bu nedenle, bu zincir sarkması derinliğinin aşağıdaki çizimlerdeki önerileri aşmasına izin vermeyin. Ayrıca, sarkan bandın konveyör çerçevesinde alttan taşmasına da izin vermeyin. Bu yaklaşım, geri dönüş gerilimini büyük ölçüde azaltır ve dişlilerin kavramadan çıkmasına neden olabilir.

Tahrik dişlisinden hemen sonra gelen ruloya genellikle *baskı rulosu* adı verilir. Ay ruloyu, bandın tahrik dişlilerinin etrafında 180 derece ila 210 açıyla sarılmasını sağlayacak şekilde konumlandırın. Boyut Tanımları içeriğindeki "C" boyutuna bakın.

Konvansiyonel konveyorların tasarımında, bant-dişli bağlantısının iyi olması için gerekli olan sarkma ve gerilim miktarının tam olarak bilinmesi nadiren gereklidir. Bant uzunluğundaki değişikliklerin kontrol altında tutulması için zincir sarkmasının kullanıldığı durumlarda yan yana iki destek arasında sarkan ek veya artan bandın uzunluğunun ve bu sarkan bölümden dolayı oluşan gerilimin bilinmesi gerekli olabilir. Bu etkenleri belirlemeye yönelik formüller için bkz. Formüller. Bu basitleştirilmiş formüller zincir sarkması koşullarının sonuçlarını tahmin etmek için yaklaşık değerler verir. Zincir eğrileri ile ilgili gerçek formüller daha karmaşıktır. Ancak, uygulamada, boşluk-sarkma oranı büyük olduğunda bu basit formüller çoğu uygulama için önemli oranda isabetli olur. Örneğin 10 - 1 şeklinde bir boşluk-sarkma oranında gerilim formüllerindeki hata yaklaşık %2 olur.

STANDART GERİDÖNÜŞLER

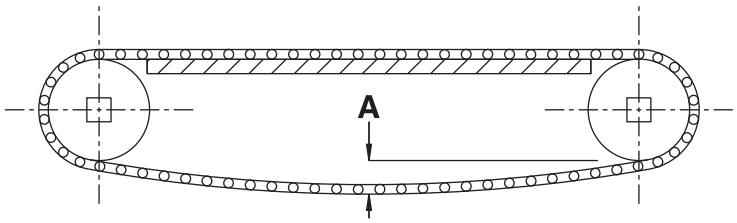
Uçtan tahrikli konveyörlerin çoğu için aşağıdaki yönergeleri kullanın.

- Daha uzun konveyörlerdeki tüm geridönüş desteği gruplarının veya kısa konveyörlerdeki tahrik dişlileri ile avare dişlileri arasındaki zincir sarkması derinliği değerinin (A) 1 inç (25,4 mm) ile 4 inç (102 mm) arasında olduğundan emin olun.
- 6 ft (1,8 m) veya daha uzun konveyörlerde:
  - Baskı rulolarını (B) tahrik ve avare millerinden 9 inç ila 18 inç (229 mm ila 457 mm) mesafeye yerleştirin.
  - Baskı desteğini, bandın dişliler etrafında 180 derece ila 210 açıyla sarılmasını sağlayacak şekilde konumlandırın.
  - Geri dönüş destekleri arasındaki mesafenin (C) 36 inç ila 48 inç (914 mm ila 1219 mm) olmasını sağlayın.[1]. Bu mesafe, dişlinin iyi bir şekilde bağlanması için doğru miktarda geridönüş tarafı gerginliği sağlamak üzere uygun zincir sarkması değerini baskı rulosu konumuyla birleştirir.
  - 1,07 inç (27 mm) değerine varan bant hatveleri için minimum geridönüş desteği rulosu çapı (D) 2 inçtir (51 mm). Daha geniş bant hatveleri için minimum geridönüş desteği rulosu çapı 4 inçtir (102 mm).

Aşağıdaki şekillerde çoğu uygulamada başarılı olmuş, önerilen geridönüş düzenlemeleri sağlanmaktadır.

KISA KONVEYÖRLER

6 ft'in (1,8 m) altındaki çok kısa konveyörlerde, genellikle geri dönüş desteğine gerek yoktur. Zincir sarkması maksimum 4 inç (102 mm) ile sınırlıysa yalnızca tahrik dişlileri ile avara dişlileri arasındaki zincir sarkması, çalışmanın iyi olması için yeterlidir.

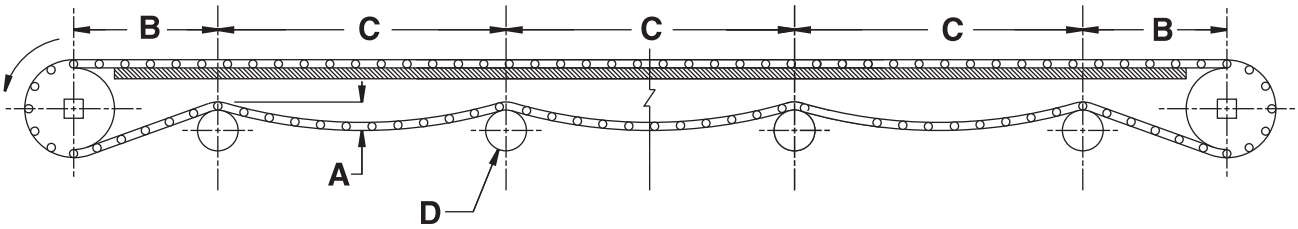


A zincir sarkması
Şekil 182: Kısa konveyörler—6 ft'ten (1,8 m) kısa

ORTA İLA UZUN KONVEYÖRLER

Daha uzun konveyörlerde, ara dönüş desteği sağlamak gerekir ancak toplam uzunluğun önemli bir kısmı için bant desteklenmemelidir.

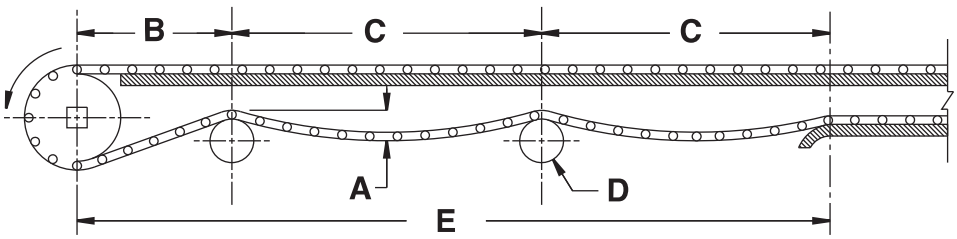
[1] S100 ve S400'ün geridönüş destekleri arasında 48 inç ila 60 inç (1219 mm ila 1524) mm olması gerekir.



A zincir sarkması
B baskı rulosu ile tahrik ya da avare mili arasındaki mesafe.
C geri dönüş destekleri arasındaki mesafe
D geri dönüş desteği (rulo veya takoz)
Şekil 183: Orta ila uzun konveyörler—6 ft (1,8 m) ve daha uzun

KAYAR YATAK GERİDÖNÜŞLERİ

Kayar yataklı geridönüşlerde, kayar yataklar ve tahrik dişlileri arasındaki mesafenin (E) en az 60 inç (1524 mm) olduğundan emin olun. Geridönüş ruloları ve kayar yatak birleşimi de kullanılabilir. Zincir sarkması bölümlerinin toplam uzunluğunun konveyör uzunluğunun en az 3'te 1'i olduğundan emin olun.



A zincir sarkması
B baskı rulosu ile tahrik ya da avare mili arasındaki mesafe
C geri dönüş destekleri arasındaki mesafe
D geri dönüş desteği (rulo veya takoz)
E kayar yataklar ve tahrik dişlileri arasındaki mesafe
Şekil 184: Kayar yatak geridönüşü

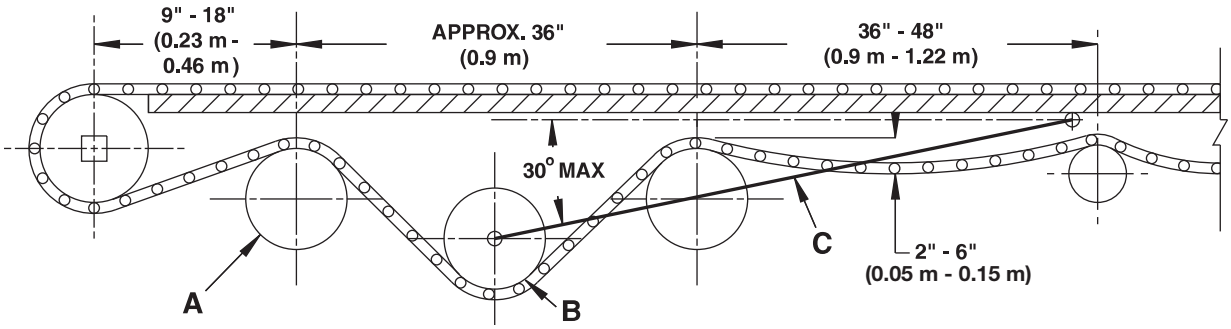
ÖZEL AĞIRLIK GERGİSİ DÜZENLEMELERİ

Zincir sarkması dinamik bir gerdirme yöntemi olarak tanımlanabilir. Birçok uygulamada dişlilerin kaymasını önleyecek yeterli gerilimi sağlamaz. Bu durumlarda başka ağırlık gergisi türleri gereklidir.

AĞIRLIK GERGİLERİ

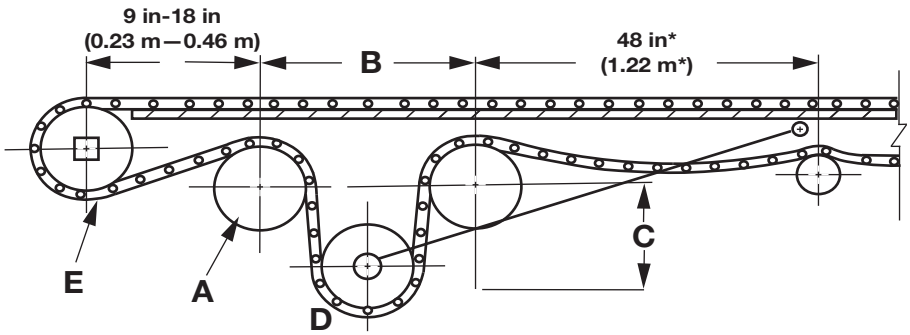
Ağırlık stilindeki ağırlık gergileri genellikle geridönüşte bant üzerindeki bir rulodan oluşur. Rulo ağırlığı, dişli bağlantısının korunması için gerekli olan gerilimi sağlar. Geridönüş yolunun tahrik mili ucuna yakın yerleştirildiği zaman ağırlığın en etkili olduğu zamandır. Bu ağırlık gergileri

- 75 fit'in (23 m) üzerinde uzunluk veya
- 150 fit/dak'nın (30 m/dak) üzerinde bant hızlarıyla 50 fit'in (15 m) üzerinde uzunluk veya
- Büyük sıcaklık değişikliklerine maruz kalan veya
- 50 fit/dak'nın (15 m/dak) üzerinde hızlarda, 25 lb/fit²'den (120 kg/m²) ağır yüklerle sık çalıştırılan geleneksel konveyörler için önerilir. 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 4 inç (100 mm) rulo çapı ve minimum 10 lb/fit (15 kg/m) dönüş gerilimi yaratacak kütleyi sağlayan bant genişliği gereklidir. Bu dönüş gerilimi, izin verilen %100 bant çekmesinde dişli kavramasının uygun şekilde olmasını sağlar. 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için önerilen değerler: 6 inç (152 mm) çap ve 20 lb/fit (30 kg/m) değerinde bant genişliğidir.



A yük taşıyan miller (tipik)
B ağırlık gergisi rulosu
C döner kol

Şekil 185: Kısa konveyörlerde geri dönüş gerilimi oluşturma



A yük taşıyıcı rulo yarıçapı, bant hatvesinin en az üç (3) katı olmalıdır.
B ağırlık gergisi ruloları arasındaki açıklığın, yer çekimi alma makarasından daha büyük olması için yeterince aralıklı
C bu uzaklık bant hatvesinden en az üç (3) kat büyük olmalıdır
D ağırlık gergisi rulosu en az A kadar büyük (gerekirse isteğe bağlı döner kol)
E tahrik dişlisi
***** tipik

Şekil 186: Uzun konveyörlerde geri dönüş gerilimi ve bant depolama yeri oluşturma

Yük Taşıyıcı Rulo Çapları

Yük Taşıyıcı Rulo Çapları			
Bant Hatvesi		Yük Taşıyıcı Rulo Çapı	
inç	mm	inç	mm
0,5	12,7	2	50,8
0,6 - 1	15,2 - 25,4	4	101,6
2	50,8	6	152,4

VİDA GERDİRMELERİ

Vida gerdirmeleri, mili boylamasına hareket ettirmek için ayarlanabilir makine vidaları kullanarak genellikte boşta olan millerden birinin konumunu kaydırır ve bu da konveyör uzunluğunu değiştirir. Mil yatakları konveyor çerçevesindeki yatay yuvalara yerleştirilir. Vidalı gergiler yalnızca zincir sarkmasını en iyi konumuna döndürmek üzere küçük düzeltmeler yapmak için kullanılabilir. Bunlar birincil uzunluk kontrol tertibatları olarak kullanılmamalıdır.

Vida ağırlık gergilerinin dezavantajları millerin kolaylıkla yanlış hizalanması ihtimali ve bant ve dişli ömrünü azaltacak ve milin eğriliğini artıracak şekilde bandın aşırı sıkılması ihtimalidir.

ÖZEL KONVEYÖRLER

ÇİFT YÖNLÜ KONVEYORLAR

Çift yönlü konveyörler genellikle iki temel tahrik yapılandırmasında tasarlanır: çek-çek tipi ve it-çek tipi. Bu iki yapılandırma bazı ortak özellikleri paylaşır ancak her birinin bazı avantajları ve dezavantajları vardır. Belirli bir uygulama için en iyi yapılandırmayı belirlemek amacıyla aşağıdaki bilgileri kullanın.

ÇEK-ÇEK TİPİ KONVEYÖRLER

Çek-çek tipi konveyörler her iki yönde de çalışabilecek şekilde tasarlanmıştır. Çek-çek tasarımlarından en yaygın üç tanesi; merkez tahrik, iki motorlu tahrik ve çift zincirle uçtan tahriktir.

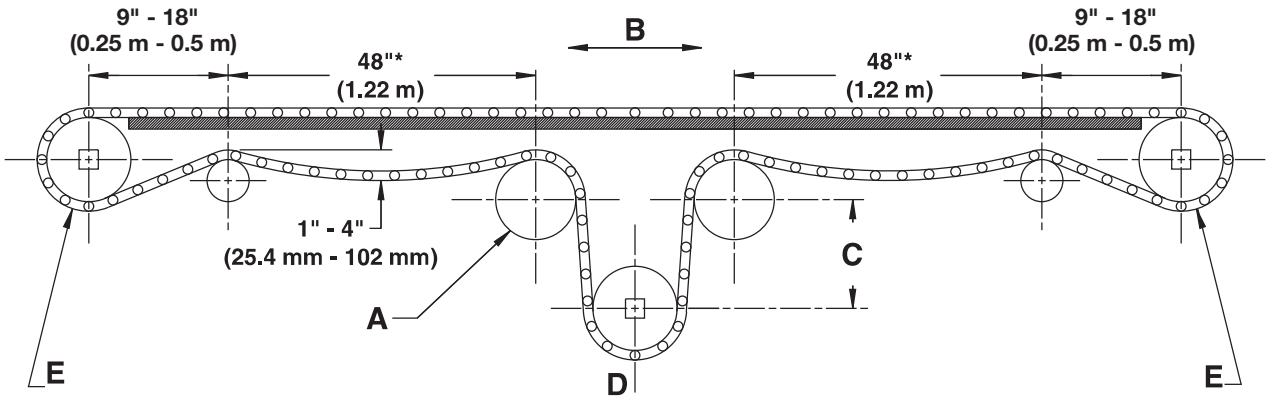
Merkez Tahrikli Konveyörler

Merkez tahrikli konveyör tasarımında çift yönlü tahrik mili konveyörün merkezine yakın olan geridönüşe yerleştirilmiştir. Bu tahrik milini, zincir sarkması olan bölümler içeren geridönüşün her iki tarafında yeterli bant gerilimi oluşturacak şekilde yerleştirin. Bu tasarım, yük taşıyıcı ruloları kullanır ve bu yükü desteklemek için tasarlanmış millerle rulmanlar gerektirir.

Merkez tahrikli çift yönlü konveyörler düzgün tasarlandığında, 180 derecenin üzerinde dönüş açısında dişli kavraması gerçekleştiğinden mükemmel çalışma özellikleri gösterir. Ayrıca, yalnızca bir adet çift yönlü motor gereklidir.

NOT: Bant gerilimi konveyörün her iki ucundaki avare millerinin hem taşımayolu tarafına hem de geridönüş tarafına uygulandığından, bu millerin düzeltilmiş bant çekmesi (ABP) hesaplamaları ile belirlenen bant geriliminin iki katına göre tasarlanması gerekir. Dolayısıyla mil defleksiyonu hesaplamaları ve dişli aralığının belirlenmesi ABP'nin iki katına göre yapılmalıdır. Bu büyük mil yükleri nedeniyle bu tasarımlarda çok büyük millerin kullanılması veya avare mili ve dişlileri yerine rulo kullanılması gerekebilir.

Merkez Tahrikli Konveyörleri için Yük Taşıyıcı Rulo Çapları			
Bant Hatvesi		Yük Taşıyıcı Rulo Çapı	
inç	mm	inç	mm
0,5	12,7	2	50,8
0,6 - 1	15,2 - 25,4	4	101,6
2	50,8	6	152,4
2,5	63,5	8	203,2

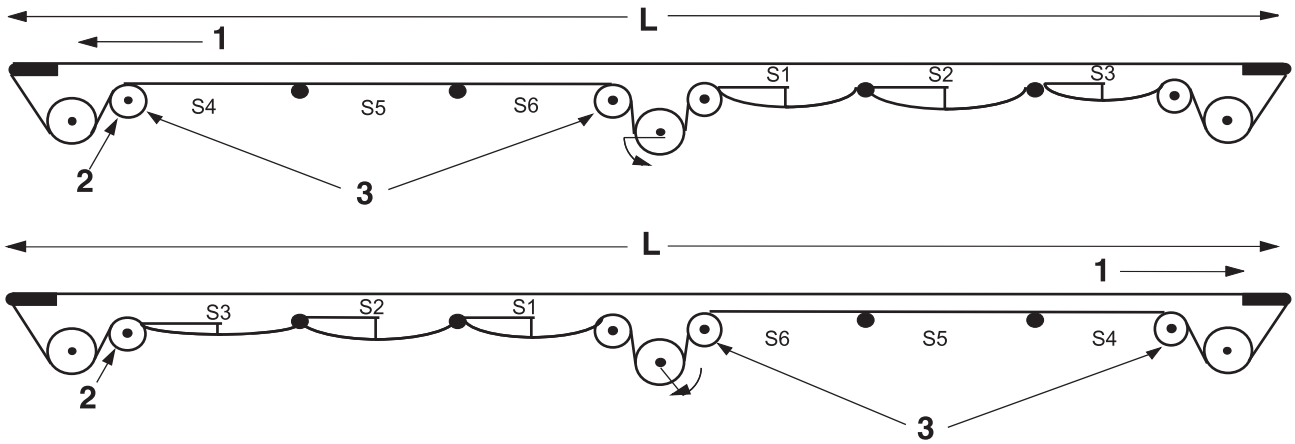


A Yük taşıyıcı rulolar (tipik)
B Bant hareketi
C Bu uzaklık bant hatvesinden en az üç (3) kat büyük olmalıdır
D Tahrik dişlileri
E Ara rulman kullanmaktan kaçınmak için dişliler yerine rulolar kullanılabilir. Genişliğin iki katından büyük olmayan uzunluğa sahip konveyörlerde flanşsız rulolar kullanılabilir. Daha uzun konveyörlerde rulolar flanşlı olmalı ve flanş ile bant kenarları arasında 3/16 inç ila 3/8 inç (5 mm ila 10 mm) boşluk payına izin verilmelidir.

NOT: Ortam sıcaklığının üzerindeki sıcaklıklarda çalışan bantlarda, bu boşluk çalışma sıcaklığında geçerli olmalıdır.

* tipik

Şekil 187: Yük taşıyıcı rulolu merkez tahrikli çift yönlü konveyör



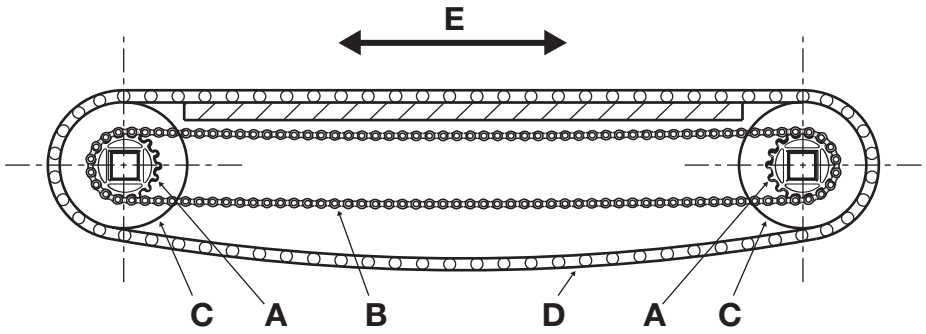
1 Bant hareketi
2 Baskı ruloları
3 Reaksiyon kuvveti
L Konveyör uzunluğu, ft (m), merkez hattından merkez hattına
Şekil 188: Bıçak ağızlı merkez tahrikli çift yönlü konveyör

Çift Motorlu Tahrik Konveyörleri

İki motorlu tahrik tasarımının görece daha düşük geridönüş bandı gerilimi avantajı vardır ancak bu tasarım ek donanım (örn. ek motor ve kaymalı kaplin) ve elektrikli kontrol komponentleri gerektirir. Gerekli olan ek donanıma rağmen, ağır yükleri olan çok büyük konveyörlerde, bu yaklaşım genellikle en pratik tahrik sistemini sağlar.

Çift Zincirle Uçtan Tahrikli Konveyörler

Bir diğer düşük gerilim seçeneği tersine çevrilebilir, tek motorlu tasarımdır. Bu konveyör tasarımında, dönüşümlü olarak konveyör millerindeki iki zincir dişlisinden birini tahrik eden bir makaralı zincir kullanılır. Bu tasarım için gereken ek donanım, maliyeti artırır. Makaralı zincir uzunluğu nedeniyle çift zincirle uçtan tahrikli tasarım genellikle kısa konveyörlerde kullanılır. Bu tasarımın bir örneği için aşağıdaki şekle bakın.



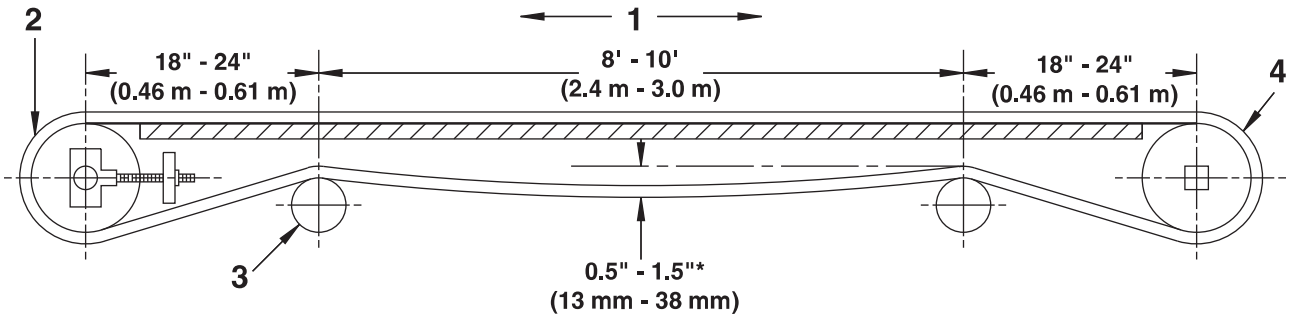
A zincir dişlisi
B makaralı zincir
C bant tahrik dişlisi
D bant
E bant hareketi
Şekil 189: Çift zincirle uçtan tahrikli konveyör

İT-ÇEK KONVEYÖRLER

İt-çek tasarımlarında geridönüş gerilimine, mil defleksiyonuna ve dişli aralıklarına özel dikkat gösterilmesi gerekir. Tahrik mili yükü kendine doğru çekerken konveyör diğer geleneksel birimler gibi hareket eder. Bandın hareket yönü ters çevrildiğinde, tahrik mili yüklü bandı iter. Bu durumda dönüş tarafı gerilimi taşımayüzü geriliminden büyük değilse dişli kayabilir veya atlayabilir. Taşımayüzünde artan bant yukarı doğru bükülebilir ve bu durum ürün taşıma sürecini etkileyebilir.

İt-çek tipi çift yönlü konveyörün gerekli geri dönüş tarafı bant gerilimiyle tasarlanması önemlidir. Bu gerilimin taşımayüzü tarafındaki ABP'nin yaklaşık %120'si olması gerektiği tecrübeyle belirlenmiştir. Taşımayüzü ABP değerini belirlemek için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri veya Formüller. Taşımayolu tarafı ABP değerini belirledikten sonra, gerekli geridönüş gerilimini hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın.

Gerekli geridönüş gerilimi = 1,2 × ABP.



1 bant hareketi
2 vida gerdirme tarafı
3 rulo veya takoz
4 tahrik dişlisi
***** sarkma

Şekil 190: İt-çek tipi çift yönlü konveyor

Mil Defleksiyonu ve Dişli Aralığı Üzerindeki Etki

Bant dişlilere yaklaşıp ayrıldıkça hem tahrik millerinde hem de avare millerinde bir gerilim yükü oluştuğundan, toplam mil yükü konvansiyonel çift yönlü konveyörün iki katından fazla olur. Bundan dolayı, mil defleksiyonu hesaplanırken ek bant gerilimi için toplam çalışma mil yükünün artırılması çok önemlidir. Düzeltilmiş bant çekilmesi şuradan bulunabilir:

Formül 13:

Düzeltilen ABP = 2,2 × ABP

Toplam mil yükünü ve mil defleksiyonunu hesaplarken bu değeri kullanın. Bu değerlerin formülleri, Bant Seçimi Yönergeleri veya Formüller içeriğinde bulunabilir. Bant dişlilerin her iki tarafından gerdirildiği için bu konveyörlerde 0,22 inç (5,6 mm) gibi daha büyük bir mil defleksiyonuna izin verilebilir.

Mil dişlilerinin doğru aralıklarını belirlerken düzeltilmiş ABP de kullanılabilir. Söz konusu bant için tahrik mili dişli aralığı çizelgesine Ürün Serisi bakın. Defleksiyon ve dişli aralığı hesapları için her iki milin de tahrik mili olarak değerlendirilmesi gerektiğini unutmayın.

Geri dönüş gerilimi itme-çekme biriminin tahriki için gereken gücü ve torku etkilemez ancak daha büyük mil yükü rulmanlar üzerindeki yükleri etkiler. Mil rulmanlarını seçerken her zaman bu ek yükü hesaba katın.

YÜKSELTME KONVEYORLARI

Yükseltme konveyörleri, yatay konveyörlere benzer ancak iyi çalışma için gerekli olan çeşitli tasarım farklarına sahiptir. İlk olarak, üst milin tahrik mili olması şiddetle önerilir. Ürünü pozitif eğimde yukarı itmenin aşırı zor olması bunun tercih edilebilir bir alternatif olmasını engeller. İkincisi, eğimin açısı arttıkça zincir sarkmasının uzunluk kontrolü yöntemi olarak etkinliği azalır. Intralox, alt milde veya avare milinde mekanik bir ağırlık gergisi yönteminin (vida ya da yay) kullanılmasını önerir.

Yükseltme konveyörleri için neredeyse her zaman, ek tasarım gereksinimleri oluşturan kanatlar ve yan korumalar kullanılması gerekir. Örneğin geri dönüş destekleri veya kayar yataklar bu kanatların veya yan korumaların konveyörün sorunsuz çalışmasını etkilemeyeceği şekilde tasarlanmalıdır.

YÜKSELTME KONVEYÖRLERİ İÇİN GENEL YÖNERGELER

Aşağıdaki genel notlar tüm yükseltme konveyörleri için geçerlidir. Çizimler ve ek notlar için bkz. Modeller.

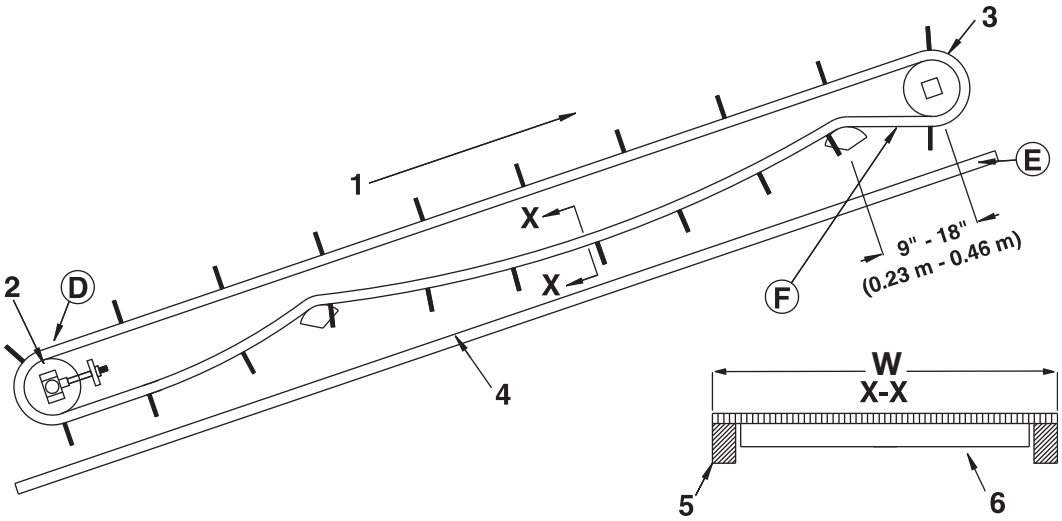
- Ara noktalarda dişliler kullanılırsa merkez dişlileri KORUNMAZ.
- Rulolar veya takozlar kullanılırsa 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 3 inç (76 mm) minimum yarıçap ve 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için 5 inç (127 mm) minimum yarıçap sağlayın.
- Aşınmayı en aza indirmek için geri tutma takozu yarıçapının uygulamanın izin vereceği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum yarıçap 6 inç'tir (152 mm).
- İç rulonun veya takozun çapı minimum 3 inç (76 mm) olmalıdır.
- Bant ve dişliler arasından ürünlerin veya yabancı maddelerin düşmesi bekleniyorsa boştaki uca silindir ya da yivli tambur koymayı düşünün.
- Damlama tavalarını tahrik dişlileri ve ilk takoz veya rulo arasındaki kanatlardan ve yan korumalardan uzakta tutun.
- Dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisi ile ilk rulo veya takoz arasında bant sarkması oluşmasına izin vermeyin.

MODELLER

- Yukarı Eğimli Konveyörler
- İnişli Konveyörler
- Bant Kenarı Kayar Destek Geridönüşlü Yükseltme Konveyörleri
- Geniş Yan Korumaları ve Geridönüş Desteği Takozları Olan Yükseltme Konveyörleri
- Geridönüş Destek Takozlarıyla Yükseltme Konveyörleri

Yukarı Eğimli Konveyörler

- 1,07 inç (27,2 mm) büyük bant hatveleri için bant genişliği (W) 24 inç (610 mm) değerini aşıyorsa kanadın orta noktasında bir çentik sağlayın. 1,07 inçten (27,2 mm) küçük veya bu değere eşit bant hatveleri için bant genişliği 18 inçten (457 mm) büyükse kanatların orta noktalarında bir çentik sağlayın.
- Bant ve dişliler arasından ürünlerin veya yabancı maddelerin düşmesi bekleniyorsa boştaki uca tambur ya da merdane (D) koymayı düşünün.
- Damlama tepsilerini (E) tahrik dişlileri ve ilk takoz veya rulo arasındaki kanatlarla yan korumalardan uzakta tutun.
- Dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisi ile ilk rulo veya takoz arasında bant sarkması oluşmasına izin vermeyin. (F)

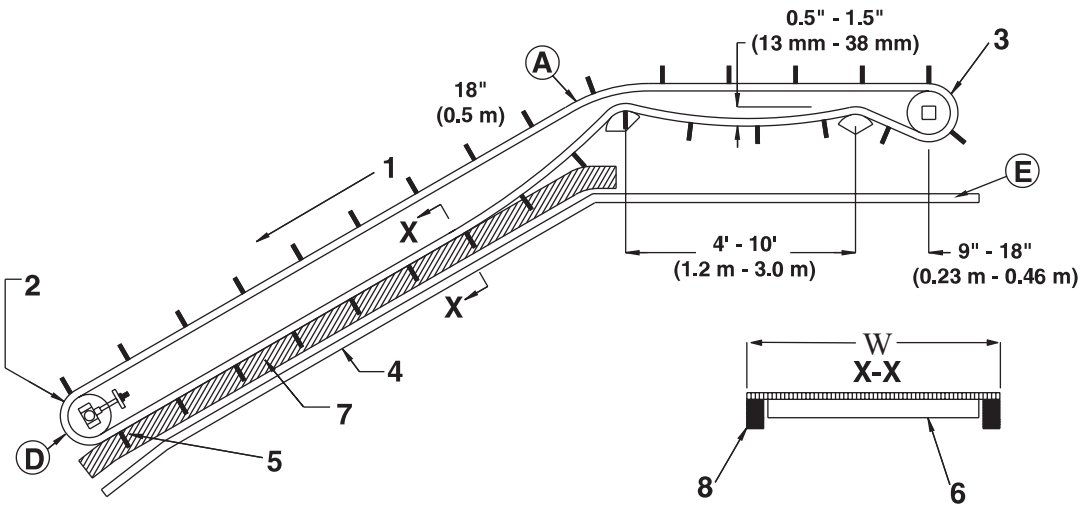


1 çalışma yönü
2 avare dişlisi
3 tahrik dişlisi
4 muhafaza veya damlama tepsisi
5 takoz veya rulolar
6 kanatlar
D tambur ya da merdane
E damlama tepsisi
F sarkmadan kaçınma
W bant genişliği

Şekil 191: Konveyorun eğimini artırın

İnişli Konveyörler

- 10 lb/ft^2 (50 kg/m^2) altındaki yükler için 4 ft ila 5 ft (1,2 m ila 1,5 m) uzunluğunda zincir sarkması sağlayın. 10 lb/ft^2 (50 kg/m^2) üzerindeki yükler için 8 ft ila 10 ft (2,5 m ila 3 m) uzunluğunda zincir sarkması sağlayın.
- Ara noktalarda (A) dişliler kullanılırsa merkez dişlileri KORUNMAZ. Rulolar veya takozlar ara noktalarda kullanılırsa 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 3 inç (76 mm) minimum yarıçap ve 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için 5 inç (127 mm) minimum yarıçap gereklidir.
- Bant ve dişliler arasından ürünlerin veya yabancı maddelerin düşmesi bekleniyorsa boştaki uca tambur ya da merdane (D) koymayı düşünün.
- Damlama tepsilerini (E) tahrik dişlileri ve ilk takoz veya rulo arasındaki kanatlarla yan korumalardan uzakta tutun.
- Bant genişliği (W) 24 inç (610 mm) değerini aşıyorsa bir orta çentik sağlayın.
- Geri dönüşte uygun bant gerginliğini korumak için avare uçta aktif ağırlık gergisi kullanın.

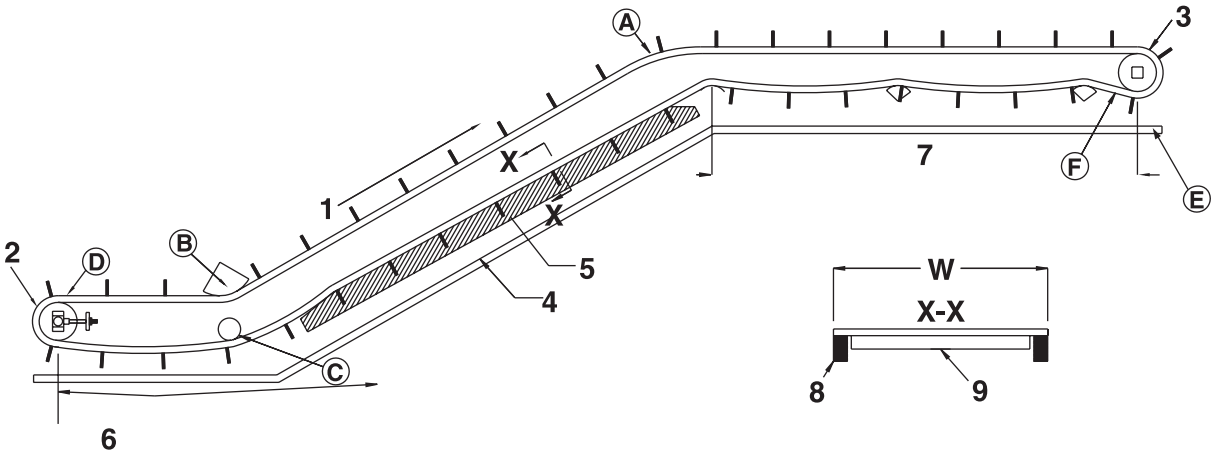


1 çalışma yönü
2 avare dişlisi
3 tahrik dişlisi
4 gerekirse koruma veya damlama tepsisi
5 aktif ağırlık gergisi avare uç
6 kanatlar
7 kayar destekler
8 bant kenarlarında kayar destekler
A ara noktalar
D tambur ya da merdane
E damlama tepsisi
W bant genişliği

Şekil 192: Konveyorun eğimini azaltın

Bant Kenarı Kayar Destek Geridönüşlü Yükseltme Konveyörleri

- Ara noktalarda (A) dişliler kullanılırsa merkez dişlileri KORUNMAZ. Rulolar veya takozlar kullanılırsa 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 3 inç (76 mm) minimum yarıçap ve 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için 5 inç (127 mm) minimum yarıçap sağlayın.
- Aşınmayı en aza indirmek için geri tutma takozu (B) yarıçapının uygulamanın izin vereceği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum yarıçap 6 inç'tir (152 mm).
- İç rulonun veya takozun (C) çapı minimum 3 inç (76 mm) olmalıdır.
- Bant ve dişliler arasından ürünlerin veya yabancı maddelerin düşmesi bekleniyorsa boştaki uca tambur ya da merdane (D) koymayı düşünün.
- Damlama tepsilerini (E) tahrik dişlileri ve ilk takoz veya rulo arasındaki kanatlarla yan korumalardan uzakta tutun.
- Dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisi ile ilk rulo veya takoz (F) arasında bant sarkması oluşmasına izin vermeyin.
- Zincir sarkmasının beklenen bant uzamasını soğurması için yeteri kadar desteksiz uzunluk (6) sağlayın. Alternatif olarak aktif avare ağırlık gergisi (ağırlık tipi, yaylı veya pnömatik tip) sağlayın.
- 1,07 inçten (27,2 mm) büyük bant hatveleri için bant genişliği 24 inç (610 mm) değerini aşıyorsa orta çentik (9) sağlayın. 1,07 inçten (27,2 mm) küçük veya bu değere eşit bant hatveleri için bant genişliği 18 inçten (457 mm) büyükse orta çentik sağlayın.

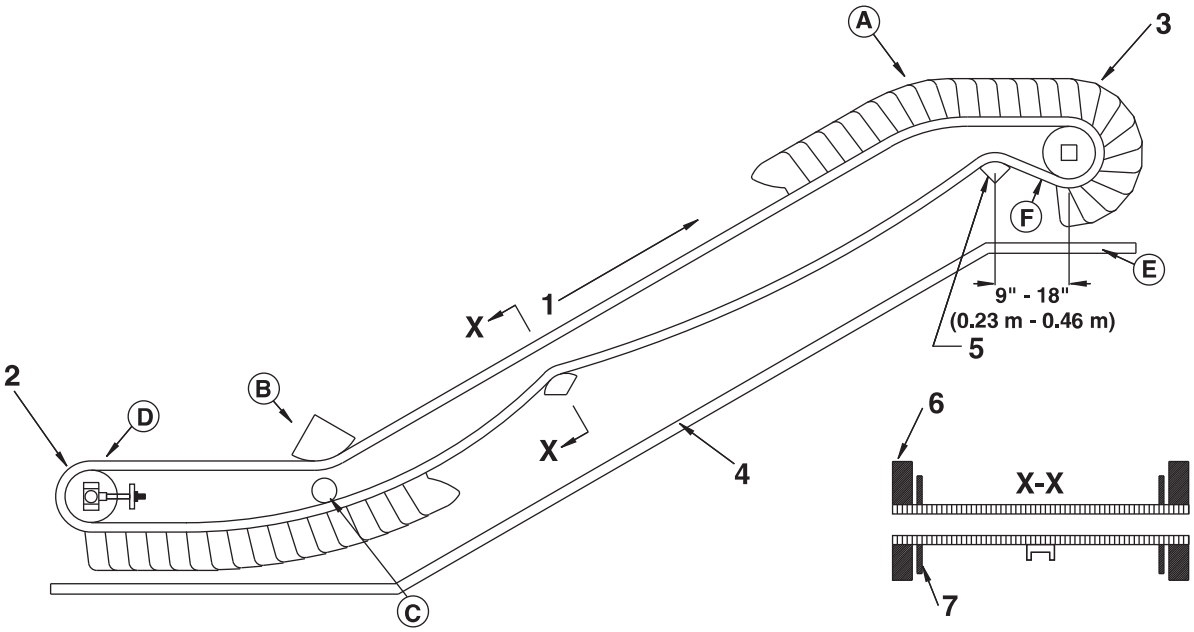


1 çalışma yönü
2 avare dişlisi
3 tahrik dişlisi
4 muhafaza veya damlama tepsisi
5 kayar destekler
6 zincir sarkması için desteklenmeyen uzunluk
7 şuradaki geridönüş tasarım boyutlarını kullanın: Standart Geridönüşler
8 bant kenarlarında kayar destekler
9 gerekirse orta çentik
A ara nokta
B geri tutma takozu
C iç rulo veya takoz
D tambur ya da merdane
E damlama tepsisi
F sarkmadan kaçınma
W bant genişliği

Şekil 193: Bant kenarı kayar destek geridönüşlü yükseltme konveyörü

Geniş Yan Korumaları ve Geridönüş Desteği Takozları Olan Yükseltme Konveyörleri

- Ara noktalarda (A) dişliler kullanılırsa merkez dişlileri KORUNMAZ. Rulolar veya takozlar kullanılırsa 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 3 inç (76 mm) minimum yarıçap ve 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için 5 inç (127 mm) minimum yarıçap sağlayın.
- Aşınmayı en aza indirmek için geri tutma takozu (B) yarıçapının uygulamanın izin vereceği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum yarıçap 6 inç'tir (152 mm).
- İç rulonun veya takozun (C) çapı minimum 3 inç (76 mm) olmalıdır.
- Bant ve dişliler arasından ürünlerin veya yabancı maddelerin düşmesi bekleniyorsa boştaki uca tambur ya da merdane (D) koymayı düşünün.
- Damlama tepsilerini (E) tahrik dişlileri ve ilk takoz veya rulo arasındaki kanatlarla yan korumalardan uzakta tutun.
- Dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisi ile ilk rulo veya takoz (F) arasında bant sarkması oluşmasına izin vermeyin.
- Geri eğilme takozları veya ruloları (5) minimum 4,5 inç (115 mm) yarıçapa sahip olmalıdır.



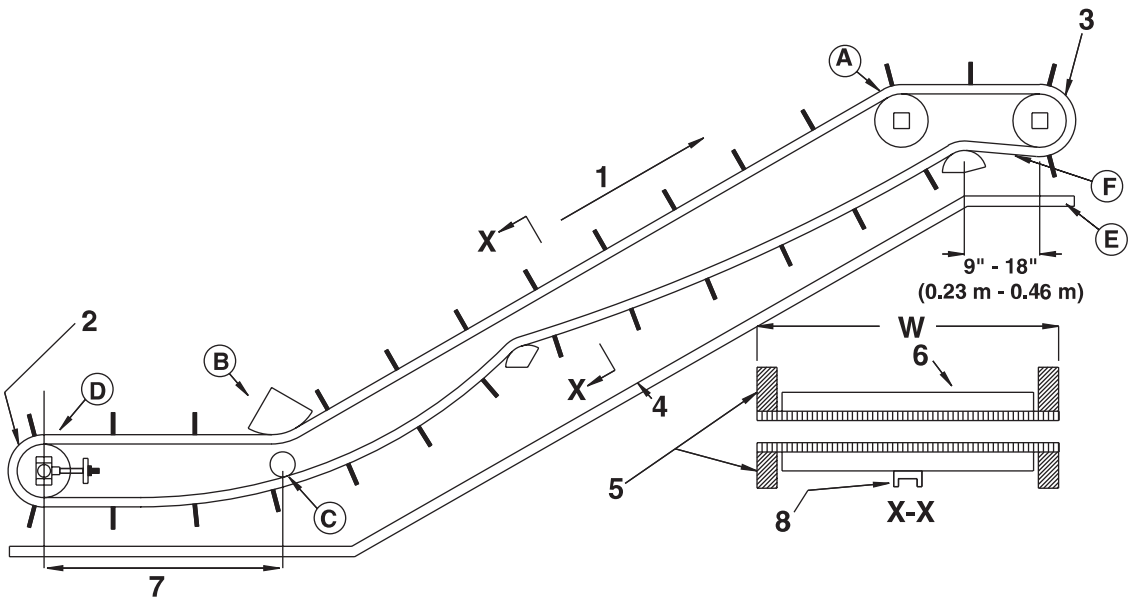
1 çalışma yönü
2 avare dişlisi
3 tahrik dişlisi
4 gerekirse koruma veya damlama tepsisi
5 geri eğilme takozu veya rulosu
6 takozlar veya rulolar
7 yan korumalar

A ara noktalar
B geri tutma takozu
C iç rulo veya takoz
D tambur ya da merdane
E damlama tepsisi
F sarkmadan kaçınma

Şekil 194: Geniş yan korumaları ve geridönüş desteği takozları olan yükseltme konveyörleri

Geridönüş Destek Takozlarıyla Yükseltme Konveyörleri

- Ara noktalarda (A) dişliler kullanılırsa merkez dişlileri KORUNMAZ. Rulolar veya takozlar kullanılırsa 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 3 inç (76 mm) minimum yarıçap ve 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için 5 inç (127 mm) minimum yarıçap sağlayın.
- Aşınmayı en aza indirmek için geri tutma takozu (B) yarıçapının uygulamanın izin vereceği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum yarıçap 6 inç'tir (152 mm).
- İç rulonun veya takozun (C) çapı minimum 3 inç (76 mm) olmalıdır.
- Bant ve dişliler arasından ürünlerin veya yabancı maddelerin düşmesi bekleniyorsa boştaki uca tambur ya da merdane (D) koymayı düşünün.
- Damlama tepsilerini (E) tahrik dişlileri ve ilk takoz veya rulo arasındaki kanatlarla yan korumalardan uzakta tutun.
- Dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisi ile ilk rulo veya takoz arasında bant sarkması oluşmasına izin vermeyin. (F)
- 1,07 inçten (27,2 mm) büyük bant hatveleri için bant genişliği (W) 24 inç (610 mm) değerini aşıyorsa orta çentik sağlayın. 1,07 inçten (27,2 mm) küçük veya bu değere eşit bant hatveleri için bant genişliği 18 inçten (457 mm) büyükse orta çentik sağlayın.
- Konveyör 4 ft'ten (1,2 m) uzunsa avare uçtan önce zincir kesitinde geri dönüş destekleri sağlayın. (7)

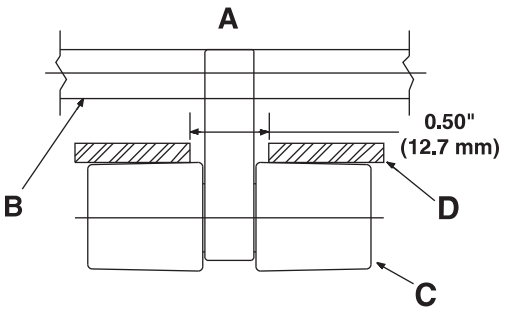


1	çalışma yönü	**A**	ara nokta
2	avare dişlisi	**B**	geri tutma takozu
3	tahrik dişlisi	**C**	iç rulo veya takoz
4	muhafaza veya damlama tepsisi	**D**	tambur ya da merdane
5	takozlar veya rulolar	**E**	damlama tepsisi
6	kanatlar	**F**	sarkmadan kaçınma
7	tahrik ucunda zincir eğrisi	**W**	bant genişliği
8	merkez çentik		

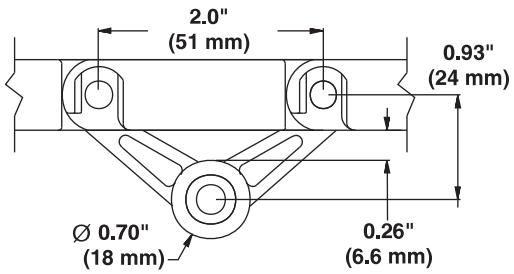
Şekil 195: Takoz geri dönüşü olan yükseltme konveyoru

GERİ TUTMA RULOLARI

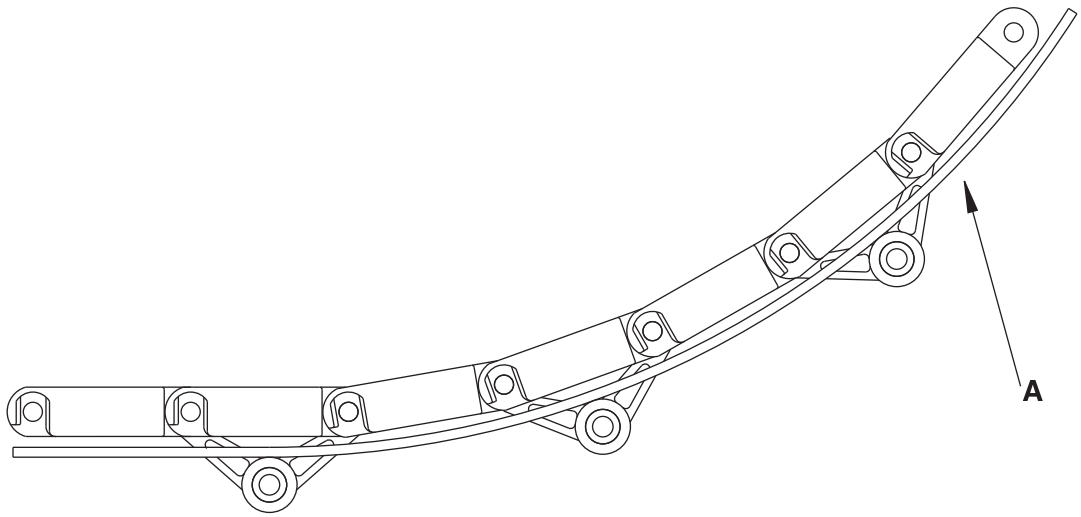
Geri tutma rulosu, geri tutma takozları veya rulolar yerine bazı yükseltme konveyörlerinde kullanılabilir. Bu rulo tertibatları taşımayolu ve geridönüş tarafındaki çelik raylarda kayar. Aşınmayı en aza indirmek için ray büküm yarıçapının uygulamanın izin vereceği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum büküm yarıçapının 12 inç (305 mm) olduğundan emin olun. Minimum ray kalınlığı 0,125 inç'tir (3,2 mm) ve en az 0,75 inç (19 mm) genişlikte olmalıdır. Minimum büküm yarıçapı taşımayüzü rayının kalınlığı ile doğru orantılıdır. Daha kalın bir ray daha büyük büküm yarıçapı gerektirir. Normalde, rulo montajları bandın uzunluğu boyunca her dört sırada bir olarak aralıklandırılır. Mümkün olan en dar aralık iki sırada birdir. Montaj aralıklandırmasının büküm yarıçapına etkisi yoktur.



A üst bant yüzeyi
B alt bant yüzeyi
C rulo tertibatı
D çelik ray 0,125 inç × 0,175 inç (3,2 mm × 19 mm)
Şekil 196: Geri tutma rulosu



Şekil 197: Geri tutma rulosu, yan görünüm



A 0,125 inç (3,2 mm) kalınlığında ray ile bant yarıçapı 12 inç (305 mm)
Şekil 198: S400 Flush Grid'e her 4 inçte (102 mm) bir monte edilen geri tutma ruloları

Genleşme ve Büzülme

Büyük sıcaklık değişiklikleri beklendiğinde raylar, bandın termal genleşmesini telafi edecek şekilde özenle konumlandırılmalıdır. Geri tutma rulosu tertibatlarının enleme yönünde hareketini hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın. Çoğu bant ve konveyör bileşeni malzemesine yönelik termal genleşme katsayıları için bkz. Genleşme ve Büzülme.

Örneğin 24 inçlik (610 mm) S400 Flush Grid polipropilen bant (her iki taraftan 4 inç (102 mm) girintili geri tutma ruloları olan) 100°F (38°C) sıcaklıkta çalıştırılacaktır. 70°F'lik (21°C) ortam sıcaklığında geri tutma rulosu tertibatının bandın merkez hattına uzaklığı 8 inçtir (203 mm).

Formül 14:

$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$= 8 \text{ in} \times (100°F - 70°F) \times 0.0008 \text{ in/ft/°F} \times \frac{1 \text{ ft}}{12 \text{ in}}$$

$$= 0.016 \text{ in } (0.41 \text{ mm})$$

L_1 geri tutma rulosunun bandın merkez hattına uzaklığı

T_1 ortam sıcaklığı

T_2 çalışma sıcaklığı

e Polipropilen için termal genleşme katsayısı: 0,0008 inç/ft/°F

Bant çalışma sıcaklığına çıkarıldığında her geri tutma rulosu tertibatı 0,016 inç (0,41 mm) hareket eder.

SERİ 200 BANTLAR İÇİN KOVALAR

Kovalar Seri 200 Open Grid, Flush Grid, Flat Top ve Perforated Flat Top bantlarla kullanılabilir. Kanatlı bantlar için geçerli olan talimatlar genel olarak kovalı bantlar için de geçerlidir. Kovalı bir bandın minimum birikim yarıçapı 3,5 inç'tir (88,9 mm). Ruloların ve takozların buna göre boyutlandırılması gerekir.

Dişliler kova köşebentlerinin arkasına yerleştirilemez. Köşebentler dişlilerin normal işleyişine etki eder.

SÜRTÜNME MODÜLLERİ

Çeşitli Intralox bant şekilleri ürünleri (kartonlar, tepsiler, çantalar vb.) eğimli yüzeyde taşımak için yüksek sürtünme katsayılı malzemeler kullanır.

TÜMLEŞİK SÜRTÜNME YÜZEYLİ MODÜLLER

Sürtünme Yüz modüllerin yüksek sürtünme katsayılı kauçuğu polipropilen veya polietilen bir tabana kalıplanmıştır. Normal aşınma şeridi, taşımayüzü ve dişli önerileri geçerlidir.

SÜRTÜNME MODÜLLÜ BANTLAR İÇİN KONVEYÖR TASARIM YÖNERGELERİ

Aşağıdaki yönergeler geçerlidir:

- Geridönüşü, sürtünme modülleriyle sürtme temasını ortadan kaldıracak şekilde tasarlayın. Geridönüş rulosu kullanırken minimum rulo çapı 3 inç'tir (76 mm). Ayrıntılı geridönüş bilgileri için bkz. Yükseltme Konveyorları.
- Ürün ile bant arasındaki sürtünme kuvveti özellikle çok yüksek tutulmuştur. Ürün yığılmasına izin verilen uygulamalarda akış basınçları ve bant çekmeleri yüksek olacaktır. Hiçbir sürtünme yüz bantta böyle durumlar önerilmez.
- Besleme ve boşalma uçlarının her ikisinde sondan sona aktarmalar önerilir. Sürtünme modüllerinin yüksek sürtünmesi nedeniyle kayan yüz aktarımları verimsiz olur.
- Genleşme baz malzemeye göre kontrol edilir.
- Çalışma sıcaklığı sınırları hem sürtünme yüzün hem de baz malzemenin sınırlarına göre kontrol edilir.

RADİUS KONVEYÖRLER

S2200 ve S2400, bandın iç kenarından ölçülen dönüş yarıçapı 2,2 olan veya dar dönüşlü (Tight Turning tipi) S2400'de 1,7 olan radius uygulamaları için tasarlanmıştır. Radyus sistemlerde düz ilerleyen sistemlere göre tasarımda göz önünde bulundurulması gereken çok daha fazla unsur vardır. Bazı tasarım hususları şu bölümde ele alınmıştır: Ürün Serisi. S2200 ve S2400 bilgi sayfaları bir radius sistemdeki bant yüklerini hesaplamayla ilgili gereklilikleri ve her bandın temel tasarım gerekliliklerini listeler. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

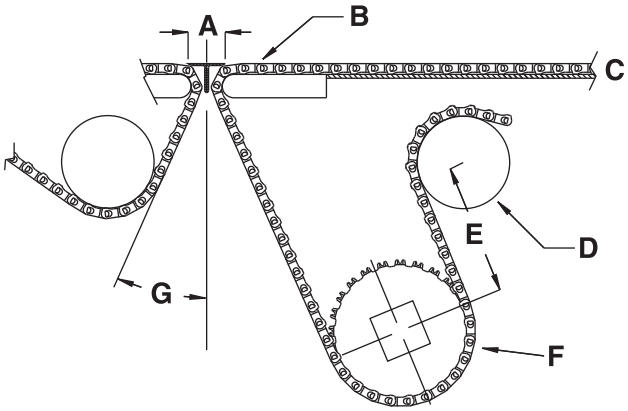
DAR AKTARMA YÖNTEMLERİ

Dar aktarmalar istendiğinde S550, 560, 1000, 1100, 1500, 2300 ve 2400 için bıçak ağızları veya uçlu rulolar kullanılabilir. S550, S560 ve 2300 için Tasarım Yönergeleri'ni Intralox Müşteri Hizmetleri'nden temin edebilirsiniz.

Bıçak ağızlarının serbestçe dönmesine izin veren düzenlemeler tercih edilir. Bant gerilimi sabit bıçak ağızlarının etrafından kaydığında önemli oranda artar. Artan bant asılması kayan bant ile sabit bıçak ağzı arasındaki sürtünme ile bant ve bıçak ağzı arasındaki sarılma açısının bir fonksiyonudur.

Bıçak ağzı konveyörler genellikle daha fazla miktarda bant menteşesi hareketine neden olur ve menteşe aşınmasının hızlanmasına yol açar. Bu nedenle, hem modüller hem de çubuklar için üst kalite malzeme kullanılmasını öneririz. Uygulama bu yaklaşıma izin veriyorsa tercih edilen malzemeler asetal modüller ve AR naylon çubuklardır. Uygulamanıza özel öneriler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bıçak ağzı malzemesini, bant ve bıçak ağzı arasında olabilecek en düşük kayma sürtünmesini elde edecek şekilde seçin. Daha düşük sürtünme bant gerilimini azaltır. Bıçak ağzı etrafındaki bant sarılması miktarı bant gerilimini etkiler. Sarılmayı olabildiğince az tutun. Genel bir bıçak ağzı yapısı aşağıdaki şekilde gösterilmiştir. 0,6 inç (15,2 mm) değerinden düşük hatveye sahip bantlar için *Seri 550 Bıçak Ağzı Konveyör Tasarımı Yönergeleri*'ne bakın.



A 1 inç (25,4 mm) aktarma tavası
B 0,875 inç (22,2 mm) minimum çaplı bıçak ağzı veya rulo
C Kılavuz için aşınma şeritleri kullanın
D 3 inç (76 mm) önerilen minimum çap
E 4 inç (102 mm) minimum
F tahrik dişlisi
G tipik olarak 20 derece ile 25 derece arasında. Bu açı çubuklardaki ve çubuk deliklerindeki aşınmayı azaltmak için kullanılır. Bu açının artırılması çubuklardaki ve çubuk deliklerindeki aşınmayı artırabilir

Şekil 199: Hatvesi ≥ 0,6 inç (15,2 mm) olan bantlar için yaygın bıçak ağzı yapısı

Sabit bir bıçak ağzı yüksek temas basıncı ve yüksek bant hızı karışımına sıklıkla maruz kalır. Bu sebeple bıçak ağzı malzemesinin bu basınç ve hız değerlerine uygun bir malzeme olması gerekir. Göreceli düşük hız ve düşük basınç karışımları için yağ dolgulu naylon iyi bir seçimdir (PV değerini tedarikçinizden öğrenin). Yüksek temas basıncı ve/veya yüksek bant hızına sahip uygulamalar için uçlu rulo önerilir (uygulanan kuvvetleri ve devirleri tedarikçinizden öğrenin).

S1100 FLAT TOP VE PERFORATED FLAT TOP YAN KAYBI

0,875 inçlik bıçak ağzının etrafından dolaşmak ve aktarma tavalarının kendi kendini temizlemesini sağlamak için S1100 Flat Top ve Perforated Flat Top bantlarda sızdırmaz kenar bulunmaz. Havayı doğru olarak ölçmek için hem banttan geçen hava akımı hem de hava akımı yan kaybı dikkate alınmalıdır. Bant alanının metrekaresi başına hava akışı hızları için bkz. Tablo 6: Bant Üzerinden Hava Akış Hızı, Bant Alanının Fitkaresi Başına.

Örneğin S1100 Perforated Flat Top bantlar için gereken hava akımını belirlemek için:

30 inç genişlikte ve 10 fit uzunlukta bir bant için 4 inç su vakumu altında, vakum altındaki alan 25 fitkare'dir. Vakum altındaki uzunluk 10 fit'tir. Tablo 6: Bant Üzerinden Hava Akış Hızı, Bant Alanının Fitkaresi Başına 4 inç su vakumu altında, hava akımının bant boyunca 450 SCFM/fitkare, kenar için ise 110 SCFM/lineer fit olduğu gösterilmektedir. SCFM = (fitkare vakum altında bant × bant üzerindeki hava akımı) + (ayak bant × yan kayıp). Bu nedenle, toplam akım (25 × 450) + (10 × 110) = 12.350 SCFM.

AKTARMA TASARIM KILAVUZU

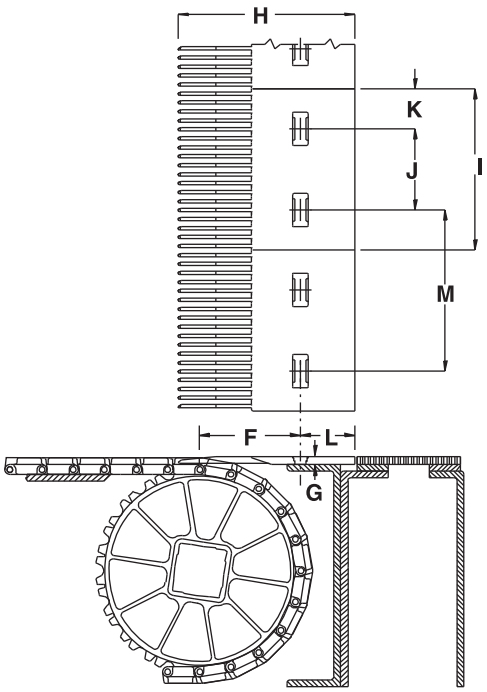
TARAKLI AKTARMA TAVALARI

Intralox Yükseltilmiş Nervürlü bantlar ve bunlara uygun parmakla taşıma levhaları şu anda birçok konteyner işleme uygulamasında kullanılan, çok etkili, az bakım gerektiren bir aktarma sistemidir.

Sorunsuz hizmet ve uzun bant ömrü için taraklı aktarma tavalarının doğru şekilde takılması çok önemlidir. Doğru kurulum, bantların yüksek sıcaklık değişimlerine ve önemli oranda genleşmeye maruz kaldığı uygulamalarda özellikle önemlidir.

Taraklı aktarma tavalarını konveyör çerçevesine sabitlemek için kullanılan metal levha braketini 1/4–20 (metrik M6) cıvata için delin ve uygun diş açın. Doğru şekilde delmek ve diş açmak önemlidir. Parmakla taşıma levhaları Intralox omuzlu cıvata delikleriyle kalıplanır. Bunlar plakanın destek açısına çok sıkı kenetlenmesini önler. Serbest geçme, levhaların yanal olarak hareket etmesine ve sıcaklıktaki değişikliklerle genleşme veya büzülme olduğunda bandın nervürleri ile düzgün şekilde bağlı kalmasına izin verir. Parmakla taşıma levhalarındaki yuvaların uzunluğu kontrol altında tutulabilecek genleşme ve büzülme sınırlarını belirler. Büyük sıcaklık değişimlerinden geçen çok geniş bantların genleşme veya büzülme sınırlarını aşması mümkündür. Bkz. Taraklı Transfer Plakası Üzerindeki Sıcaklık Etkileri.

Parmakla taşıma levhalarının çift sayı olabilmesi için bandın merkez çizgisinden yerleştirme yapın. Tek sayıda levha için merkez hattını dengeleyin. Taraklı transfer plakası, menteşe çubuğu üst ölü noktada olacak şekilde bant ile +0,03 inç (0,8 mm), -0,00 hizalı olmalıdır.



Şekil 200: Parmakla taşıma levhaları boyut gereksinimleri

Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri												
							S900					
	S100, S2400		S400[a]		S1200[b]		6 inç (152 mm)		4 inç (102 mm) Değiştir-me		S1900	
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
F	2,38	61	3,50	89	3,50	89	3,50	89	2,38	61	3,50	89
G	0,19	(5	0,31	8	0,31	8	0,25	6	0,19	5	0,31	8
H	5,83	148	7,25	184	7,25	184	6,50	165	5,83	148	6,11	155
I	3,96	101	5,91	150	5,91	150	5,92	150	3,94	100	5,91	150
J	2,50	64	3,00	76	3,00	76	3,00	76	2,18	55	3,00	76
K	0,74	19	1,45	37	1,45	37	1,45	37	0,90	23	1,45	37
L	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	5,50	140
M	Aralama											

Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri												
							S900					
	S100, S2400		S400[a]		S1200[b]		6 inç (152 mm)		4 inç (102 mm) Değiştirme		S1900	
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Ortam Sıcaklığında Aralık inç (mm)	Poli-propilen	Asetal	Poli-propilen	Polietilen	Polipropilen kompozit		Poli-propilen	Asetal	Asetal		Enduralox Polipropilen	
	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)	

[a] Boyutlar yalnızca iki malzemeli, S400 standart taraklı transfer plakası içindir. Daha fazla bilgi için S400 taraklı transfer plakası boyutlarına bakın.

[b] Boyutlar yalnızca iki malzemeli, S1200 standart taraklı transfer plakası içindir. Daha fazla bilgi için S1200 taraklı transfer plakası boyutlarına bakın.

TARAKLI TRANSFER PLAKASI ÜZERİNDEKİ SICAKLIK ETKİLERİ

Sıcaklık değiştikçe bandın genişliği sıcaklık değişikliğinin büyüklüğü ile doğru orantılı olarak değişir. Taraklı aktarma tavasının düzgün çalışmasını sağlamak için şu kontrolü gerçekleştirin:

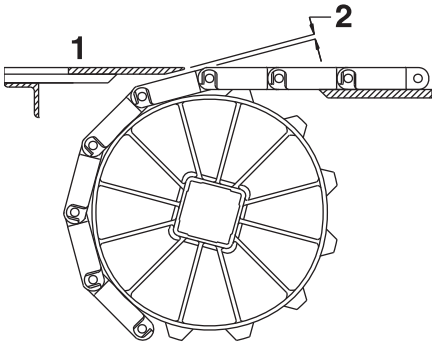
1. Ortam sıcaklığına göre beklenen maksimum sıcaklık °F veya °C olarak tanımlayın.
2. Maksimum sıcaklık değişimini, inç (milimetre) cinsinden bandın genişliği ile çarpın.
3. Hesaplanan değer, aşağıdaki tablodan alınan değerden büyükse devam etmeden önce Intralox Satış Hizmetleri ile iletişime geçin.

Maksimum Bant Genişliği × Sıcaklık: inç × °F (mm × °C)			
Bant Malzemesi	S100	S400	S900
Polipropilen	3750 (52.900)	15.000 (211.700)	7500 (105.800)
Polietilen	2000 (28.200)	8000 (112.900)	4000 (56.400)
Asetal	5000 (70.600)	–	10.000 (141.000)

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir banttan aktarma tavasına bir aktarım noktası olduğunda, yüzeyler arasında bir boşluk olmalıdır. Bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin sabit bir noktayı (aktarma tavasının ucu) değişken boşluklarla aşmasına neden olur. Boşluk mesafesi için Ürün Serisi bölümünde her bir serinin sonundaki aktarma tavası boşluğuna bakın. Bu mesafe, modüller geçtikçe aktarma tavasının ucunun yüksek nokta ile temas etmesi halinde modüllerin alçak noktasında ortaya çıkan boşluk miktarıdır.

Bazı uygulamalarda boşluk bırakmaktansa aktarma tavasının ucunu bant ile temas hâlinde tutmak istenebilir. Bantla temas, aktarma tavasının montaj askısının menteşelenmesi ile sürdürülebilir. Bu yaklaşım, modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesine olanak tanır ancak hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi ile sonuçlanır.



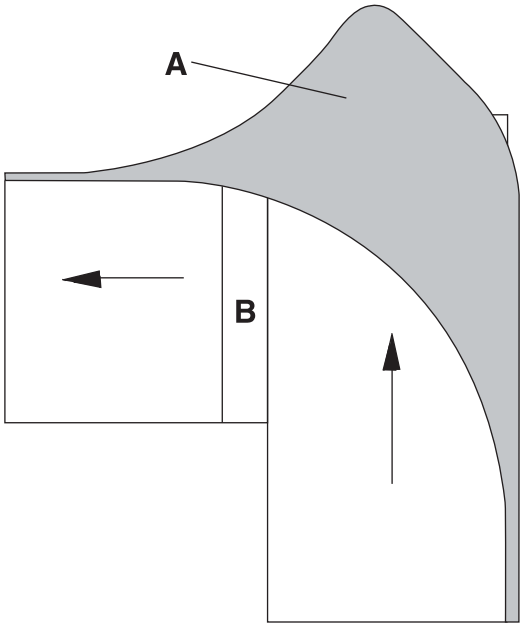
1 aktarma tavasının üst yüzeyi, tipik olarak ürünün bant üzerine aktarılması için bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerinde ve ürünün banttan dışarı aktarılması için bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır

2 aktarma tavası boşluğu

Şekil 201: Aktarma tavası boşluğu

90 DERECE KUTU TRANSFERLERİ

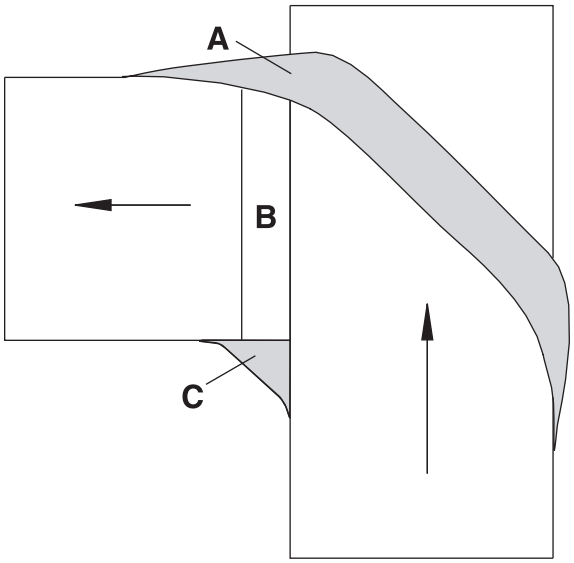
İçecek kutularının bir konveyörden diğerine 90 derece transferi için aktarma tavalı tam yarıçaplı kılavuz rayları yaygın olarak kullanılır. Aktarma tavaları, taşıma ve götürme konveyörleri arasındaki boş alanda yer alır. Tam yarıçaplı kılavuz rayı boyunca hareket eden kutular, ray ve birbiri üzerine yüksek basınç uygular. Bu durum genellikle kutu hasarına neden olur. Aşağıdaki şekle bakın. Kutular, aktarma tavasına geçerken baskı kuvvetleri dış eğrinin ucuna doğru tepe noktasına erişir.



A kılavuz rayı üzerinde hareket eden kutulardan kaynaklanan yüksek basınç kuvvetleri
B aktarma tavası
Şekil 202: Aşırı kutu basınç kuvveti yığılmasının olduğu geleneksel tam yarıçaplı kılavuz ray konturu

PARABOL KILAVUZ RAYLARI

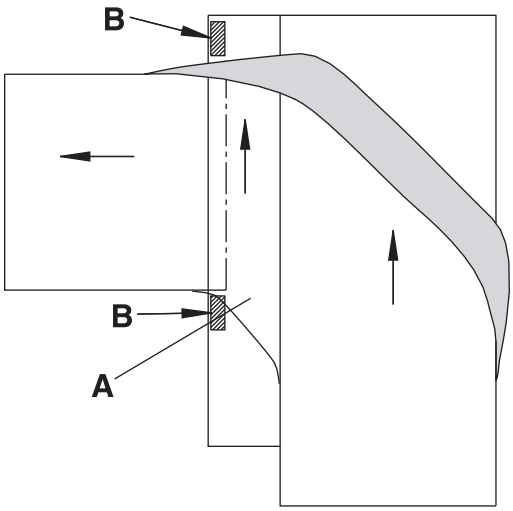
Bir içecek sektörü mühendisi, kutu basıncı kuvvetlerinin dış kılavuz rayı boyunca daha iyi dağıtılması için parabolik kılavuz rayını tasarlamıştır. Aşağıdaki şekilde, kuvvetlerin daha dengeli dağıtıldığını gösterilmiştir. Bu yaklaşım, dış ray boyunca kutu hasarı riskinin dikkate değer ölçüde azalmasıyla sonuçlanır. Ancak, iç parabol kılavuz ray konturunda kutuların dizildiği aşırı büyük bir ölü kısım ortaya çıkar.



A hareket eden kutulardan kaynaklanan basınç gücünün daha eşit dağıtılması
B aktarma tavası
C ölü alan
Şekil 203: Parabol kılavuz ray konturu

S900, S1100 VE S1400 ONEPIECE LİVE TRANSFER BANTLAR

Ölü kısım sorununun çözülmesi için S900, S1100 veya S1400 ONEPIECE Live Transfer bandın, taşıma konveyörü tarafından ya da bağımsız şekilde tahrik edilmesi gerekir. Aşağıdaki şekilde, 6,0 inç (152 mm) aktarma bandının taşıma konveyörüne paralel ve aynı yönde çalışması gösterilmiştir. Bu yaklaşım, aktarma tavasının yanı sıra iç parabolik kılavuz rayındaki ölü kısmı ortadan kaldırır. Böylece kesintisiz kutu hareketine olanak tanınır ve dönüş sırasında kutuların takılması önlenir.



A 6,0 inç (152 mm) ONEPIECE Hareketli Aktarma bandı
B destek
Şekil 204: 6,0 inç (152 mm) ONEPIECE Hareketli Aktarma bandı olan parabolik kılavuz ray konturları

S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer bantlar hakkında daha fazla bilgi için bkz. Ürün Serisi.

Live Transfer bantlarda izin verilen maksimum zincir dişlisi sayısı için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

VAKUM TAŞIMALARI

S900 ve S1100 Perforated Flat Top bantlar, genellikle konveyörün ters tarafında oluşturulmuş bir vakumla tutulan boş kutuları ters çevirmek için kullanılır. Kutular, büyük çaplı bantların etrafından konveyorun geridönüş tarafına taşınırken, ters çevrilir ve sonra da banttan boşaltılır.

Kutuları bantta tutan basınç farkı aynı zamanda bandı da taşımayüzünde tutar. Böylece, ek bant asılması ortaya çıkar. Basınç farkları düşük olan küçük bantlarda bu ek çekme düşük ve önemsiz olabilir. Basınç farkları yüksek olan büyük bantlarda ek çekme çok yüksek olabilir. Ortalama koşullar altında, özgül ek bant çekmesi 1,25 lb/ft^2 (0,24 kg/m^2) su sütunu vakum değerini aşmamalıdır.

Çeşitli basınç farklarındaki hava akış değeri de tasarımda göz önünde bulundurulacak bir parametre olabilir. Hava akışı açık alan miktarına, basınç farkına, bant üzerindeki kutu aralığına ve bandın çevresindeki hava sızıntısına bağlıdır. Farklı bant serileri ve tiplerinde hava akışı bilgileri için bkz. Tablo 6: Bant Üzerinden Hava Akış Hızı, Bant Alanının Fitkaresi Başına.

ÖZEL TASARIM YÖNERGELERİ

GENLEŞME VE BÜZÜLME

Birkaç istisna haricinde tüm maddelerin boyutları, maddenin sıcaklığı arttıkça artar ve maddenin sıcaklığı azaldıkça azalır. Plastik önemli ölçüde genleşip büzüldüğünden çalışma sıcaklığının ortam sıcaklığından farklı olduğu hallerde bu durum konveyör tasarımında göz önünde bulundurulmalıdır.

Tasarımcının genleşmeye ve büzülmeye olanak sağlayacak şekilde, bant uzunluğundaki ve genişliğindeki değişmelere izin vermesi gerekir. Bant uzunluğundaki artışı kontrol altında tutmak için geridönüşte yeteri miktarda desteklenmeyen boşluk bulunması gerekir. Yan yapı ile çakışmayı önlemek için özellikle geniş bantlarda yeteri miktarda yan açık pay olmalıdır. Düşük sıcaklıktaki uygulamalarda çerçeve bandı soğuk koşulda tam olarak desteklemeli ancak ortam sıcaklığında da çakışmamalıdır.

Bir bandın boyutlarındaki değişiklikler şu şekilde hesaplanır:

Formül 15:

$$\Delta = L \text{ or } W \times (T_2 - T_1) \times e$$

Δ	boyut değişikliği, inç (mm)
L or W	ortam sıcaklığında toplam bant uzunluğu veya genişliği, ft. (m)
T_1	ortam sıcaklığı
T_2	çalışma sıcaklığı
e	termal genleşme katsayısı, inç/fit/°F (mm/m/°C)

Örneğin ortam sıcaklığı 70°F'tır (21°C). Ortam sıcaklığı 180°F'tır (82°C). 60 fit (18,3 m) uzunluk ve 10 fit (3 m) genişlik ölçülerindeki polipropilen bandın çalışma sırasında uzunluğundaki ve genişliğindeki en büyük artış nedir?

Formül 16:

$$\Delta = L \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$= 60 \times (180 - 70) \times 0.0010$$

$$= 6.6 \text{ in } (168 \text{ mm})$$

Bu bandın uzunluğu 6,6 inç (168 mm) artar; bu göz ardı edilebilecek bir değer değildir. Genişlik artışı şöyle hesaplanır:

Formül 17:

$$\Delta = W \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$= 10 \times (180 - 70) \times 0.0010$$

$$= 1.1 \text{ in } (28 \text{ mm})$$

Bu nedenle bu bant için konveyörün geridönüş tarafında yaklaşık 5,5 inç (140 mm) ekstra bant uzunluğunu tolere edebilecek bir yöntem gerekir. Konveyör çerçevesinin genişliği, ortam koşullarına karşılık gelen tasarımdan yaklaşık 1 inç (25 mm) daha geniş olmalıdır.

Aşağıdaki tabloda bant ve konveyör bileşeni malzemelerine ait termal genleşme katsayıları verilmiştir.

Termal Genleşme Katsayıları		
Malzemeler	**inç/fit/°F**	**mm/m/°C**
Bantlar		
Asetal, HSEC asetal	0,00072	0,11
Kompozit polipropilen	0,0004	0,06
ChemBlox	0,00087	0,13
Algılanabilir asetal	0,00072	0,11
Algılanabilir MX	0,00072	0,11
Algılanabilir naylon	0,00072	0,11
Algılanabilir PP A22	0,0011	0,17
Kolay Salınan PLUS	0,0004	0,06
Kolay Salınan İzlenebilir PP (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,001	0,15
Kolay Salınan İzlenebilir PP (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
Enduralox PP	0,0004	0,06
Alevlenme geciktirici	0,0008	0,12
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	0,0010	0,156
LMAR	0,00096	0,15
Düşük Aşınmalı Plus	0,001	0,15
Naylon (HR, HHR, AR)	0,0005	0,07
PK	0,00073	0,11
Polietilen: S100 bantlar	0,0015	0,23
Polietilen: S400 Raised Rib bantlar	0,0015	0,23
Polietilen: tüm diğer bantlar	0,0011	0,17
Polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,0010	0,15

Termal Genleşme Katsayıları		
Malzemeler	**inç/fit/°F**	**mm/m/°C**
Bantlar		
Polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
PVDF	0,00087	0,13
SELM	0,0005	0,07
UVFR	0,00087	0,13
UV dayanıklı asetal	0,00072	0,11
UV dayanıklı polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,001	0,15
UV dayanıklı polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
X ışını cihazında algılanabilir	0,00072	0,10
Aşınma şeritleri		
HDPE ve UHMW-PE -100°F ila 86°F (-73°C ila 30°C)	0,0009	0,14
HDPE ve UHMW-PE 86°F ila 210°F (30°C ila 99°C)	0,0012	0,18
Nülatron	0,0004	0,06
Teflon	0,0008	0,12
Metaller		
Alüminyum	0,00014	0,02
Çelik (karbon ve paslanmaz)	0,00007	0,01

SU EMİLİMİ NEDENİYLE GENİŞLEME

Sürekli olarak ıslak ortamlarda ve yüksek sıcaklıklarda kullanılan naylon bantlar, suyu emerek hem boyuna hem de enine genleşebilir. Bir uygulama için bu koşullarda naylon bant gerekiyorsa su emilimi nedeniyle bandın yaklaşık genleşme miktarını belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

SLİP-STİCK ETKİSİ

Slip-stick olarak bilinen olay, uzun konveyörlerde yığılmaya neden olabilir. Bu durumda bant büyük bir yay veya kauçuk şerit gibi davranır. Bant, konveyörün uzunluğu boyunca görece kısa ve dalgalı hareketler yapacaktır. Bazı durumlarda, bandın tahriksiz tarafı, bantla taşımayüzü arasındaki sürtünme kuvvetlerini aşacak yeterli bant gerilimi oluşana kadar hareket etmez. Sorunsuzca hızlanmak yerine bant ileride yığılır. Yığılma etkisi, bant gerginliğinin kısa süreyle düşmesine yol açarak bandın sürtünme nedeniyle yavaşlamasına sebebiyet verir. Bazı durumlarda gerilim tekrar oluşana kadar bant bir anlığına durabilir ve ardından bu süreç tekrarlanır. Tahrik ucundaki dişlilerin sabit hızda dönmesine rağmen konveyorun boş ucunda yığılma olur.

Taşımayüzü sürtünmesi, bant rijitliği, bant ağırlığı ve bant uzunluğu; bir konveyörde yığılmanın önem derecesini belirlemede büyük rol oynar. Bant rijitliği, bandın belirli bir gerilim altında ne kadar uzadığını gösterir. Daha rijit olan bir bant, daha az uzamayla gergin hale getirilebilir. Daha hafif bir bantta aşılması gereken sürtünme kuvveti daha düşük olur.

Yığılmayı etkileyebilecek diğer faktörler; yaylanma, bant hızı, tahrik sistemi dalgalanması, geridönüş rulosu çapı ve geridönüş rulosu aralığıdır. Yaylanma ve tahrik sistemi dalgalanması, yığılmaya yol açabilir ancak geridönüş rulosu çapı ve aralığı daha kritik öneme sahiptir. Geridönüş ruloları bandın geridönüşteki salınımını etkiler. Geridönüşteki salınım, bandın taşımayüzü tarafına iletilerek yığılmaya neden olabilir. Rulo aralaması ve çapı ile ilgili bilgi için bkz. Geridönüşler ve Gergiler. Yaylanma konusunda bilgi için bkz. Yaylanma ve Dişli Seçimi.

4 FORMÜLLER VE TABLOLAR

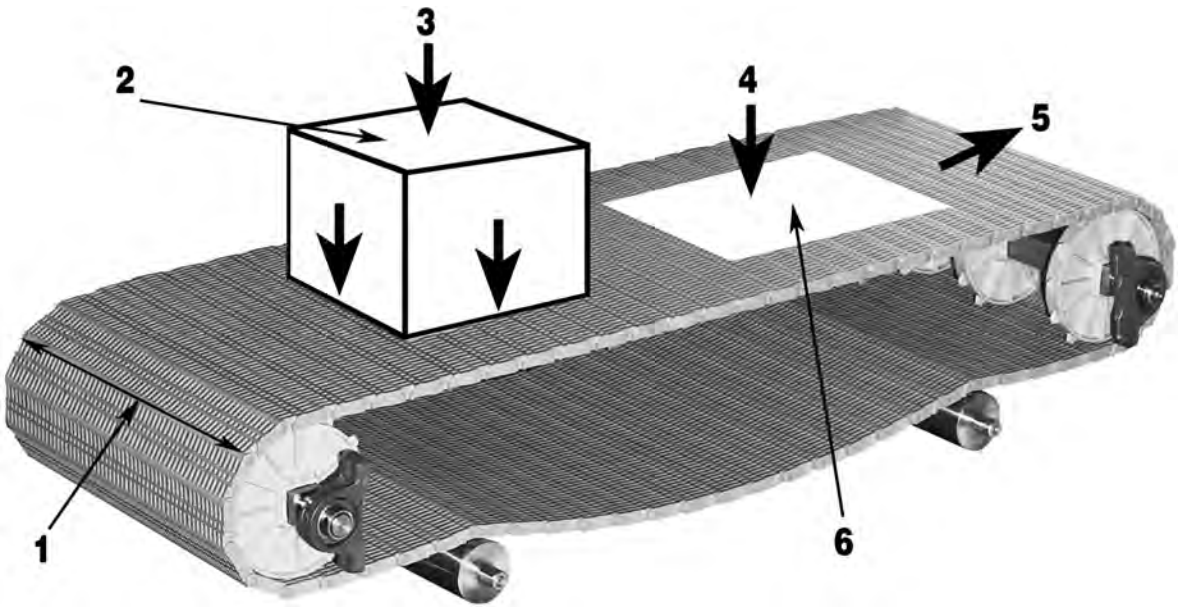
Aşağıdaki formüller ve tablolar, herhangi bir uygulama için doğru bandı seçmeye yönelik gerekli değerleri hesaplamak üzere kullanılabilir. Aynı hesaplamalar CalcLab'de veya Intralox teknik uzmanlarından yardım istemek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçilerek gerçekleştirilebilir.

Bu bölümde formüllerde ve tablolarda kullanılan tüm birimler için ölçü çevirisi faktörleri de verilmiştir. İstenen bant malzemesinin uygulama için kimyasal açıdan uyumlu olup olmadığını belirlemek üzere bir Kimya Direnci Kılavuzu verilmiştir.

KULLANILAN SEMBOLLER

Simge	Açıklama	Birimleri	
		ABD	Metrik (SI)
°C	Derece, celsius	–	°C
°F	Derece, fahrenheit	°F	–
ABP	Düzeltilmiş bant çekmesi	lb/fit en	kg/m en
ABS	Çalışma koşullarında izin verilen bant dayanımı	lb/fit en	kg/m en
ABSU	Kullanılan izin verilen bant dayanımı	%	%
B	Bant genişliği	ft	m
BP	Tahrik dişlisinde bant çekmesi	lb/fit en	kg/m en
BS	Nominal bant dayanımı [70°F (21°C)]	lb/fit en	kg/m en
D	Milin defleksiyonu	inç	mm
E	Elastisite modülü (Young modülü)	lb/inç²	kg/mm²
F	Toplam sürtünme katsayısı	–	–
F_p	Sürtünme katsayısı, ürünle bant arası	–	–
F_w	Sürtünme katsayısı, aşınma şeridiyle bant arası	–	–
H	Konveyör yükseklik değişimi	ft	m
HP	Beygir Gücü	hp	–
I	Atalet momenti	inç^4	mm^4
L	Konveyör uzunluğu, mil ℄'den mil ℄'e	ft	m
L_s	Yataklar arası mil uzunluğu	inç	mm
M	Banttaki ürün yükü	lb/ft²	kg/m²
M_p	Yığılmış ürün yükü	lb/ft²	kg/m²
n	Mil dönüş hızı	rpm	rpm
PD	Dişli çapı	inç	mm
P_w	Güç, vat	–	Vat
Q	Mil ağırlığı	lb/ft	kg/m
S	Dayanım katsayısı	–	–
SF	Servis katsayısı	–	–
T	Sıcaklık katsayısı	–	–
T_o	Tahrik milindeki tork	inç-lb	kg-mm
V	Bant hareketinin hızı	fit/dk	m/dk
w	Mildeki toplam yük	lb	kg
W	Bant ağırlığı	lb/ft²	kg/m²
Ø	Çap	inç	mm
℄	Merkez Çizgisi	–	–

FORMÜLLER



1 bant genişliği
2 birim alanı, 1 ft^2 (1 m^2)
3 ürün yükü
4 bant ağırlığı
5 1 ft (1 m) genişlik başına bant çekmesi
6 birim alanı, 1 ft^2 (1 m^2)

Şekil 205: Konvansiyonel konveyörde ana yükler

BANT ÇEKMESİNİ VEYA GERİLİM YÜKÜNÜ HESAPLAMA

Çalışan konveyör bantlarının çekme mukavemeti, sürtünme direncinin neden olduğu yüklerin kombinasyonuna ve varsa ürünün farklı bir yüksekliğe taşınmasına göre belirlenir.

Sürtünme kuvvetleri iki şekilde gelişir. İlk olarak, bandın ve taşımayüzünde ilerleyen ürünün ağırlıkları, bant tahrik edildiğinde bir direnç oluşturur. İkinci olarak, bant altında ilerledikçe ürün sabit kalıyorsa bant ile ürün arasında fazladan direnç olur.

Bu sürtünme kuvvetlerinin her biri, bir sürtünme katsayısıyla orantılıdır. Sürtünme katsayısı ilgili malzemelere, bunların yüzey özelliklerine, yağlayıcı olup olmamasına, yüzeylerin temizliğine ve başka faktörlere bağlıdır. Intralox bantların kullanıldığı yaygın konveyör uygulamalarında sürtünme katsayılarının tipik değerleri için bkz. .

Bant çekmesini hesaplamak için önce yığılmış ürün yükünü hesaplayın:

Formül 18:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$

Burada:
M_p = yığılmış ürün yükü
M = ürün yükü
F_p = taşınan ürünün bant ile arasındaki sürtünme katsayısı
A = yığılmış bant alanı yüzdesi

NOT: Ürün bant üzerinde kaymıyorsa ve yığılmış ürün yoksa M_p değeri geçersiz olacağından bunu yoksayın.

Polipropilenden üretilen bantlar için tablosunda, biri temiz ve düzgün ilerleyen uygulamalar, diğeri ise aşındırıcı uygulamalar için olmak üzere iki F_w listesi olduğuna dikkat edin. Bu durumda, *aşındırıcılar* taşımayüzünde az miktarda ya da düşük seviyede bulunan ince tanecik, kir, lif veya cam parçacıkları olarak tanımlanır. Birçok faktör sürtünmeyi etkiler. Koşullarda oluşabilecek küçük değişiklikler büyük sapmalara neden olabilir. Tasarım hesaplamalarında sürtünme katsayıları kullanılırken bu sapmalara pay tanıyın.

M_p değerini hesaplayıp F_w sürtünme katsayısını bulduktan sonra bant çekmesini şu formülü kullanarak hesaplayın:

Formül 19:

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

Burada:
BP = bant çekmesi
M = ürün yükü
W = bant ağırlığı
F_w = bant ve taşımayolu aşınma şeritleri arasındaki sürtünmenin katsayısı
M_p = yığılmış ürün yükü
L = mil merkez çizgisinden mil merkez çizgisine konveyör uzunluğu
H = konveyör yükseklik değişimi

Bant çekmesi için bu denklem iki bileşenini yansıtır:

Formül 20:

$$\text{Sürtünme yükü} = [(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L$$

Burada:
M = ürün yükü
W = bant ağırlığı
F_w = bant ve taşımayolu aşınma şeritleri arasındaki sürtünmenin katsayısı
M_p = yığılmış ürün yükü
L = mil merkez çizgisinden mil merkez çizgisine konveyör uzunluğu

Formül 21:

$$\text{Yükseklik değişimi} = (M \times H)$$

Burada:
M = ürün yükü
H = konveyör yükseklik değişimi

HESAPLANAN BANT ÇEKMESİNİ GERÇEK SERVİS KOŞULLARINA GÖRE DÜZELTME

Servis koşulları büyük oranda değişiklik gösterebilir. Uygun servis katsayısı uygulayarak bant çekmesini farklı koşullara göre düzeltin. Servis katsayılarını belirlemek için bkz. Tablo 1: Servis Katsayıları.

Çift yönlü veya itici konveyörlerde, geridönüş tarafı bant gerilimi yüksek olduğunda, düzeltilmiş bant çekmesi belirlenirken her iki uç milinin tahrik mili olarak düşünülmesi gerekir.

Formül 22:

$$ABP = BP \times SF$$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı

Formül 23:

$$\text{Çift yönlü ve itici konveyörler için } ABP = BP \times SF \times 2{,}2$$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı

İZİN VERİLEN BANT DAYANIMINI HESAPLAYIN

Intralox bantların ortam sıcaklığında ve düşük hızda belirlenen sağlamlık dereceleri vardır. Plastik sıcaklığı arttıkça plastiklerin mukavemeti genel olarak azalır. Aşınma oranı, hızla doğru orantılıdır ancak konveyör uzunluğuyla ters orantılıdır. Bu faktörler nedeniyle, nominal bant sağlamlığı (BS) aşağıdaki formüllere göre düzeltilmelidir:

Formül 24:

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

Burada:
ABS = izin verilen bant sağlamlığı
BS = bant sağlamlığı
T = sıcaklık katsayısı

S = sağlamlık katsayısı

Nominal bant sağlamlığı ve her bant için dayanım katsayısı Ürün Serisi bölümünde verilmiştir. Kullanılan dişli malzemesi için bir bant sınıflandırması belirtildiyse ve bu sınıflandırma bant sınıflandırmasından düşükse düşük olan değeri kullanın. Sıcaklık katsayıları için bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları.

Merkez tahrik kullanılıyorsa aşağıdaki denklemi kullanarak dayanım katsayısı değerini belirleyin:

Formül 25:

$$ABS = BS \times T \times S'$$

Burada:
ABS = izin verilen bant sağlamlığı
BS = bant sağlamlığı
T = sıcaklık katsayısı
S' = S > 0,6 için S' = 1-2 (1-S). S < 0,6 için S ' = 0,2

MAKSİMUM TAHRİK MİLİ DİŞLİ ARALIĞINI VE ÖNERİLEN MİNİMUM MİL DİŞLİSİ SAYISINI BELİRLEME

Gerekli olan dişli sayısını belirlemek için önce bandın mevcut dayanımına göre bant çekmesini belirlemeniz gerekir. Düzeltilmiş bant çekmesiyle izin verilen bant sağlamlığı değerlerini ve aşağıdaki formülü kullanarak izin verilen kullanılan bant sağlamlığı (ABSU) değerini hesaplayın.

Formül 26:

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

Burada:
ABSU = izin verilen kullanılan bant sağlamlığı
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
ABS = izin verilen bant sağlamlığı

Ürün Serisi bölümündeki uygun seriler için *Kullanılan Bant Sağlamlığına Göre Dişli Sayısı* grafiğine bakın. İnç (veya metre) cinsinden minimum dişli aralığını bulmak için ABSU'yu kullanın. Bir konveyör için gerekli olan tahrik dişlilerinin sayısını, inç (veya metre) cinsinden bant genişliğini dişli aralığına bölerek ve bir sonraki tam sayıya yuvarlayarak belirleyin.

NOT: Geleneksel konveyörlerdeki avara mili dişlileri normalde tahrik dişlilerine göre daha az gerilime maruz kalır ve bundan dolayı daha geniş aralıklarla çalışabilir. Maksimum aralığın hiçbir zaman 7,5 inç (190 mm) değerini aşmamasını gerektiren S200 dışındaki tüm serilerde 6,0 inç (152 mm) değerinin aşılmadığından emin olun. Avare mili dişlilerinin minimum sayısı ile ilgili özel öneriler, seçili seriler için *Dişli ve Destek Miktarı Referansı* bölümünde bulunabilir. Bkz. Ürün Serisi.

Hesaplanan ABSU %75'in üzerindeyse *Intralox Mühendislik Programı*'nı çalıştırmak ve sonuçlarınızı doğrulamak için lütfen Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

MİL SAĞLAMLIĞINI DOĞRULAMA

Bir tahrik milinin gerektiği gibi çalışıp çalışmayacağına karar vermeden önce bunun iki önemli işlevi analiz edilmelidir. Bu işlevler, mil defleksiyonunun kabul edilebilir düzeyde olması ve bant çekmesinin eğilme kuvvetini tolere edebilme ve tahrik elemanından gelen gerekli torku aktarabilme yeteneğidir.

Buradaki ilk adım, seçtiğiniz dişliye uygun bir mil boyutunun öncelikli olarak seçilmesidir. Mil, düzeltilmiş bant çekmesi (ABP) ve kendi ağırlığının birleşik yükü altında eğilir veya defleksiyona uğrar. Bu kuvvetlerin aynı düzlemde bulunduğu ve şu şekilde belirlenen bir toplam mil yükü (w) altında birleştirilebileceği varsayılır:

Formül 27:

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

Burada:
w = toplam mil yükü
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
Q = mil ağırlığı lb/ft (kg/m), bkz. Tablo 3: Mil Verileri.
B = bant genişliği, ft (m)

MİL DEFLEKSİYONU HESAPLAMA

İki yatak tarafından desteklenen millerde defleksiyon (D) şu şekilde bulunur:

Formül 28:

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

Burada:
D = mil defleksiyonu
w = toplam mil yükü
L_S = rulmanlar arasındaki desteklenmeyen mil uzunluğu, inç (mm)
E = esneme katsayısı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri
I = kütle durgunluk anı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri.

MAKSİMUM MİL DEFLEKSİYONU ÖNERİLERİ

Tahrik milleri ağır yükler altında eğildiğinde veya defleksiyona uğradığında, tahrik mili ile avara mili arasındaki uzunlamasına mesafe bandın merkez hattında kenarlarda olduğundan daha azdır. Bu fark, banttaki gerilimin dengesiz dağılmasına, en büyük gerilimin kenarlarda ortaya çıkmasına neden olur. Gerilim dağılımı dengesiz olduğundan dişli dişi tarafından emilen yük eşit olmaz. Intralox, mil defleksiyonları aşağıdaki sınırları aşmadığında tatmin edici performans alınabildiğini belirlemiştir.

Konveyör Tipi	Maksimum Mil Defleksiyonu	
	inç	mm
Geleneksel, tek yönlü konveyörler	0,10 inç	(2,5 mm)
Çift yönlü veya itici konveyörler	0,22 inç	(5,6 mm)

İlk mil seçiminin sonucunda aşırı defleksiyon olursa daha büyük bir mil ölçüsü veya daha yüksek mukavemetli bir malzeme seçmek ya da rulmanlar arası mil uzunluğunu azaltmak için ara rulmanlar kullanmak gerekir.

ARA RULMANLARLA MİL DEFLEKSİYONUNU HESAPLAMA

Milin merkezine yerleştirilmiş üçüncü bir yatak olduğunda kullanılacak defleksiyon formülü şu şekildedir:

Formül 29:

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{\frac{w}{2} \times L_S^3}{E \times I}$$

$$= \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

Burada:
D_3 = üç (3) rulmanlı milde defleksiyon
L_S = rulmanlar arasındaki mil uzunluğu, inç (mm)
E = esneme katsayısı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri
I = kütle durgunluk anı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri.
w = toplam mil yükü

Bu durumda, L_S merkezdeki yatak ile dış yatak arasındaki mesafedir.

Ağır yük altında çok geniş bantlar içeren uygulamalarda, defleksiyonları kabul edilebilir bir düzeye indirmek için birden çok ara yatak kullanılması gerekli olabilir. Bu gibi durumlarda defleksiyon formülleri karmaşık ve kullanışsız hâle geldiğinden Intralox, Tablo 7: Maksimum Tahrik Mili Açıklık Mesafesi bölümünde toplam mil yükü (w) için güvenli bir maksimum aralık değeri verir. Bu tabloları kullanırken, ilk olarak Mil Sağlamlığını Doğrulama altında verilen formülü kullanarak toplam mil yükünü (w) hesaplamayı unutmayın.

Çift yönlü konveyörler veya itici konveyörler bulunan uygulamalarda, düzeltilmiş bant çekmesini (ABP), artan gerilim ihtiyacına göre de düzeltmeyi unutmayın. Düzeltilmiş ABP için bkz. Maksimum Tahrik Mili Dişli Aralığını ve Önerilen Minimum Mil Dişlisi Sayısını Belirleme.

İLETİLEN TAHRİK MİLİ TORKUNU HESAPLAMA

Bandı ve ürünü hareket ettirme direncini yenmek için tahrik milinin, tahrik motoru tarafından uygulanan burma veya döndürme kuvvetlerini iletecek kadar dayanıklı olması gerekir. Burulma hareketi mil üzerinde kayma gerilmeleri yaratır. Kayma gerilmeleri genellikle tahrik elemanının yanındaki muylularda en kritik düzeydedir.

Kayma gerilmesi hesapları yapmak yerine, belirli bir mil muylusu çapı ve mil malzemesi için önerilen maksimum tahrik mili torkunu hızlı bir şekilde belirlemek için Tablo 4: Tahrik Milinde Önerilen En Yüksek Tork tablosunu kullanın. Örneğin ilk mil seçiminizin 2,5 inç (63,5 mm) olduğunu ve karbon çelikten yapıldığını varsayalım. Maksimum muylu çapı 2,5 inç (63,5 mm) olduğundan bu ölçü için önerilen maksimum tork 22.500 inç-lb'dir (259.000 kg-mm).

İletilecek gerçek tork şu şekilde hesaplanabilir:

Formül 30:

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

Burada:
T_O = iletilecek tahrik mili torku
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
B = bant genişliği
PD = dişli çapı, inç (mm)

Bu yatak boyutunun yeterli olup olmadığını belirlemek için gerçek tork değerini önerilen maksimum tork ile karşılaştırın. Yeterli değilse, daha büyük olan sonraki mil boyutunu veya daha güçlü bir malzeme kullanın. Bunları yapmak mümkün değilse daha küçük bir dişli ölçüsü deneyin. Çoğu durumda, gerçek tork değeri önerilen maksimum değerden önemli ölçüde düşük olur. Bu durumda muylu çapının kabul edilebilir daha küçük bir ölçüye indirilmesi, gerekli rulmanların maliyetini azaltabilir.

BANT TAHRİKİ İÇİN GEREKLİ GÜCÜ BELİRLEME

Bandı ve ürünü hareket ettirme direncini aşmak için gerekli olan güç şu formüllerden hesaplanabilir:

Formül 31:

$$HP = \frac{ABP \times B \times V}{33{,}000}$$

Burada:
HP = beygir gücü cinsinden bant gücü
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft bant genişliği değeri
B = bant genişliği, ft
V = bant hızı, ft/dak

Farklı faktörler kullanarak başka bir versiyon da:

Formül 32:

$$HP = \frac{T_O \times V}{16{,}500 \times PD}$$

Burada:
HP = beygir gücü cinsinden bant gücü
T_O = tork, inç-lb
V = bant hızı, ft/dak
PD = dişli çapı, inç

Formül 33:

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

Burada:
P_W = vat cinsinden güç
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, kg/m bant genişliği değeri
B = bant genişliği, m
V = bant hızı, m/dak

Metrik birimleri kullanan başka bir versiyon da mevcuttur:

Formül 34:

$$P_W = \frac{T_O \times V}{3.06 \times PD}$$

Burada:
P_W = vat cinsinden güç
T_O = tork, kg-mm
V = bant hızı, m/dak
PD = dişli çapı, mm

Newton-milimetre cinsinden tork biliniyorsa güç denklemi:

Formül 35:

$$HP = \frac{T_O \times V}{30 \times PD}$$

Burada:
P_W = vat cinsinden güç
T_O = tork, N-mm
V = bant hızı, m/dak
PD = dişli çapı, mm

TAHRİK MOTORU GÜÇ GEREKSİNİMLERİNİ BELİRLEME

Bandı tahrik etmek için hesaplanan güç, sistemin dişlilerindeki, yataklarındaki, zincirlerindeki ve diğer mekanik parçalarındaki sürtünmeyi aşmak için gerekli olan gücü içermez. Yaygın olarak kullanılan bileşenlerin verim kayıplarının bir listesi için Tasarım Yönergeleri bölümüne bakıp bant tahrik gücünü buna göre artırın.

MALZEMELERİN TERMAL GENLEŞMESİNİ VEYA BÜZÜLMESİNİ DEĞERLENDİRME

Malzemeler sıcaklık artışına/düşüşüne maruz kaldığında malzeme boyutları artar veya azalır. Bir sıcaklıkta montajı yapılan ve başka bir sıcaklıkta çalıştırılan veya çalıştırılmaları sırasında farklı sıcaklıklardan geçen konveyör bantları bu koşullara uygun olarak genleşir ya da büzülür. Plastiklerin genleşme ve büzülme oranları nispeten yüksek olduğu için önemli sıcaklık değişiklikleri bekleniyorsa bu özelliği göz önünde bulundurmak gerekir.

Bir malzemenin uzunluğu, genişliği veya kalınlığındaki değişiklikleri belirlemek için aşağıdaki formülü kullanın.

Formül 36:

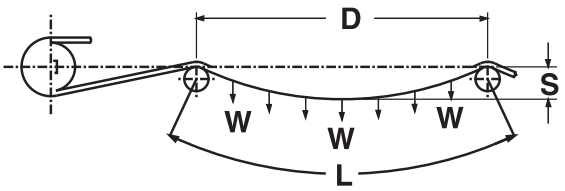
$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

Burada:
Δ = boyut değişikliği, inç (mm)
L_1 = ilk sıcaklıktaki boyut, fit (m)
T_2 = çalışma sıcaklığı, °F (°C)
T_1 = ilk sıcaklık, °F (°C)
e = termal genleşme katsayısı, inç/ft/°F (mm/m/°C). Çeşitli malzemelerin termal genleşme katsayıları için bkz. Genleşme ve Büzülme.

ZİNCİR SARKMASI İÇİN GEREKEN FAZLA BANDI BELİRLEME

Yerçekiminin etkisiyle iki destek arasından sarkan bir bant *zincir* biçimli bir eğri haline gelir. Bu eğrinin boyutları destekler arasındaki mesafeye, sarkan bandın uzunluğuna ve bandın ağırlığına bağlı olarak değişiklik gösterir. Genellikle bu eğrinin şeklinin nasıl olduğu önemli değildir ancak konveyör tasarımcısı iki şeyle ilgilenir: gerekli artan bant değeri ve sarkan bandın neden olduğu gerilim. Zincir sarkması hakkında daha fazla bilgi için bkz. Geridönüşler ve Gergiler.

NOT: Yarıçap bant formülleri, *Yarıçap Uygulamaları için Düz Yüzeyli Dönüş Programı*'nda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



D geri dönüş destekleri arasındaki mesafe
W bant ağırlığı
L sarkan bandın uzunluğu
S sarkma
Şekil 206: Zincir sarkması

Yukarıdaki şekilde, artan bant (X) değeri veya L ile D arasındaki fark şu formülle bulunur:

Formül 37:

$$X = \frac{2.66 \times S^2}{D}$$

Burada:
X = gerekli fazla bant, ft (m)
S = sarkma, fit (m)
D = destekler arası mesafe, fit (m)

Bandın sarkan bölümünden kaynaklanan gerilim (T) şu formülden bulunur:

Formül 38:

$$T = \frac{d^2 \times W}{96 \times s}$$

Burada:
T = gerilim, lb/fit bant genişliği değeri
d = destekler arası mesafe, inç
W = bant ağırlığı, lb/ft²
s = sarkma, inç

Formül 39:

$$T = \frac{d^2 \times W}{8000 \times s}$$

Burada:
T = bant eninin gerilimi, kg/m
s = sarkma, mm
d = destekler arası mesafe, mm
W = bandın ağırlığı, kg/m²

ÖRNEK PROBLEMLER

ÇELİK KUTU TAŞIMA ÖRNEĞİ

KOŞULLAR (METRİK BİRİMLERDE):

Bir içecek taşıma sisteminde metrekare başına 122 kg ağırlığında, 18,3 m uzunlukta ve 1,2 m genişlikte bir konveyör üzerinde S400 Raised Rib polipropilen bant uygulamasının kullanılması önerilmektedir. Bant, UHMW-PE aşınma şeritlerinde 6 m/dak hızda ıslak olarak çalışır. Yük altında dur-kalk çalıştırma yapılması beklenmektedir ve çelik kutular bantta toplam 15,2 m'lik bir birikim oluşturacaktır. Çalışma sıcaklığı 28°C'dir. 12 dişli, 198 mm hatve çaplı dişli tercih edilmektedir. Karbon çelik miller kabul edilebilir.

ADIM 1: YIĞILMIŞ ÜRÜN YÜKÜNÜ HESAPLAYIN

Çelik kutular 15,2 m yığıldığından, yığılmış bant alanı yüzdesi şöyle belirlenir:

Formül 40:

$$A = \left(\frac{B}{L}\right)$$

$$= \left(\frac{15.2}{18.3}\right)$$

Burada:
A = yığılmış bant alanı yüzdesi
B = ürün yığılma uzunluğu
L = konveyör uzunluğu

Bu durumda yığılmış ürün yükü şu olur:

Formül 41:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$
$$= 122 \times 0.26 \times \left(\frac{83.1}{100}\right)$$
$$= 26.4$$

Burada:
M_P = yığılmış ürün yükü
M = koşullara göre ürün yükü (122 kg/m²)
(F_p) = ürün ve bant arasındaki sürtünme katsayısı = 0,26, bkz.
A = yığılmış bant alanı yüzdesi

Yığılmış ürün yükü 26,4 kg/m^2.

Bant ile Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen UHMW-PE aşınma şeritleri arasındaki sürtünme katsayıları (F_W), tablosuna göre 0,11 olarak belirlenmiştir.

ADIM 2: BANT ÇEKMESİNİ HESAPLAYIN

Formül 42:

$$BP = [(M + 2W) \times F_W + M_P] \times L + (M \times H)$$
$$= [(122 + (2 \times 9.52)) \times 0.11 + 26.4] \times 18.3$$
$$= 767$$

BP bant çekmesi
M ürün yükü (122 kg/m^2)
W bant ağırlığı (9,52 kg/m^2)
L konveyör uzunluğu (18,3 m)
M_P yığılmış ürün yükü (26,4 kg/m^2)
L mil merkez çizgisinden mil merkez çizgisine konveyör uzunluğu
H konveyör yükseklik değişimi (0)

NOT: Örnek koşullarda yükseklik değişimi olmadığından formüldeki M x H göz ardı edin.

Bant çekmesi, bant genişliğinin 767 kg/m değerindedir.

ADIM 3: DÜZELTİLMİŞ BANT ÇEKMESİNİ HESAPLAYIN

Formül 43:

$$ABP = BP \times SF$$
$$= 767 \times 12$$
$$= 920$$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, kg/m bant genişliği değeri
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı (SF), Tablo 1: Servis Katsayıları tablosundan 1,2 olarak belirlenir.

ABP, bant genişliğinin 920 kg/m'sidir.

ADIM 4: İZİN VERİLEN BANT DAYANIMINI HESAPLAYIN

Aşağıdaki formül için mukavemet katsayısını (S) belirlemek üzere 6,0/18,3 veya 0,33 hız/uzunluk oranını hesaplayın.

Formül 44:

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

$$= 3570 \times 0.48 \times 1.0$$

$$= 1714$$

Burada:
ABS = izin verilen bant sağlamlığı
BS = nominal bant gücü = 3570 kg/m, S400 Raised Rib bandı veri tablosundan. Bkz. S400 Raised Rib
T = sıcaklık katsayısı = 0,48, bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları
S = kuvvet katsayısı = 1,0 bkz. S400 Sağlamlık Katsayısı ve Dişli Aralığı

ABS, 1714 kg/m bant genişliğindedir. ABS, ABP'yi aşıyorsa bu bant söz konusu uygulama için yeterince güçlüdür.

ADIM 5: MAKSİMUM TAHRİK MİLİ DİŞLİSİ ARALIĞINI BELİRLEYİN

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

$$= (920 \div 3498) \times 100\%$$

$$= 26\%$$

Burada:
ABSU = izin verilen kullanılan bant sağlamlığı
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
ABS = izin verilen bant sağlamlığı

Sağlamlık Katsayısı ve Dişli Aralığı grafiğine göre maksimum dişli aralığı yaklaşık 125 mm'dir.

ADIM 6: TAHRİK MİLİ DEFLEKSİYONUNU BELİRLEYİN

Bu hayli geniş bir bant olduğu için öncelikle 60 mm kare şaft deneyin. Toplam mil yükünü hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın:

Formül 45:

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

$$= (920 + 29.11) \times 1.2$$

$$= 1139$$

Burada:
w = toplam mil yükü
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
Q = mil ağırlığı = 29,11 kg/m uzunluk, bkz. Tablo 3: Mil Verileri
B = bant genişliği, ft (m)

Toplam mil yükü 1139 kg değerindedir.

Mil defleksiyonu için mili desteklemek üzere iki rulmanın kullanıldığını varsayın. Bu durumda defleksiyon şu şekilde bulunur:

Formül 46:

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

$$= \frac{5}{384} \times \frac{1139 \times 1320^3}{21{,}000 \times 1{,}080{,}000}$$

$$= 1.50$$

Burada:
D = Mil defleksiyonu

w = toplam mil yükü
L_s = bant 1,2 m (1200 mm) genişliğinde olduğundan rulmanlar arasındaki desteksiz mil uzunluğu (mm) = 1320
E = elastisite modülü = 21.100 kg/mm^2 bkz. Tablo 3: Mil Verileri
I = kütle durgunluk anı = 1.080.000 mm^4 bkz. Tablo 3: Mil Verileri.

Mil defleksiyonu 1,50 mm'dir. Bu defleksiyon, önerilen limit olan 2,5 mm'den az olduğu için milin iki rulmanla desteklenmesi kabul edilebilirdir.

ADIM 7: TAHRİK MİLİ TORKUNU HESAPLAYIN

Formül 47:

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

$$= 920 \times 1.2 \times \frac{198}{2}$$

$$= 109{,}296$$

Burada:
T_O = iletilecek tahrik mili torku
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
B = bant genişliği
PD = dişli çapı, inç (mm)

Tahrik mili torku 109,296 kg-mm'dir. Tablo 4: Tahrik Milinde Önerilen En Yüksek Tork tablosunda önerilen en yüksek tork eğrisinde, 60 mm'lik muylu çapı için maksimum torkun 180.000 kg-mm olduğunu görüyoruz. Bu nedenle, bu durumdaki minimum muylu çapı yaklaşık 55 mm'dir.

ADIM 8: BANT TAHRİKİ GÜCÜNÜ HESAPLAYIN

Formül 48:

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

$$= \frac{920 \times 1.2 \times 6.0}{6.12}$$

$$= 1082$$

Burada:
P_W = vat cinsinden güç
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, kg/m bant genişliği değeri
B = bant genişliği, m
V = bant hızı, m/dak

Bant tahrik gücü 1082 vat'tır.

ADIM 9: TAHRİK MOTORU GÜCÜNÜ BELİRLEYİN

Bu konveyörün elektrikli motordan, üç kat azalma, düz dişli redüktör, zincir ve dişliler yoluyla tahrik aldığını varsayalım. Bilyalı rulmanlar milleri destekler. Güç Gereksinimleri üzerindeki tabloda, mekanik bileşenlerdeki toplam verimlilik kaybının %11 olduğu tahmin edilmiştir. Motor gücü şu şekilde bulunur:

Formül 49:

$$\frac{1082}{100-11} \times 100$$

$$1216$$

Gerekli tahrik motoru gücü 1216 vat değerindedir. Bu nedenle 2 kW motor iyi bir seçenektir.

GIDA TAŞIMA ÖRNEĞİ

KOŞULLAR (ABD BİRİMLERİ)

120.000 lb/sa işlenmemiş, yıkanmış sebze (ürün yükü 10 lb/fitkare) 15 ft dikey mesafe boyunca 25 ft uzunluğunda ve 2 ft genişliğinde bir yükseltme konveyöründe kaldırılacaktır. Islak ve ortam sıcaklığındaki koşullarda bant hızı 75 fit/dak olacaktır. Aşınma şeridi malzemesi UHMW-PE ve önceden seçilmiş bant kanatlı ve yan korumalı bir S800 Perforated Flat Top polipropilen. Kanat aralığı 8 inçtir. Bant yüksüz başlatılacak ve kesintisiz çalıştırılacaktır. 10 dişli ve 6,5 inç dişli çapına sahip dişliler tercih edilmiştir. Paslanmaz çelik (303/304) miller gereklidir.

ADIM 1: YIĞILMIŞ ÜRÜN YÜKÜNÜ BELİRLEYİN

Formül 50:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$

Burada:
M_p = yığılmış ürün yükü
M = ürün yükü
F_p = ürün ve bant arasındaki sürtünme katsayısı = 0,11, bkz. .
A = Yığılmış bant alanı yüzdesi

Bu örnekte yığılmış ürün olmadığından, M_p değerini yok sayın.

ADIM 2: BANT ÇEKMESİNİ HESAPLAYIN

Formül 51:

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

$$= [10 + (2 \times 1.54)] \times 0.11 \times 25 + (10 \times 15)$$

$$= 186$$

BP bant çekmesi
M ürün yükü
W bant ağırlığı
F_w bant ve taşımayolu aşınma şeritleri arasındaki sürtünmenin katsayısı
L mil merkez çizgisinden mil merkez çizgisine konveyör uzunluğu
H konveyör yükseklik değişimi

BP, 186 lb/ft bant genişliğindedir.

ADIM 3: DÜZELTİLMİŞ BANT ÇEKMESİNİ HESAPLAYIN

Formül 52:

$$ABP = BP \times SF$$

$$= 186 \times 1.4$$

$$= 260$$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft (kg/m) bant genişliği
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı = 1,4; bkz. Tablo 1: Servis Katsayıları *Yükseltme konveyörü*

ABP, 260 lb/ft bant genişliğindedir.

ADIM 4: İZİN VERİLEN BANT DAYANIMINI HESAPLAYIN

Formül 53:

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

$$= 1000 \times 0.98 \times 0.92$$

$$= 902$$

Burada:
BS = nominal bant gücü = 1000 lb/ft, S800'den Perforated Flat Top

T = sıcaklık katsayısı = 0,98, bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları
S = sağlamlık katsayısı

ABS, 902 lb/ft bant genişliğindedir. ABS değeri ABP'den büyük olduğundan bu uygulama için S800 Perforated Flat Top polipropilen bant uygundur.

ADIM 5: MAKSİMUM TAHRİK MİLİ DİŞLİSİ ARALIĞINI BELİRLEYİN

Formül 54:

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

$$= (260 \div 902) \times 100\%$$

$$= 29\%$$

Burada:
ABSU = izin verilen kullanılan bant sağlamlığı
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
ABS = izin verilen bant sağlamlığı

ABSU %29'dur. S800 Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı grafiğinden, tahrik mili dişlilerinin maksimum aralığı 6,0 inçtir.

ADIM 6: TAHRİK MİLİ DEFLEKSİYONUNU BELİRLEYİN

Ön seçim olarak 1,5 inç paslanmaz çelik kare şaft seçin. Böylece:

Formül 55:

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

$$= (260 + 7.65) \times 2$$

$$= 535$$

w toplam mil yükü
ABP düzeltilmiş bant çekmesi
Q mil ağırlığı lb/ft, bkz. Tablo 3: Mil Verileri.
B bant genişliği, ft (m)

Toplam mil yükü (w) 535 lb'dir.

Formül 56:

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

$$= \frac{5}{384} \times \frac{535 \times 28^3}{28{,}000{,}000 \times 0.42}$$

$$= 0.013$$

D mil defleksiyonu
W toplam mil yükü
L_S rulmanlar arasında desteklenmeyen mil uzunluğu = 28 inç
E elastisite modülü = 28.000.000 lb/inç^2 bkz. Tablo 3: Mil Verileri
I kütle durgunluk anı = 0,42 inç^4 bkz. Tablo 3: Mil Verileri.

Bu nedenle D, 0,013 inç olup önerilen sınır değer olan 0,10 inçten azdır.

ADIM 7: TAHRİK MİLİ TORKUNU HESAPLAYIN

Formül 57:

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

$$= 260 \times 2 \times \frac{6.5}{2}$$

$$= 1690$$

Burada:
T_O = iletilecek tahrik mili torku
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi
B = bant genişliği
PD = dişli çapı, inç (mm)

T_O 1690 inç-lb'dir. Tablo 4: Tahrik Milinde Önerilen En Yüksek Tork tablosuna göre 1690 inç/lb tork en az yaklaşık 0,85 inç muylu çapı ve 303/304 paslanmaz çelik gerektirir. Bu durumda 1,0 inç (25,4 mm) muylu çapı önerilir.

ADIM 8: BANT TAHRİKİ GÜCÜNÜ HESAPLAYIN

Formül 58:

Bant beygir gücü

$$HP = \frac{ABP \times B \times V}{33{,}000}$$

$$= \frac{260 \times 2 \times 75}{33{,}000}$$

$$= 1.18$$

Burada:
HP = beygir gücü cinsinden bant gücü
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lb/ft bant genişliği değeri
B = bant genişliği, ft
V = bant hızı, ft/dak

Bant beygir gücü 1,18 HP'dir.

ADIM 9: TAHRİK MOTORU GÜCÜNÜ BELİRLEYİN

Güç Gereksinimleri ile toplam etki kaybının %20 olması beklendiğini varsayalım. Motor beygir gücü şu şekilde bulunur:

Formül 59:

$$\frac{1.18}{100\text{-}20} \times 100$$

$$1.48$$

Gerekli tahrik motoru gücü 1,48 HP değerindedir. Bu durumda 1,5 HP değerinde motor uygun bir seçenek olur.

ÇİFT YÖNLÜ KONVEYÖR ÖRNEĞİ

KOŞULLAR (METRİK BİRİMLERDE):

6 m uzunluğa ve 2,4 m genişliğe sahip bir kutulama tesisi biriktirme tablası, 50 kg/m^2 ağırlığında teneke kutular taşıyacaktır. Bant hızı 3,0 m/dak olacaktır. Sıklıkla yüklü start'ların olması bekleniyor. Bant 21°C'de çalışacak. Aşınma şeritleri paslanmaz çelik olacaktır. Bant kuru çalışacak. Tercih edilen bant; 304 paslanmaz çelik 60 mm kare miller üzerinde 18 dişli 156 mm çaplı dişlilere sahip S900 Raised Rib asetaldir.

ADIM 1: YIĞILMIŞ ÜRÜN YÜKÜNÜ BELİRLEYİN

Formül 60:

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right)$$

Burada:
M_P) = yığılmış ürün yükü
M = ürün yükü
F_P = ürün ile bant arasındaki sürtünme katsayısı

A = Yığılmış bant alanı yüzdesi

Bu örnekte yığılmış ürün olmadığından, M_p değerini göz ardı edin.

ADIM 2: BANT ÇEKMESİNİ HESAPLAYIN

Formül 61:

$$BP = (M + 2W) \times F_W \times L + (M \times H)$$

$$= [50 + (2 \times 8.19)] \times 0.19 \times 6$$

$$= 76$$

Burada:
BP = bant çekmesi
M = ürün yükü = 50 kg/m^2
W = bant ağırlığı = 8,19 kg/m^2
F_W = bant ile taşımayolu aşınma şeritleri arasındaki sürtünmenin katsayısı = 0,19
L = mil merkez çizgisinden mil merkez çizgisine konveyör uzunluğu = 6 m
H = konveyör yükseklik değişimi = 0

BP, 76 kg/m bant genişliğindedir.

3. ADIM: HESAPLANAN BANT ÇEKMESİNİ GERÇEK SERVİS KOŞULLARINA GÖRE DÜZELTİN

Formül 62:

$$ABP = BP \times SF \times 2.2$$

$$= 76 \times 1.2 \times 2.2$$

$$= 201$$

Burada:
ABP = çift yönlü ve itici konveyörler için düzeltilmiş bant çekmesi
BP = bant çekmesi = 76
SF = sıcaklık katsayısı = 1,2, bkz. Tablo 1: Servis Katsayıları

ABP, 201 kg/m bant genişliğindedir.

ADIM 4: İZİN VERİLEN BANT DAYANIMINI HESAPLAYIN

Formül 63:

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

$$= 2200 \times 0.98 \times 1.0$$

$$= 2156$$

Burada:
ABS = izin verilen bant sağlamlığı
BS = nominal bant sağlamlığı = 2200, S900'den Raised Rib
T = sıcaklık katsayısı = 0,98, bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları
S = güç katsayısı = 1,0

ABS, 2156 kg/m bant genişliğindedir. ABS, ABP'den daha büyük olduğu için asetal S900 Raised Rib uygun bir seçimdir.

ADIM 5: TAHRİK MİLİ DİŞLİLERİ İÇİN MAKSİMUM ARALIĞI BELİRLEYİN

Hem taşımayüzü hem de geridönüş tarafı gerilim altında olacağından, dişli aralığı ve defleksiyon hesaplarında avara milleri, tahrik milleri olarak değerlendirilmelidir.

Formül 64:

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

$$= (201 \div 2156) \times 100\%$$

$$= 9\%$$

Burada:
ABSU = izin verilen kullanılan bant sağlamlığı
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi

ABS = izin verilen bant sağlamlığı

S800 Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı grafiğine göre maksimum dişli aralığı yaklaşık 95 mm'dir.

ADIM 6: TAHRİK MİLİ DAYANIMINI DOĞRULAYIN

Toplam mil yükü:

Formül 65:

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

$$= (182 + 29.11) \times 2.4$$

$$= 507$$

w toplam mil yükü
ABP düzeltilmiş bant çekmesi
Q mil yükü, bkz. Tablo 3: Mil Verileri.
B bant genişliği

Toplam mil yükü 507 kg değerindedir. Tablo 7: Maksimum Tahrik Mili Açıklık Mesafesi tablosu kontrol edildiğinde, 60 mm paslanmaz çelik kare mile uygulanan mil yükünün 507 kg olduğu görülür. Bu, en fazla 2600 mm açıklığa olanak tanır. Bu konveyör 2,4 m veya 2400 mm genişliğinde olduğundan, ara yataklar gerekmez.

Tahrik mili torkunu hesaplayın:

Formül 66:

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

$$= 201 \times 2.4 \times \frac{156}{2}$$

$$= 37{,}627$$

Burada:
T_O = Tahrik mili torku
ABP = 201 kg/m en
B = 2,4 m genişlik
PD = 156 mm

(T_O) 37,627 kg-mm'dir. Önerilen en yüksek tork çizelgesinde göre 37.627 kg-mm tork için minimum muylu çapı yaklaşık 27 mm olur. 60 mm'lik bir mil gerektiğinden, defleksiyon nedeniyle örneğin muylu çapı 55 mm'ye kadar çıkabilir.

ADIM 7: BANDI TAHRİK ETMEK İÇİN GEREKEN GÜCÜ HESAPLAYIN

Formül 67:

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

$$= \frac{201 \times 2.4 \times 3.0}{6.12}$$

$$= 236$$

Burada:
P_W = vat cinsinden güç
ABP = ayarlanmış bant çekme = 201 kg/m genişlik (adım 3'te belirlenmiştir)
B = konveyör genişliği = 2,4 kg/m genişlik (örnek sorun koşullarında verilmiştir)
V = bant hızı = 3,0 m/dak (örnek sorun koşullarında verilmiştir)

Bant gücü 236 vat şeklindedir.

ADIM 8: TAHRİK MOTORU GÜCÜNÜ BELİRLEYİN

Mekanik bileşenlerdeki verim kayıpları hakkında bilgi için bkz. Güç Gereksinimleri. Bu konveyör için toplam verim kaybının tahmini %25 olduğunu varsayalım. Bu durumda, motor gücü şu şekilde hesaplanır:

Formül 68:

$$\frac{236}{100 - 25} \times 100$$

315

Tahrik motoru gücü 315 vat değerindedir. Bu durumda 1/3 kW'lık bir motor iyi bir seçenektir.

TABLOLAR

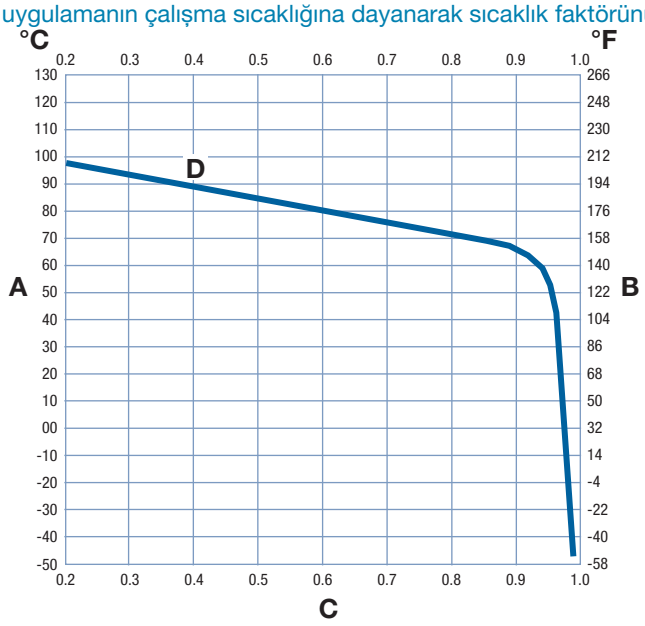
TABLO 1: SERVİS KATSAYILARI

Çalışma Koşulları	Ekle
Yüksüz olarak çalıştırılır, yük dereceli olarak uygulanır	1,0
Yük altında start'lar (saatte birden fazla kez)	0,2
100 fpm'den (30 m/dak) yüksek hızlarda çalışma	0,2
Yükseltme konveyörü	0,4
İtici konveyör	0,2
Servis katsayısı (SF)	toplam

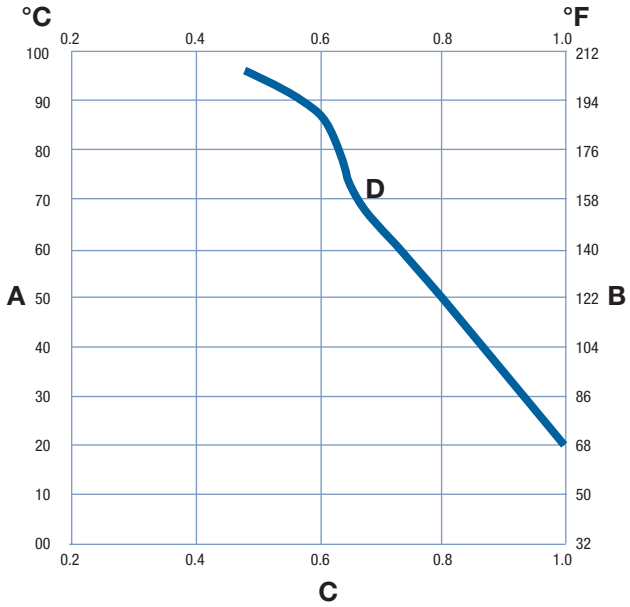
NOT: Ürün birikimiyle başlatılan konveyörlerde 50 fpm'den (15 m/dak) yüksek hızlarda, yumuşak başlamalı motor kullanımını göz önünde bulundurun.

TABLO 2: SICAKLIK KATSAYILARI

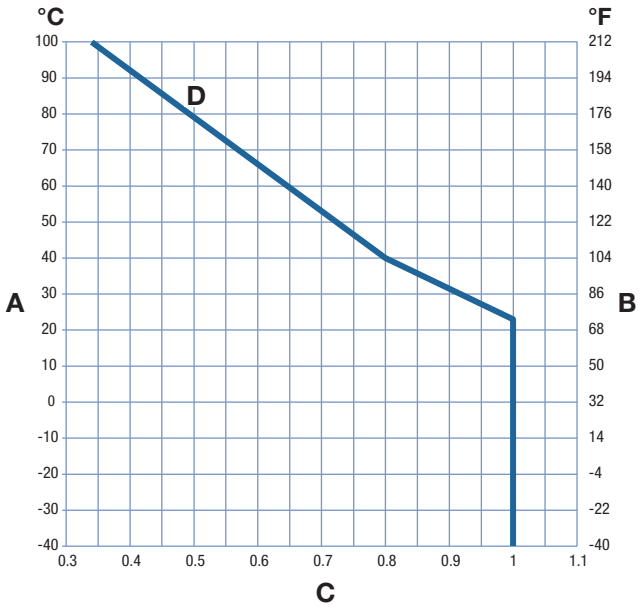
NOT: Bu grafikler, konveyör bant analizini manuel olarak hesaplamak için kullanılabilir. *Intralox Mühendislik Programı* uygulamanın çalışma sıcaklığına dayanarak sıcaklık faktörünü otomatik olarak hesaplar.



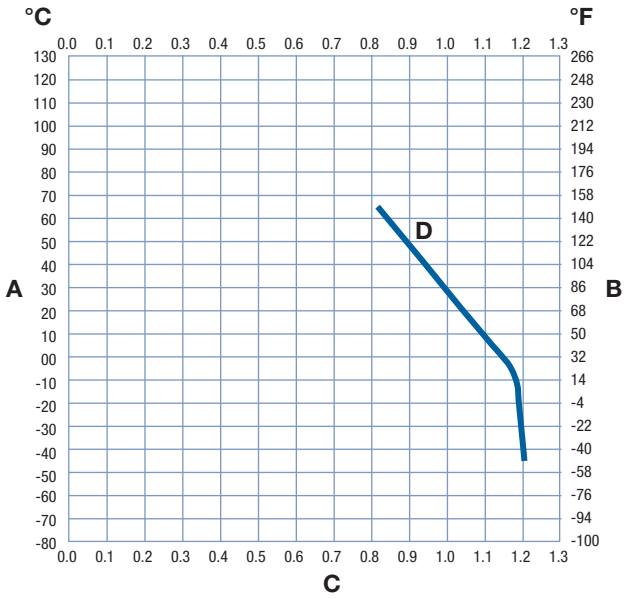
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Asetal ve HSEC asetal sıcaklık katsayısı — 93°C'nin (200°F) üzerinde aralıklı maruziyet.
Şekil 207: Asetal ve HSEC asetal sıcaklık katsayısı



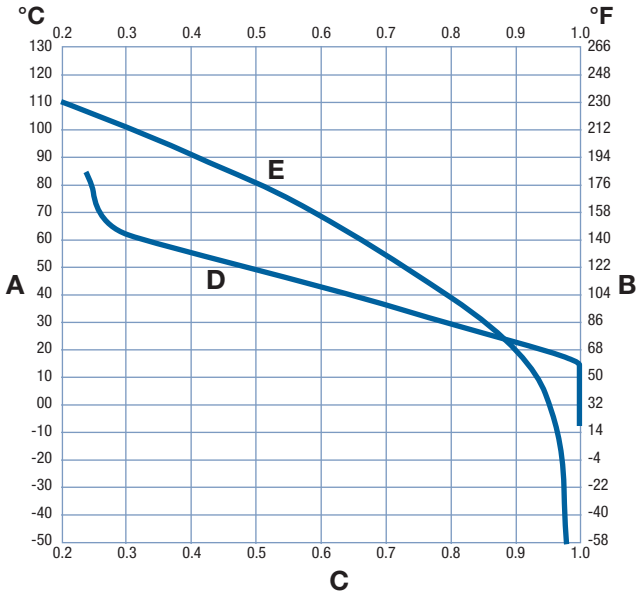
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D ChemBlox
Şekil 208: ChemBlox sıcaklık katsayısı



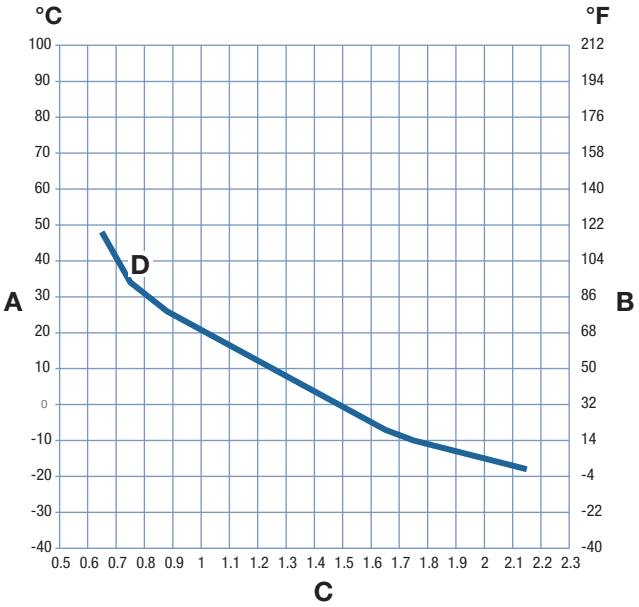
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D algılanabilir MX
Şekil 209: Algılanabilir MX sıcaklık katsayısı



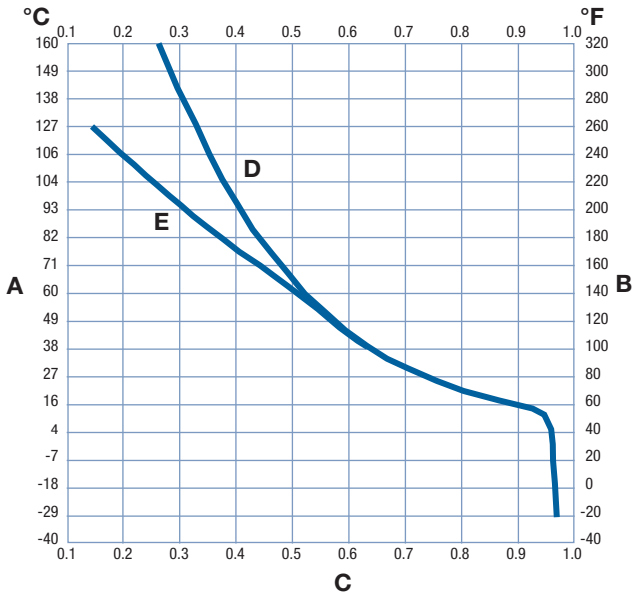
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Algılanabilir polipropilen
Şekil 210: Algılanabilir polipropilen kompozit sıcaklık katsayısı



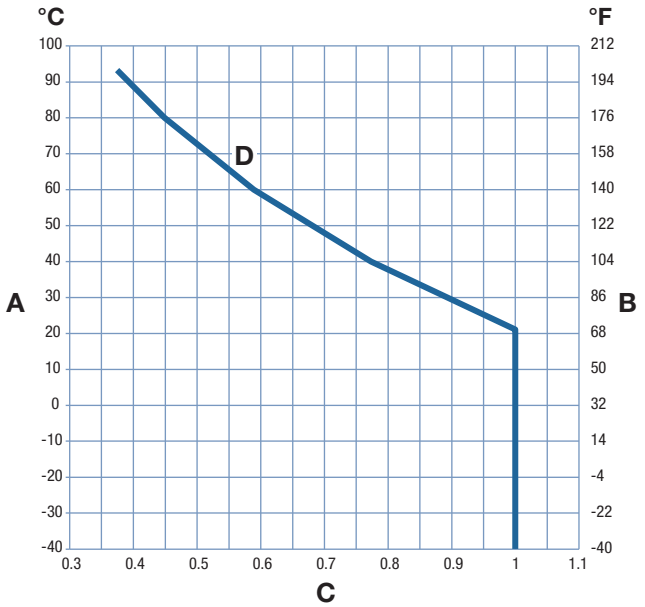
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D alevlenme geciktirici
E naylon, SELM, LMAR
Şekil 211: FR TPES, naylon, SELM, LMAR sıcaklık katsayıları



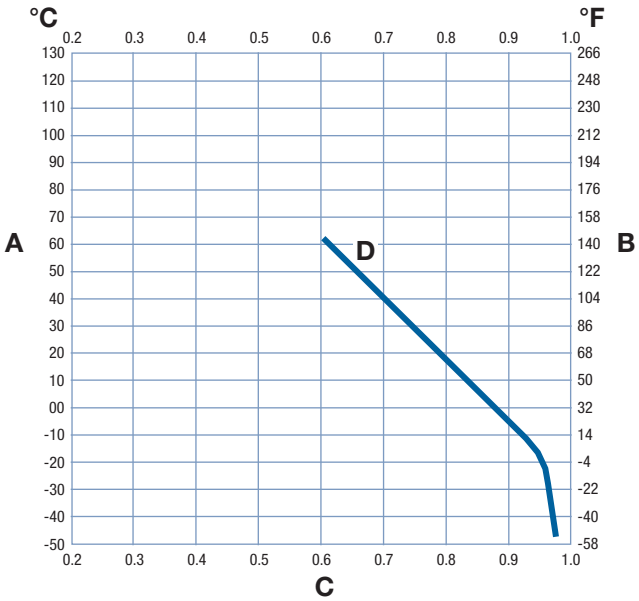
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Yüksek çarpma
Şekil 212: Yüksek çarpma sıcaklık katsayısı



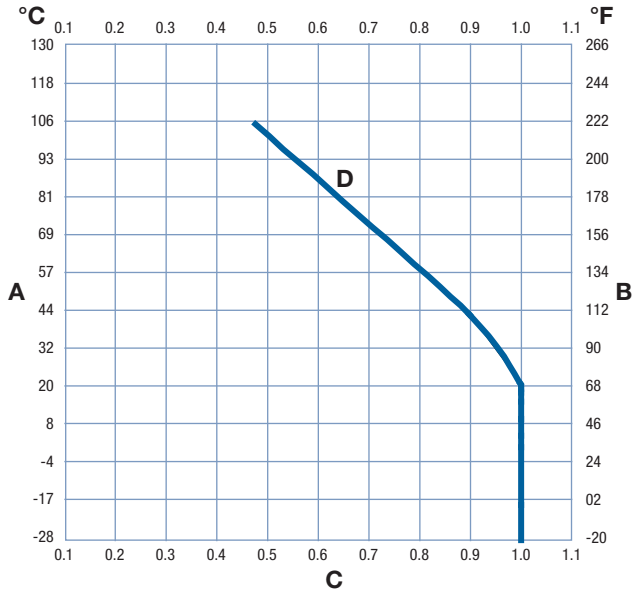
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D HHR naylon
E HR naylon
Şekil 213: HR naylon ve HHR naylon sıcaklık katsayıları



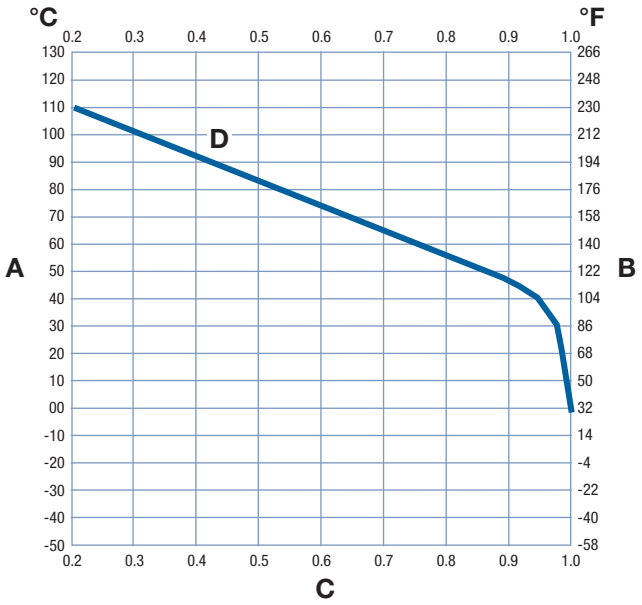
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D PK
Şekil 214: PK sıcaklık katsayısı



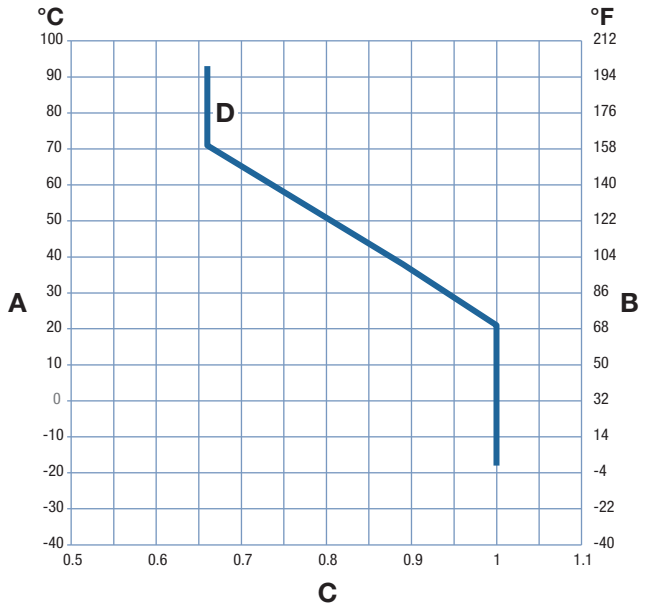
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D polietilen sıcaklık katsayısı
Şekil 215: Polietilen sıcaklık katsayısı



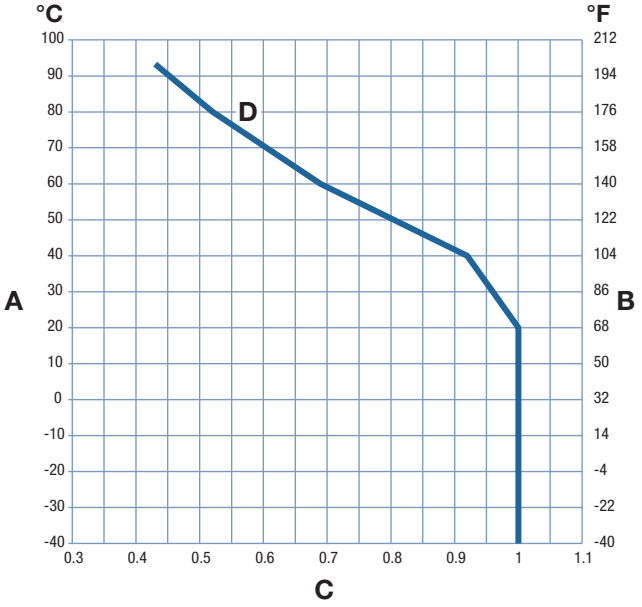
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Polipropilen kompozit—220°F (104°C) üzerinde aralıklı maruz kalma. 45°F (7°C) sıcaklığın altında ağır darbeden kaçının.
Şekil 216: Polipropilen kompozit sıcaklık katsayısı



A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D polipropilen sıcaklık katsayısı (T)—220°F (104°C) üzerinde aralıklı maruziyet. 45°F (7°C) sıcaklığın altında ağır darbeden kaçının.
Şekil 217: Polipropilen sıcaklık katsayısı



A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D PVDF
Şekil 218: PVDF sıcaklık katsayısı



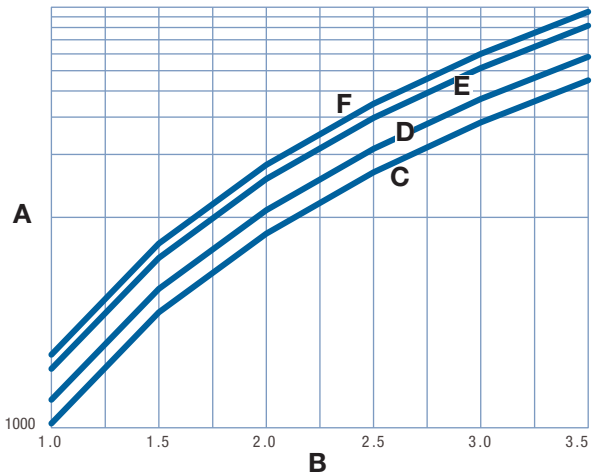
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D X ışını cihazında algılanabilir PK
Şekil 219: X ışını cihazında algılanabilir PK sıcaklık katsayısı

TABLO 3: MİL VERİLERİ

Şaft Boyutu	Mil Ağırlığı (Q), lb/ft (kg/m)		Durgunluk Anı (I), inç^4 (mm^4)
	Karbon Çelik	Paslanmaz Çelik	
5/8 inç kare	1,33[a]	1,33[a]	0,013
1 inç kare	3,40[a]	3,40[a]	0,083
1,5 inç kare	7,65[a]	7,65[a]	0,42
2,5 inç kare	21,25[a]	21,25[a]	3,25
3,5 inç kare	41,60[a]	41,60	12,50
25 mm kare	(4,920)[b]	(4,920)[b]	(32.550)
40 mm kare	(12,55)[b]	(12,55)[b]	(213.300)
60 mm kare	(29,11)[b]	(29,11)[b]	(1.080.000)
65 mm kare	(34,16)[b]	(34,16)[b]	(1.487.600)
Elastisite modülü (E), lb/inç^2 (kg/mm^2)	30.000.000 (21.100)	28.000.000 (19.700)	

[a] Intralox ABD, bu boyutlarda karbon çelik (C-1018), paslanmaz çelik (303/304 ve 316) ve alüminyum (6061-T6) için spesifikasyonlara uyarlanmış kare şaftlar sağlayabilir.
[b] Intralox Avrupa, bu boyutlarda karbon çelik (KG-37) ve paslanmaz çelik (304) için kare miller sağlayabilir.

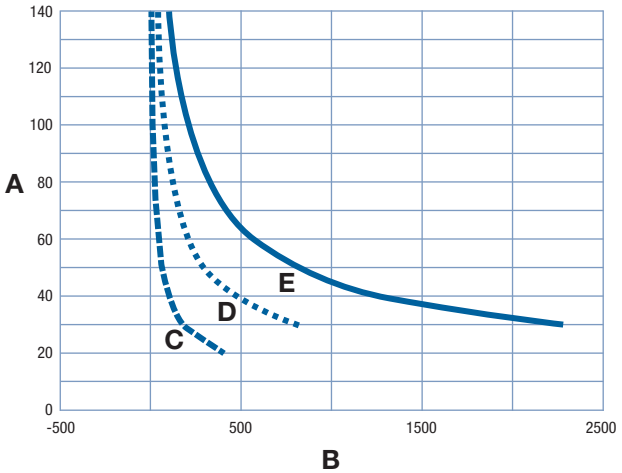
TABLO 4: TAHRİK MİLİNDE ÖNERİLEN EN YÜKSEK TORK



A tork, inç-lb
B mil muylu çapı, inç
C 303/304/316 paslanmaz çelik
D 1018 karbon çelik (soğuk haddelenmiş)
E 2205 dubleks paslanmaz çelik (soğuk haddelenmiş)
F 4140 alaşımlı çelik (soğuk haddelenmiş)

Şekil 220: Tahrik milinde önerilen en yüksek tork

5. TABLO: BANT ÇEKME SINIRLARINA GÖRE TUTMA BİLEZİĞİ YUVALARI İÇİN MİL AÇIKLIĞI



A rulmanlar arasındaki mil uzunluğu, inç

B önerilen maksimum bant çekmesi, lb/ft

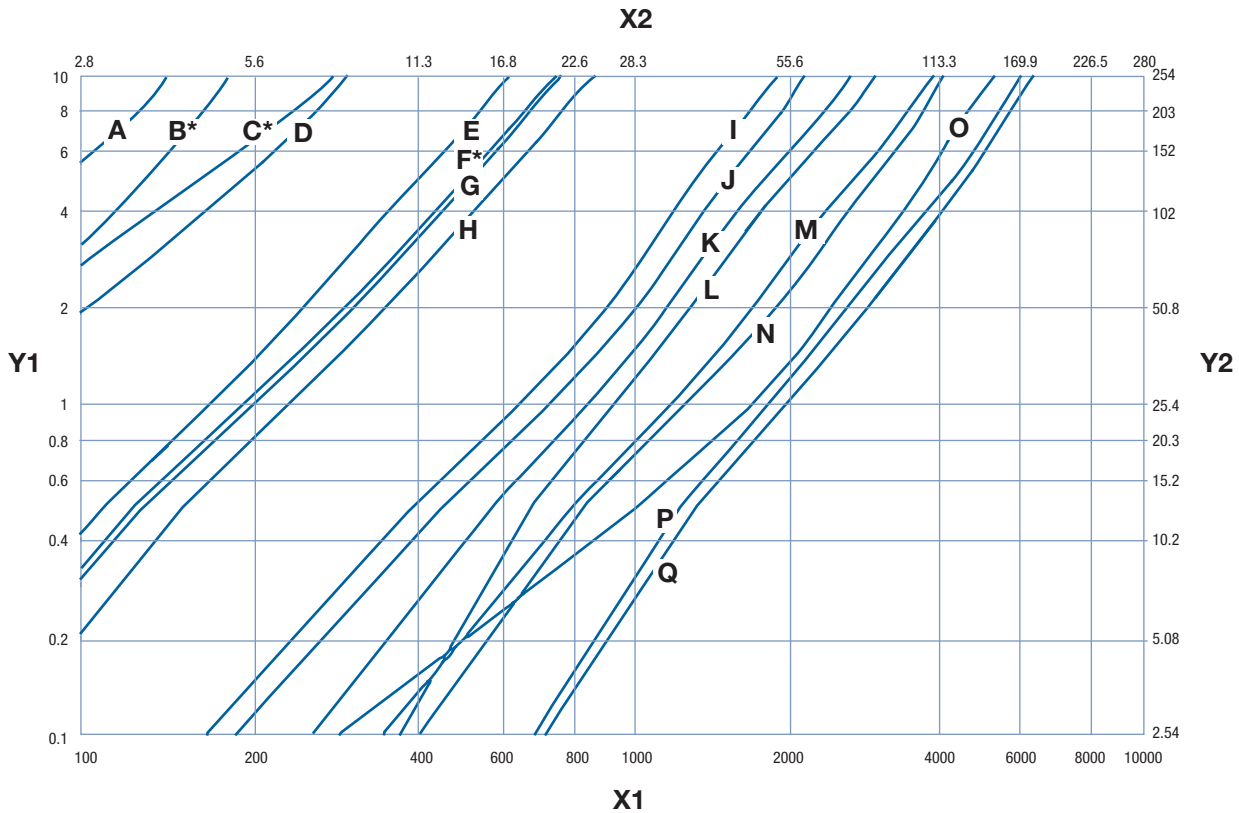
C 1,5 inç kare miller

D 2,5 inç kare miller

E 3,5 inç kare miller

Şekil 221: Bant çekme sınırlarına göre tutma bileziği kanalları için mil açıklığı

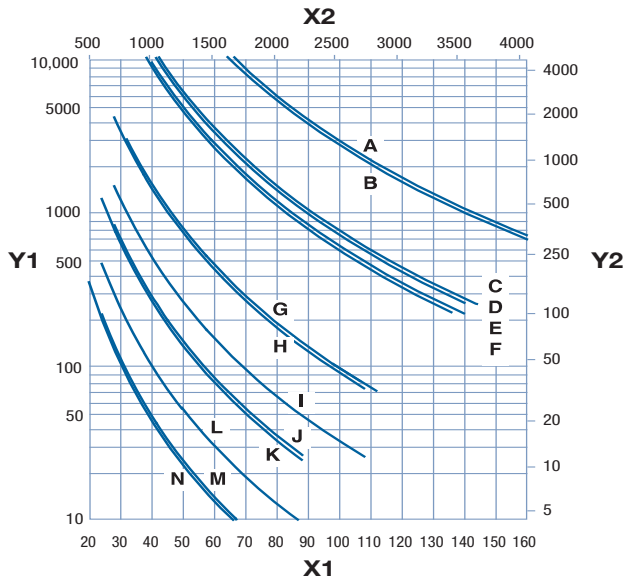
TABLO 6: BANT ÜZERİNDEN HAVA AKIŞ HIZI, BANT ALANININ FİTKARESİ BAŞINA



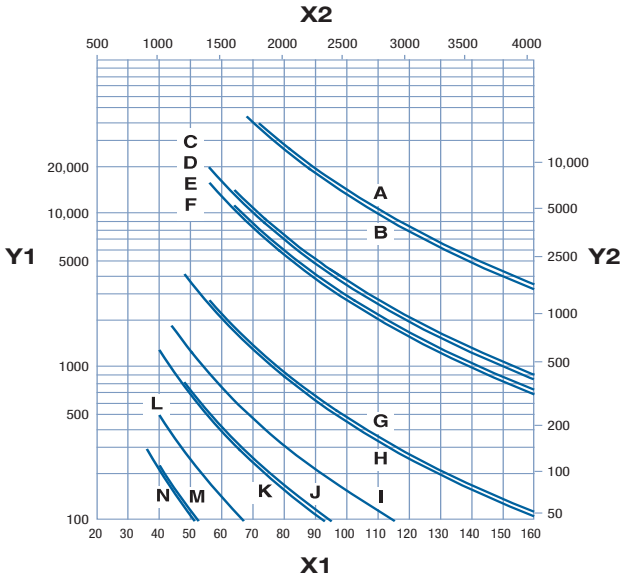
Y1 Basınç düşmesi, inç su
Y2 Basınç düşmesi, milimetre su
X1 Hava Akış Hızı, fit^3/dak
X2 Hava Akış Hızı, metre^3/dak
A S400 Flat Top
B* S1100 Edge Loss (Bkz. S1100 Flat Top ve Perforated Flat Top Yan Kaybı.)
C* S1100 Flat Top (Bkz. S1100 Flat Top ve Perforated Flat Top Yan Kaybı.)
D S900 Flat Top
E S900 Perforated Flat Top 1/8 inç
F* S1100 Perforated Flat Top Ø 5/32 inç (Bkz. S1100 Flat Top ve Perforated Flat Top Yan Kaybı.)
G S900 Perforated Flat Top Ø 5/32 inç
H S900 Perforated Flat Top Ø 3/16 inç
I S400 Flush Grid
J S800 PFT, S800 PFT Ø 5/32 inç, S2000
K S100 Flush Grid
L S100 ve S400 Raised Rib
M S200 Flush Grid, S200 Open Hinge
N S1100 Flush Grid
O S900 Flush Grid ve Raised Rib
P S200 Open Hinge
Q S2200

Şekil 222: Bant üzerinden hava akış hızı, bant alanının fitkaresi başına

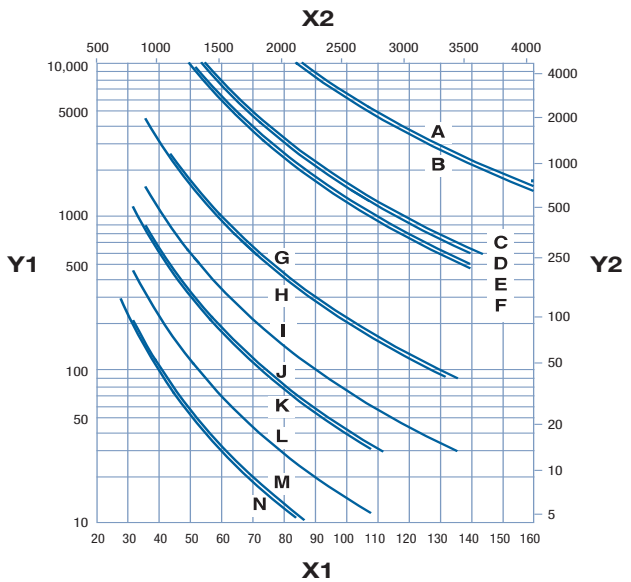
TABLO 7: MAKSİMUM TAHRİK MİLİ AÇIKLIK MESAFESİ



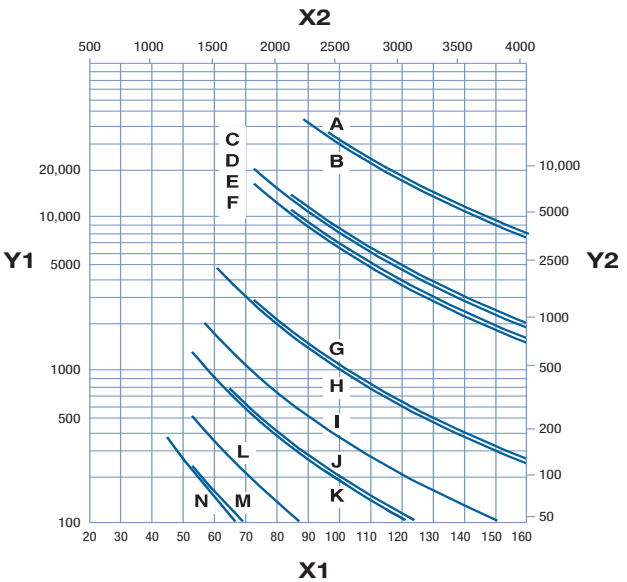
Şekil 223: Yalnızca iki (2) rulmanlı konvansiyonel konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,10 inç (2,5 mm)



Şekil 224: Üç (3) veya daha fazla eşit aralıklı rulmanlı konvansiyonel konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,10 inç (2,5 mm)



Şekil 225: Yalnızca iki (2) rulmanlı çift yönlü ve itici konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,22 inç (5,6 mm)



Şekil 226: Üç (3) veya daha fazla eşit aralıklı rulmanlı çift yönlü ve itici konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,22 inç (5,6 mm)

Y1 toplam mil yükü, lb
Y2 toplam mil yükü, kg
X1 maks. mil aralığı uzunluğu, inç
X2 maks. mil aralığı uzunluğu, mm

A 3,5 inç ve 90 mm kare karbon çelik
B 3,5 inç ve 90 mm kare paslanmaz çelik
C 2,5 inç ve 65 mm kare karbon çelik
D 2,5 inç ve 65 mm kare paslanmaz çelik
E 60 mm kare karbon çelik
F F 60 mm kare paslanmaz çelik
G 1,5 inç ve 40 mm kare karbon çelik

H 1,5 inç ve 40 mm kare paslanmaz çelik
I I 1,5 inç kare alüminyum
J 1,0 inç ve 25,4 mm kare karbon çelik
K 1,0 inç ve 25,4 mm kare paslanmaz çelik
L 1,0 inç kare alüminyum
M 5/8 inç kare karbon çelik
N 5/8 inç kare paslanmaz çelik

ÖLÇÜ DÖNÜŞTÜRME KATSAYILARI

ABD Birim	Şununla Çarpın →	Metrik (SI) Birim	Şununla Çarpın →	ABD Birim
Uzunluk				
İnç (inç)	25,40	Milimetre (mm)	0,03937	İnç (inç)
İnç (inç)	0,0254	Metre (m)	39,37	İnç (inç)
Fut (fit)	304,8	Milimetre (mm)	0,0033	Fut (fit)
Fut (fit)	0,3048	Metre (m)	3,281	Fut (fit)
Alan				
İnç² (inç²)	645,2	Milimetre² (mm²)	0,00155	İnç² (inç²)
İnç² (inç²)	0,000645	Metre² (m²)	1550,0	İnç² (inç²)
Fut² (fit²)	92.903	Milimetre² (mm²)	0,00001	Fut² (fit²)
Fut² (fit²)	0,0929	Metre² (m²)	10,764	Fut² (fit²)
Hacim				
Fut³ (fit³)	0,0283	Metre³ (m³)	35,31	Fut³ (fit³)
Fut³ (fit³)	28,32	Litre (l)	0,0353	Fut³ (fit³)
Hız				
Fut/saniye (fit/sn)	18,29	Metre/dak (m/dak)	0,0547	Fut/saniye (fit/sn)
Fut/dakika (fit/dak)	0,3048	Metre/dak (m/dak)	3,281	Fut/dakika (fit/dak)
Kütle ve Yoğunluk				
Pound-avdp. (lb)	0,4536	Kilogram (kg)	2,205	Pound-avdp. (lb)
Pound/fut³ (lb/fit³)	16,02	Kilogram/metre3 (kg/m3)	0,0624	Pound/fut³ (lb/fit³)
Kuvvet ve Kuvvet/Uzunluk				
Pound-kuvvet (lb)	0,4536	Kilogram-kuvvet (kg)	2,205	Pound-kuvvet (lb)
Pound-kuvvet (lb)	4,448	Newton (N)	0,225	Pound-kuvvet (lb)
Kilogram-kuvvet (kg)	9,807	Newton (N)	0,102	Kilogram-kuvvet (kg)
Pound/fut (lb/fit)	1,488	Kilogram/metre (kg/m)	0,672	Pound/fut (lb/fit)
Pound/fut (lb/fit)	14,59	Newton/metre (N/m)	0,0685	Pound/fut (lb/fit)
Kilogram/metre (kg/m)	9,807	Newton/metre (N/m)	0,102	Kilogram/metre (kg/m)
Tork				
İnç-pound (inç-lb)	11,52	Kilogram-milimetre (kg-mm)	0,0868	İnç-pound (inç-lb)
inç-pound (inç-lb)	0,113	Newton-metre (N-m)	8,85	İnç-pound (inç-lb)
Kilogram-milimetre (kg-mm)	9,81	Newton/milimetre (N-mm)	0,102	Kilogram-milimetre (kg-mm)
Kütle Durgunluk Anı				
İnç^4 (inç^4)	416.231	Milimetre^4 (mm^4)	0,0000024	İnç^4 (inç^4)
İnç^4 (inç^4)	41,62	Santimetre^4 (cm^4)	0,024	İnç^4 (inç^4)
Basınç ve Gerilme				
Pound/inç² (lb/inç²)	0,0007	Kilogram/milimetre² (kg/mm²)	1422	Pound/inç² (lb/inç²)
Pound/inç² (lb/inç²)	0,0703	Kilogram/santimetre² (kg/cm²)	14,22	Pound/inç² (lb/inç²)
Pound/inç² (lb/inç²)	0,00689	Newton/milimetre² (N/mm²)	145,0	Pound/inç² (lb/inç²)
pound/inç² (lb/inç²)	0,689	Newton/santimetre² (N/cm²)	1,450	Pound/inç² (lb/inç²)
Pound/fut² (lb/fit²)	4,882	Kilogram/metre² (kg/m²)	0,205	Pound/fut² (lb/fit²)
Pound/fut² (lb/fit²)	47,88	Newton/metre² (N/m²)	0,0209	Pound/fut² (lb/fit²)
Güç				
Beygir gücü (hp)	745,7	Vat	0,00134	Beygir gücü (hp)
Fut-pound/dakika (fit-lb/dak)	0,0226	Vat	44,25	Fut-pound/dakika (fit-lb/dak)
Sıcaklık				
Şu Değerden		**To**	**Formülü Kullan**	
Sıcaklık Fahrenheit, °F		Sıcaklık Celsius, °C	°C = (°F - 32) ÷ 1,8	
Sıcaklık Celsius, °C		Sıcaklık Fahrenheit, °F	°F = (1,8 × °C) + 32	

KİMYA DİRENCİ KILAVUZU

Aşağıdaki kimyasal direnç verileri, polimer üreticilerinden ve Intralox alan deneyiminden elde edilen bilgilere dayanır. Veriler yalnızca toplandıkları koşullar için geçerlidir ve yalnızca öneri olarak, herhangi bir garanti verilmeden sunulur. Bu veriler yalnızca kimyasal dirençle ilgilidir ve listelenen sıcaklıklar genellikle kimyasal uygulama sıcaklıklarıdır. Diğer dizayn ve kişisel güvenlik konuları öneride bulunulurken dikkate alınmamıştır. Belirli bir amaca uygunluklarını belirlemek için malzemeleri ve ürünleri her zaman tam olarak amaçlanan çalışma koşullarında test edin.

Yoğunlaşma olmadan listelenen kimyasallar saf kimyasal içindir. Yoğunlaşma ile listelenen kimyasallar, sulu solüsyondadır. Parantez içinde verilen tanımlar aktif bileşenlerdir. Genel olarak kimyasal uygulama sıcaklığı, kimyasal konsantrasyon ve maruz kalma süresi arttıkça bir malzemenin kimyasal direnci azalır. İmalatta kullanılan kimyasallar ve malzemeler hakkında daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Termoplastik elastomerler (TPE), plastik ve elastomerik özelliklerin eşsiz bir kombinasyonunu sunan ve gelişmekte olan bir polimer sınıfıdır. Bu özelliklerden en belirgin olanı, bir performans ölçütünün elde edilmesi amacıyla substrat üzerine enjeksiyon kalıplayabilme özelliğidir. Kauçuk (elastomerik) bir bileşenin varlığı, uygulamada çeşitli kimyasallara maruz kalma ihtimalinin dikkate alınması gerektiği anlamına gelir. Kimyasal kaynaklar, taşınacak ürünü, ekipmanı ve bandı temizlemek ve korumak için kullanılan malzemeleri ve bölgede bulunan diğer potansiyel kaynakları içerir. Intralox, belirli bir uygulamada kullanıma uygunluğu sağlamak için uygun testler yapılmasını ve uzman personelimize danışılmasını önerir. Genel olarak TPE'ler zayıf asitler, çoğu alkali ve alkollerle uyumludur. Güçlü asitlerle temas halinde sorun ortaya çıkar. Kauçuk bileşen nedeniyle sıvı ve katı yağlar zamanla şişme etkisi gösterir. Organik çözücüler ve çeşitli hidrokarbonların da sorunlara neden olması beklenir. Genel anlamda, herhangi bir türdeki yakıt zaman içinde soruna neden olacaktır. Gıda taşıma uygulamalarında gıda ürününün içeriğindeki malzemelerin dikkate alındığından emin olun. Ayrıca gıda taşıma işlemlerinde uygulanan kimyasal sıcaklık, kimyasal konsantrasyon ve maruz kalma süresi ne kadar yüksek olursa kimyasal ve TPE arasındaki reaksiyon da o kadar hızlı olur.

	Standart Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
Kimyasal Adı	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Asetik asit - %5	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Asetik asit - %10	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	NR	—	—	R	—	—	—
Asetik asit - %50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Aseton	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	—	R	R	NR	NR	NR	NR
Alkol, tüm türleri	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	NR	—
Alüminyum, tüm türleri	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Badem yağı	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alüminyum şapı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alüminyum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Alüminyum klorür	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	R
Alüminyum florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alüminyum hidroksit	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—
Alüminyum nitrat	R	R	—	—	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	—	—	R	—	R	—
Alüminyum fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	LR	—	—	—	—	—	—
Alüminyum sülfat	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	R	R	R	—	R	—
Amonyak	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	—
Amonyum bileşimleri	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Amonyum asetat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Amonyum karbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Amonyum klorür	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amonyum florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Amonyum hidroksit	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Amonyum nitrat	R	R	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amonyum fosfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	—	—	—	—
Amonyum tuzları	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	—	—	—	—	—	—
Amonyum sülfat	R	R	R	R	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amil asetat	NR	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR
Amil klorür	NR	NR	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Anilin	R	LR	R	R	—	LR	NR	NR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Antifriz	R	R	R	T	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Kral suyu	LR	NR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Elma suyu	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Arsenik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Asfalt	—	—	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—

Kimyasal Adı	Standart Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Baryum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	—	—
Baryum karbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Baryum klorür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Baryum hidroksit	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Baryum sabun yağı	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Baryum sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Akü asidi	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bira	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Benzen	LR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR
Benzensülfonik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Benzoik asit	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Benzil alkol	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	LR	—	—	—	—	NR	NR
Kemik yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Boraks	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Borik asit	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Fren sıvısı	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Tuzlu su asidi	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Doymuş tuzlu su	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Tuzlu su	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom asit	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom, sıvı veya buhar	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Brom suyu	NR	NR	R	—	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Tereyağı	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Bütil asetat	NR	NR	R	LR	—	—	R	R	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Bütil akrilat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Bütil glikol	—	—	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Butirik asit	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Kalsiyum bileşikleri	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Kalsiyum karbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Kalsiyum klorür	R	R	R	R	R	—	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Kalsiyum hidroksit	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Kalsiyum hipklorit	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Kalsiyum nitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kalsiyum fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kalsiyum sabun yağı	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kalsiyum sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonite–%0,3	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Karbon dioksit	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Karbon disülfat	LR	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Karbon tetraklorit	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Hint yağı	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve™	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Klorasetik asit %0-10	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klor, gaz	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—
Klor, sıvı	NR	NR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klorlu su–%0,4 Cl	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Klorobenzen	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Kloroform	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klorosülfonik asit	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Kromik asit–%10	R	R	LR	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	NR	NR
Sitrik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Sitrik asit–%10	R	LR	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—

Kimyasal Adı	Standart Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Narenciye suları	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox®	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Hindistan cevizi yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kahve	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Bakır bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Bakır klorit	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bakır nitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır tuzları	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır sülfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	R	—	R	—	R	—
Mısır yağı	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Pamuk tohumu yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Kresol	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Ham petrol	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Siklohekzan	R	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Siklohekzanol	R	LR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Siklohekzanon	R	NR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	N	—
Deterjanlar	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dekstrin	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dibütil flatat	R	LR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Dizel yakıt	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	—
Dietil eter	R	NR	LR	LR	R	R	—	—	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Dietilamin	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Dietilen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diglikolik asit–%30	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diizooktil ftalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimetil ftalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimetilamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Dioktil flatat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Etil asetat	R	LR	R	LR	R	NR	R	LR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Etil alkol (etanol)	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
Etil eter	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etilamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etil klorür	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etelen glukol	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—
Ferrik veya demir bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—
Ferrik klorür	R	R	R	R	R	R	—	—	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—
Demir klorür	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Ferrik nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Demir nitrat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ferrik veya demir sülfat	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Gübreler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Formaldehit–%30	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	NR	R	—	NR	NR
Formik asit–%10	R	—	R	R	LR	LR	LR	—	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR
Formik asit–%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	—	—
Akaryakıtlar	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Furfural	—	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Gazolin	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Glukoz	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—

Kimyasal Adı	Standart Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Gliserin	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	—
Gliserin	R	R	—	—	R	LR	—	—	R	LR	—	—	R	R	—	—	—	—
n-Heptan	LR	NR	R	LR	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Hekzan	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	R	—
Hidrobromik asit–%10	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR
Hidroklorik asit	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—
Hidroklorik asit–%2	—	—	R	R	LR	NR	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—
Hidroklorik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Hidroklorik asit–%38	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Hidroflorik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR
Hidroflorik asit–%35	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Hidroflorik asit–%50	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Hidrojen peroksit–%3	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—
Hidrojen peroksit–%30	R	LR	LR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—
Hidrojen peroksit–%90	LR	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Hidrojen sülfür	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Hidriyodik asit	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Igepal	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
İyot	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	—
İzobütil alkol	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
İzoprobil alkol	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—
İzooktan	NR	NR	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—
Jet yakıtı	LR	NR	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—
Kerosen	R	NR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Laktik asit–%10	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	NR	R	R	R	—	LR	—
Laktik asit–%80	R	R	R	R	R	NR	—	—	R	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Laktoz	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Lanolin	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Domuz Yağı	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Lorik asit	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kurşun asetat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Limon yağı	LR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—
Ligroin	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kireç sülfür	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Keten tohumu yağı	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Gres yağı	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	R	R	R	—
Magnezyum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	—	—	—	NR	—
Magnezyum karbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Magnezyum klorür	R	R	R	R	R	—	LR	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Magnezyum hidroksit	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	—	—	R	—
Magnezyum nitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Magnezyum sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Malik asit	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	R	—	R	—
Akçaağaç şurubu	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Manganez sülfat	R	L	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarin	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Et suları veya soslar	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Cıvalı bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Civa klorür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	NR	NR	R	—	—	—	R	—

Kimyasal Adı	Standart Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Cıva	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Metil alkol	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	LR	—	R	R	NR	NR	LR	—
Metil cellosolve	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Metil klorür	NR	NR	LR	—	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Metil etil keton	R	R	R	NR	LR	LR	LR	LR	LR	LR	R	—	R	R	NR	NR	LR	—
Metil izobütil keton	R	R	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	NR	NR
Metelen klorür	LR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Metilsülfür asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Süt	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Madeni yağ	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	R	R	—
Kaynak suları	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Pekmez	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Motor yağı	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Neftyağı	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nikel bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	—	—	—	—
Nikel klorür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Nikel nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nikel sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nitrik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Nitrik asit–%30	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrik asit–%50	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Nitrik asit–buhar	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrobenzen	R	LR	NR	LR	LR	—	—	—	LR	—	LR	NR	LR	LR	R	—	NR	NR
Nitröz asit	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fındık yağı	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Somun yağı	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Azot oksit	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Oleik asit	R	L	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Zeytin yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Portakal yağı	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Oksalik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Oksalik asit–%50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	—	—	R	—	—	—
Oksijen (atmosfer basıncı)	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	—
Palmiye yağı	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Palmitik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	—
Fıstık yağı	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Nane yağı	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Perklorik asit–%20	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perkloretilen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Peroksiasetik asit	R	R	—	—	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Ftalik asit–%50	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fenol	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Fenol–%5	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik Asit–%30	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik asit–%50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik asit–%85	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fotoğrafçılık solüsyonları	R	R	LR	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Ananas suyu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Plaka solüsyonları	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR

Kimyasal Adı	Standart Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Potasyum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	NR	—
Potasyum karbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Potasyum klorat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Potasyum klorür	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	—
Potasyum hidroksit	R	R	R	R	LR	—	R	—	LR	—	LR	—	R	R	R	R	R	—
Potasyum iyot	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Potasyum iyodid (%3 iyot)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Potasyum permanganat–%1	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Potasyum sülfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silikon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silikon yağı	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Gümüş siyanür	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gümüş nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Sodyum asetat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Sodyum bikarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	—
Sodyum bisülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Sodyum bisülfit	R	R	R	R	NR	NR	NR	—	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Sodyum borat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Sodyum bromür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Sodyum karbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Sodyum klorat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Sodyum klorit	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	—	R	—
Sodyum siyanür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Sodyum florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Sodyum hidroksit–%10	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Sodyum hidroksit–%50	R	R	R	R	LR	—	LR[a]	NR	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—
Sodyum hipoklorit–%5 Cl	R	LR	R	—	NR	NR	LR[a]	—	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	—
Sodyum hipoklorit –(%12,5 Cl)	R	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	LR	NR	—	—
Sodyum nitrat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	—	R	—
Sodyum fosfat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Kalay klorür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	LR	—
Kalay klorür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Nişasta	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Nişasta şurubu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stearik asit	R	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—
Süksinik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sakaroz	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Şeker	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sülfamik asit–%20	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sülfat çözeltileri	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sülfür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—
Sülfür klorür	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Sülfür dioksit	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	R	LR	R	R	R	—	LR	—
Sülfürik asit–%3	R	R	R	R	LR	—	R	R	LR	—	NR	NR	NR	NR	R	R	R	—
Sülfürik asit–%50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Sülfürik asit–%70	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Sülfürik asit–Buhar	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	—	—
Kükürtlü asit	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	R	—

Kimyasal Adı	Standart Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Donyağı	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Tannik asit–%10	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Tartarik asit	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Tetrahidrofuran	R	LR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	R	—	R	NR	LR	NR	NR	NR
Toluen	R	NR	LR	NR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Domates suyu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Transformer yağı	R	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—
Tribütil fosfat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Trikloroasetik asit	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Trikloroetilen	R	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Trikresil fosfat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Trisodyum fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Terebentin yağı	R	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	LR	R	—	—	—
Üre	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Vernik	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Vazelin	R	R	LR	LR	R	—	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—
Bitkisel yağ	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	R	—	—
Sirke	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	LR	—	—	R	—
Şarap	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—	R	R	R	—	—	—
Ksilen	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Çinko bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	LR	—
Çinko karbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Çinko klorür	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	NR	NR	R	R	R	—	R	—
Çinko oksit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Çinko sülfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

[a] Renk solması nedeniyle sınırlı direnç.

İNDEKS

A

AB Uyumlu Bant Malzemesi: 21
Açık Düz Kalburlu Düz Kenarlı Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz): 158
Açılı Aşınma Şeritleri: 474
Açılı ve Takmalı Aşınma Şeritleri: 458
Adaptörler, Yuvarlak Göbek: 456
Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Kanatlar: 109
Ağırlık Gergileri: 478
Aktarma Tasarım Kılavuzu: 490
Aktarma Tavaları: 463, 492
Algılanabilir Asetal: 14, 19
Algılanabilir MX: 14
Algılanabilir Naylon: 15
Algılanabilir Polipropilen A22: 15
Alıştırma ve Aşınma Nedeniyle Uzama: 476
Angled EZ Clean Dişliler: 107, 121, 253, 258, 278
Angled Roller, 0 Derece: 55
Angled Roller, 30 Derece: 56
Angled Roller, 90 Derece: 57
Angled Roller, 90 Derece (0,78 inç Çap): 58
Ara Rulmanlarla Mil Defleksiyonu: 501
Ara Rulmanlarla Mil Defleksiyonu için Formül: 472, 501
Ara Yataklar: 472
Asetal: 13, 14, 17, 19, 22
Asetal, Algılanabilir: 14
Asetal Dişliler: 305, 407, 420, 429, 434, 440, 446
Asetal Parça Dişliler: 176, 330
Asetal, Işını Algılı: 19
Asetal, Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken (HSEC): 17
Askılı ProTrax Sideflexing Flat Top: 384, 385, 386
Aşağıda Tutma Askıları: 66, 159, 206
Aşınma Şeridi Sıcaklık Sınırları: 476
Aşınma Şeridi Tasarımı: 476
Aşınma Şeridi Taşımayüzleri: 474
Aşınma Şeritleri, Tipleri ve Ölçüleri: 474
Aşınma şeritleri: 11, 457, 458, 460
Aşınma Şeritleri, Açı: 474
Aşınma şeritleri, Düz: 458
Aşınma Şeritleri, İç İçe Geçmeli Düz: 458, 474
Aşınma Şeritleri, Montaj: 476
Aşınma Şeritleri, Oturtmalı: 474
Aşınma Şeritleri, Paslanmaz Çelik Destekli UHMW-PE: 459
Aşınma Şeritleri, Standart Düz: 474
Aşınma Şeritleri, Takmalı: 474
Aşınmaya Dayanıklı (AR) Naylon: 14
Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler: 43, 192
Aşınmaya Dayanıklı Metal Parça Dişliler: 107
Aşınmaya Dayanıklı Sistem: 466
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Parça Dişliler: 271
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan: 23
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan (FDA) Parça Dişliler: 106
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişliler: 265, 270
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler: 61, 265, 366
Ateş Azdırmaz Termoplastik Polyester (FR TPES): 16

B

Bağlantısız Kanat: 369
Ball Belt: 59
Bant Çekmesi (BP): 27, 498
Bant Çekmesi Formulü (ABP): 27, 498
Bant Gergileri: 114, 278
Bant Gücü: 502
Bant Gücü için Formül: 502
Bant Hatvesi: 8
Bant Kenarı Kayar Destek Geridönüşlü Yükseltme Konveyörleri: 484
Bant Malzemeleri: 14
Bant Malzemesi Özellikleri: 20
Bant Malzemesi Uyumluluğu: 21
Bant Malzemesinin Genleşmesi: 9
Bant Sağlamlığı: 9
Bant Seçimi İşlemi: 8
Bant Seçimi Yönergeleri: 27
Bant Uzunluğu Yönetimi: 476
Bant Uzunluğunun Denetimi: 476
Bant Yapısı: 6
Bant Yüzeyi Aşınması: 9
Bıçak ağızları: 178, 340, 489
Birikmeye Dayanıklı Asetal Dişliler: 130
Boş Döner Mil ve Dişli Yerine Rulo: 473
Boyut Tanımları: 469

C

Cam Dolgulu Naylon: 22
Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişe Sahip Dişliler: 289
Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler: 288
Cam Dolgulu Naylon Dişliler: 298, 367
Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli: 177, 232, 297, 368, 393
ChemBlox: 14
Clean In Place (CIP): 463
Cone Top: 99, 189
Cone Top, Open Hinge: 100
Cone Top, SeamFree Minimum Hinge: 120
Cone Top, SeamFree Open Hinge: 101
Contained Edge, Flush Grid: 240

Ç

Çalışma Sıcaklığı: 21
Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar: 110, 278
Çek-Çek Tipi Çift Yönlü Konveyörler: 480
Çift Geniş Gövde Dişliler: 43
Çift Motorlu Tahrik Konveyörleri: 481
Çift Yönlü Konveyorlar: 480
Çift Zincirle Uçtan Tahrikli Konveyörler: 481
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) Basınca Hassas Bant: 460
Çubuk Malzemesi: 9

D

Damla Yüz: 96, 151, 152, 247
Dar Aktarma Yöntemleri: 489
Dar Dönüş: 335, 336
Darbeye Dayanıklı Kanatlar, Açık Menteşe: 110
Destek Diskleri: 64, 408, 421, 429, 434
Destek Tekerlekleri: 440, 446
Diamond Top, Embedded: 188, 227
Dinamik Uçlu Rulolar: 178, 340
DirectDrive (DD), İstifçi: 433, 445
DirectDrive (DD), Spiral: 428, 437
Dişli Ara Parçaları: 455
Dişli Aralığı: 28, 500
Dişli Malzemesi Stok Durumu: 24
Dişlileri Sabitleme: 472
Dişlileri Tutma: 472
Doğal Parça Naylon (FDA) Dişliler: 367
Dual Turning: 337, 338, 338, 406
Düşük Aşınmalı Plus: 17

Düşük Geri Dönüş Gerilimli Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişli: 61
Düşük Nemli Aşınmaya Dayanıklı (LMAR): 17
Düz Giden Bantlar için analiz: 9
Düz Kalbur Damla Yüz Baz Kanat (Bağlantısız): 194
Düz Paralel Aşınma Şeritleri: 474
Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız): 108, 306
Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline Kauçuk): 158
Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline): 65, 194, 234
Düzeltilmiş ABP: 482
Düzeltilmiş ABP için Formül: 482
Düzeltilmiş Bant Çekmesi (ABP): 27, 499
Düzeltilmiş Bant Çekmesi Formulü (ABP): 27, 499

E

Edge Bearing Bantlar: 336, 338
Elmas Sürtünme Yüz: 146
Embedded Diamond Top: 188, 227
Enduralox Polipropilen: 16
Enduralox Polipropilen Kompozit Çift Dişli Parça Dişliler: 298
Enduralox Polipropilen Kompozit Dişliler: 305
Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişliler: 233, 297
EZ Clean Dişliler: 75, 105, 155, 252, 277, 330, 408
EZ Clean In Place (CIP) Sistemi: 463
EZ Mount Flex Tip Sıyırıcı: 467
EZ Track Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler: 193
EZ Track Kalıplanmış Dişliler: 193
EZ Track/EZ Clean Dişli: 193

F

FDA Uyumlu Malzeme: 21
Flat Friction Top: 149, 171, 173, 221
Flat Friction Top 85 mm: 167
Flat Top: 50, 85, 141, 163, 168, 172, 182, 213, 275, 292, 309, 310, 382, 383
Flat Top 85 mm: 169
Flat Top, Kolay Salınan: 229
Flat Top, Kolay Salınan PLUS: 228
Flat Top, Mold to Width: 142, 214
Flat Top Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar: 216
Flat Top, Mold to Width Open Hinge: 246
Flat Top, ONEPIECE Live Transfer: 143, 170, 215, 217
Flat Top, Open Hinge: 86, 245
Flat Top, Perforated Round Hole: 91
Flat Top, ProTrax Sideflexing: 384, 385, 386, 387
Flat Top, SeamFree Minimum Hinge: 257
Flat Top, SeamFree Open Hinge: 88
Flat Top Tekerlek Takozları: 299, 314
Flat Top Temel Kanatlar Streamline: 157
Flat Top, Tight Transfer: 73
Flat Top, Tough: 89
Flat Top with Holes: 153
Flat Top with Holes, Mold to Width: 153
Flat Top, ZERO TANGENT Radius: 319
Flat Top, Perforated: 90, 144, 183
Flat Top Sideflexing: 388, 389, 390
Flush Grid: 33, 40, 47, 80, 93, 134, 152, 181, 199, 218, 261, 269, 291, 303, 381
Flush Grid, Contained Edge: 240
Flush Grid, Friction Top, No Indent: 185
Flush Grid High Deck: 327, 354
Flush Grid, High Deck, Radius: 324
Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 327, 353
Flush Grid, Mold to Width: 136, 190
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning: 337
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing: 338
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning: 335
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing: 336
Flush Grid, Nub Top: 97, 187, 262
Flush Grid Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 157
Flush Grid, ONEPIECE Live Transfer: 137, 186
Flush Grid, Open: 135
Flush Grid, Radius: 323, 328, 345, 346, 347, 350, 351, 352, 356, 357, 358, 359
Flush Grid Temel Kanatlar (Double No-Cling): 64
Flush Grid Temel Kanatlar (No-Cling): 108
Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline): 242
Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling): 64, 158
Flush Grid with Insert Rollers: 150
Flush Grid Friction Top: 184
Friction Top, Mold to Width, Oval: 224
Friction Top, Oval: 223
Friction Top, Radius: 325, 360, 361
Friction Top Rounded: 104
Friction Top Square: 147, 148, 220, 222
Friction Top, Square, Sideflexing: 391
Friction Top Flat: 219
Friction Top Flush Grid: 184, 185

G

Geçici Uzama: 476
Genel Uygulama Dişli Malzemesi: 22
Genleşme ve Büzülme: 476, 487, 494, 494, 503, 503
Gerdirmeler, Vida: 479
Gerekli Motor Gücü: 471
Gerekli Motor Gücü için Formül: 471
Gereksinimler, Temel Konveyör Çerçevesi: 469
Gergiler, Ağırlık: 478
Geri Dönüş Gerilimi: 476
Geri Tutma Kılavuzları: 369
Geri Tutma Ruloları: 487
Geridönüş Bilezikleri: 467
Geridönüş Tasarımları: 477
Geridönüşler ve Gergiler: 476
Gerilim Yükü: 498
GTech: 425, 426, 427
Güç Gereksinimleri: 29, 471

H

Hat Ayırıcılar: 409, 422, 429, 440
High Deck: 324, 327, 352, 353, 355
High Density Insert Roller: 165
High Density Insert Roller 85 mm: 166
HR Naylon Dişliler: 63, 176
HR Naylon EZ Clean Dişliler: 368
HR Naylon Parça Dişliler: 177

I

Intralox Bant Gergisi Seti: 114, 278
Intralox Pim Çıkarıcılar: 114
Isı Dayanımlı (HR) Naylon Parça Dişliler: 63
Isı Dirençli (HR) Naylon: 16

İ

İç İçe Geçmeli Ek Aşınma Şeritleri: 458, 474
İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları: 67, 283
İletilen Tork: 29
İletilen Tork için Formül: 29
İnişli Konveyörler: 483
İşlenmiş Dişliler: 82, 232
İt-Çek Konveyörler: 481
İtme Kolları: 461
İzin Verilen Bant Sağlamlığı (ABS): 28, 499
İzin Verilen Bant Sağlamlığı Formülü (ABS): 28, 499

İzin Verilen Kullanılan Bant Sağlamlığı (ABSU): 28, 500
İzin Verilen Kullanılan Bant Sağlamlığı Formulü (ABSU): 28, 500
İzlenebilir Polipropilen: 229

K

Kalıplanmış Diş Levhalı Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler: 156
Kalıplanmış Diş Levhalı Düşük Geri Dönüş Gerilimli Poliüretan Kompozit Parça Dişliler: 62
Kalıplanmış Diş Levhalı Poliüretan Kompozit Parça Dişliler: 62
Kalıplanmış Dişliler: 35, 42, 106, 175, 192, 232, 242, 329
Kalıplanmış En Oval Sürtünme Yüz: 224
Kanat Malzemesi: 456
Kanatlar, Streamline: 43, 65, 107, 122, 157, 158, 194, 234, 242, 266, 271, 330
Kanatlar, Streamline/No-Cling: 36, 64, 65, 158
Kare Şaft: 448
Kayar Avara Dişlileri: 456
Kayar Yatak Geridönüşleri: 478
Kenar Yatakları: 327, 348, 353
Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları: 68, 209, 234, 284
Kendinden Sönümlü Düşük Nem (SELM): 18
Kılavuz Askıları: 168, 230, 384, 385, 386
Kılavuzsuz Dişliler: 75
Kısa Konveyörler için Geridönüşler: 477
Kilit Örgü: 6
Kilitli Dişli Konumu: 450
Kimya Direnci Kılavuzu: 523
Knuckle Chain: 375
Kolay Salınan: 229
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen: 15
Kolay Salınan PLUS: 15
Konteyner Transferleri: 492
Konveyör Tasarımları, Çek-Çek: 480
Konveyör Tasarımları, Çıkışlı: 483
Konveyör Tasarımları, Çift Yönlü: 480
Konveyör Tasarımları, Çift Zincirle Uç Tahrikli: 481
Konveyör Tasarımları, İnişli: 483
Konveyör Tasarımları, İt-Çek: 481
Konveyör Tasarımları, İki Motorlu Tahrik: 481
Konveyör Tasarımları, Merkez Tahrikli: 480
Konveyör Tasarımları, Yatay Uçtan Tahrikli: 469
Konveyör Tasarımları, Yükseltme: 482, 484, 485, 486

L

Large Slot Stainless Steel Link (SSL): 127
Load-Sharing Edge: 350, 351, 355, 358, 359
Load-Sharing Kenarlı Mold to Width Radius Flush Grid Friction Top 2.2: 359
Load-Sharing Kenarlı Radius Flush Grid: 350
Load-Sharing Kenarlı Radius Flush Grid Friction Top 2.2: 358

M

Maksimum Dişli Aralığı: 28
Maksimum Mil Defleksiyonu: 501
Malzeme, AB Uyumlu: 21
Malzeme, FDA Uyumlu: 21
Malzeme Seçimi: 8
Malzeme Uygunluğu: 523
Malzeme Uyumluluğu: 21
Medium Slot: 125
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL): 126
Mekanik Verimlilik Kayıpları: 471
Menteşe Çubukları: 6
Merkez Dişli Sapması: 450
Merkez Tahrikli Konveyörler: 480
Mesh Nub Top Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz): 254
Mesh Top: 94, 145, 249, 276, 376
Mil Defleksiyonu: 29, 500
Mil Defleksiyonu Formülü (D): 29, 500
Mil Gücü: 11
Mil, Maksimum İzin Verilen Tork: 11
Mil Ölçüleri ve Malzemeleri: 471
Mil Toleransları: 448
Miller: 10
Mini Rib: 95, 248
Minimum Hinge Flat Top SeamFree: 119
Minimum Hinge Flat Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 259
Mold to Width Flat Friction Top: 221
Mold to Width Flat Top: 142, 214
Mold to Width Flat Top with Holes: 153
Mold to Width Flush Grid: 136, 190
Mold To Width Flush Grid Nose-Roller Dual Turning: 338
Mold to Width Friction Top, Square: 148
Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar: 216
Mold to Width Open Hinge Flat Top: 246
Mold to Width Radius Flush Grid: 347
Mold to Width Radius Flush Grid with Load-Sharing Edge: 351
Mold to Width Raised Rib: 140
Mold To Width Square Friction Top: 222

N

90 Dereceli Angled Roller: 57
90 Derece (0,78 inç Çap) Angled Roller: 58
90 Derece Konteyner Transferleri: 492
Naylon: 17, 22
Naylon (FDA) Dişliler: 320, 366
Naylon (FDA) Parça Dişliler: 392
Naylon, Algılanabilir: 15
Naylon, Aşınmaya Dayanıklı (AR): 14
Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler: 289
Naylon Değişken Dişli Zincir Dişlisi: 289
Naylon Dişliler: 314, 340
Naylon FDA Parça Dişliler: 242, 305
Naylon, Isı Dayanımlı (HR): 16
Naylon Parça Dişliler: 298, 340
Naylon, Yüksek Isıya Dirençli (HHR): 16
Nervürlü Kanatlar: 44
Non Skid: 51, 174, 202, 226, 293
Non Skid, Perforated: 312
Non Skid, Raised Rib: 203, 294
Non Skid Raised Rib: 311
Nub Top, Flush Grid: 97, 262
Nub Top, Mesh: 250
Nub Top, SeamFree Open Hinge: 98
Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 108

O

ONEPIECE Hareketli Aktarma Bantları: 493
ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 143, 170, 215, 217
ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 137, 186
Open Flush Grid: 135
Open Grid: 39, 133, 251
Open Hinge: 41, 49
Open Hinge Cone Top: 100
Open Hinge Flat Top: 86, 245
Open Hinge Flat Top Base Flights (No-Cling): 253
Open Hinge Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling): 65
Orta ila Uzun Konveyörler için Geridönüşler: 477
Oturtmalı Aşınma Şeritleri: 474
Oval Friction Top: 223

Ö

Önerilen Maksimum Tahrik Mili Torku: 519
Örnek Problemler: 504, 508
Örtüşen Yan Korumalar: 409, 421, 429, 440

Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri: 478
Özel Aşınma Şeritleri: 460
Özel Konveyörler: 480
Özel Uygulama Dişli Malzemeleri: 22
Özel Uygulama Malzemeleri: 24
Özel Yerçekimi: 20

P

Parabol Kılavuz Rayları: 493
Parça Metal Dişliler: 36, 155, 192, 206, 272, 282, 304
Parça Rakor Tutma Bilezikleri: 454
Paslanmaz Çelik: 23
Paslanmaz Çelik Destekli UHMW-PE Aşınma Şeritleri: 459
Paslanmaz Çelik Tutma Bilezikleri: 449, 450
Perforated Flat Top: 90, 144, 183
Perforated Flat Top Round Hole: 91
Pim Çıkarıcılar: 114
PK: 18
Plastik Parça Dişliler: 205
Plastik Tutma Bilezikleri: 449, 449
Polietilen: 13, 24
Polipropilen: 23
Polipropilen (PP): 13
Polipropilen, Algılanabilir A22: 15
Polipropilen Enduralox: 16
Polipropilen, Kolay Bırakan İzlenebilir: 15
Polipropilen Kompozit: 17, 23
Polipropilen Kompozit Parça Dişliler: 177
Poliüretan: 23
Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalı Boşluğu Azaltılmış Parça Metal Dişliler: 62, 156
Poliüretan, Aşınmaya Ultra Dayanıklı: 23
Poliüretan Kompozit: 23
Poliüretan Kompozit Parça Dişliler: 234, 394
ProTrax: 230
ProTrax Sideflexing Flat Top: 387
PVDF: 18

R

Radius Bant Aşınma Şeritleri: 460
Radius Flush Grid: 323, 346
Radius Flush Grid (2.4) with Insert Rollers: 356
Radius Flush Grid High Deck: 324, 352, 355
Radius Flush Grid High Deck with Load-Sharing Edge: 355
Radius Flush Grid with Insert Rollers: 328, 357
Radius Friction Top: 325, 360, 361
Radius Konveyörler: 489
Radius, Raised Rib: 364
Radius ve Spiral Bantlar için analiz: 9
Radius, with Edge Bearing: 326, 348
Radyus Düz Kalbur (1,7): 345
Raised Open Grid: 251
Raised Rib: 34, 48, 102, 138, 174, 201, 281
Raised Rib Mold to Width: 140
Raised Rib Non Skid: 203, 294
Raised Rib Radius: 364
Roller Top: 52, 103, 225
Rounded Friction Top: 104
Rounded Friction Top, Spiral: 405
Rounded Friction Top, Spiral GTech: 426

S

S1100 Flat Top Yan Kaybı: 490
S1100 Perforated Flat Top Yan Kaybı: 490
Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı: 474
SeamFree, Minimum Hinge Cone Top: 120
SeamFree Minimum Menteşe Düz Yüz: 119, 257
SeamFree, Open Hinge Cone Top: 101
SeamFree, Open Hinge Flat Top: 88
SeamFree, Open Hinge Nub Top: 98
Servis Katsayıları (SF): 27, 499, 515
Sıcaklık, Değişiklikler: 476
Sıcaklık Faktörleri: 21, 515
Sıvılı Kavrama: 473
Side Drive: 417, 418
Sideflexing: 388, 389, 390, 391
Slip-Stick Etkisi: 496
Spiral 1,0: 401
Spiral 1,1: 402
Spiral 1,6: 403, 413, 425
Spiral 2,0: 403
Spiral 2,2: 404, 414, 439
Spiral 2,5: 404
Spiral 2,7: 415
Spiral 3,2: 404
Spiral DirectDrive (DD): 428, 437
Spiral GTech 1,6: 425
Spiral GTech 2,2: 427
Spiral GTech 3,2: 427
Spiral GTech Rounded Friction Top: 426
Spiral Rounded Friction Top: 405, 419
Square Friction Top: 147, 148, 220
Stainless Steel Link (SSL): 126, 127
Stainless Steel Link (SSL) Large Slot: 127
Stainless Steel Link (SSL) Medium Slot: 126
Standart Bant Malzemeleri: 13
Standart Düz Aşınma Şeritleri: 474
Standart Geridönüşler: 477
Standart Tutma Bilezikleri: 449, 450
Statik Elektrik: 11
Streamline Kanatlar: 43, 65, 107, 122, 157, 158, 194, 234, 242, 266, 271, 330
Streamline/No-Cling Kanatlar: 36, 64, 65, 158
Su Emilimi Nedeniyle Genişleme: 466, 496
Sürtünme Katsayıları: 20
Sürtünme Katsayısı: 11
Sürtünme Modülleri: 489
Sürtünme Modüllü Bantlar için Konveyör Tasarım Yönergeleri: 489

T

3 Parça Streamline Kanatlar: 271
30 Dereceli Angled Roller: 56
3A Süt Ürünleri Testi Yapılmış Malzemeler: 21
Tahrik Beygir Gücü (HP): 29
Tahrik Beygir Gücü Formülü (HP): 29
Tahrik Kılavuzu: 471
Tahrik Mili Dayanımı: 29
Tahrik Mili Torku: 471, 501, 519
Tahrik Mili Torku için Formül: 501
Tahrik Motoru Güç Gereksinimleri: 503
Tahrik Yöntemi: 6, 8
Takmalı Aşınma Şeritleri: 474
Taraklı Aktarma Tavaları: 207, 491
Taraklı Aktarma Tavası Kurulumu: 69
Tasarım Gereksinimleri: 7
Taşımayolları: 473
Taşımayolu Aşınma Şeridi Tasarımı: 476
Taşımayüzleri, Tüm Plaka: 474
Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Kanatlar: 109
Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri: 469
Termal Genleşme Katsayıları: 494
Termal Genleşme ve Büzülme Formülü: 487, 494, 503
Termoplastik: 16
Tight Transfer: 73

Toplam Mil Yükü: 500
Toplam Mil Yükü (w): 29
Toplam Mil Yükü Formülü (w): 29, 500
Tork: 501
Tough Flat Top: 89
Transverse Roller Top (TRT): 53, 54, 263, 287
Tutma Bileziği Deliği ve Şev Boyutları: 450
Tutma Bileziği Seçimi: 449
Tutma Bilezikleri: 449, 449, 450, 450, 453, 454
Tutma Bilezikleri Kendinden Ayarlı: 453
Tüm Plaka Taşımayüzleri: 474
Tümleşik Sürtünme Yüzeyli Modüller: 489

U

Uçlu Rulolar: 489
Uçlu Rulolar, Dinamik: 178, 340
Uçtan Tahrikli Konveyörler: 469
UHMW Polietilen Dişliler: 253
UHMW Polietilen Parça Dişliler: 304
UHMW-PE Dişliler: 377
Ultra Yüksek Moleküler Ağırlık (UHMW): 460
UV Dayanıklı: 19
UVFR: 18
Uyumluluk, Düzenleme: 21
Uzatılmış Çıkıntılar: 377
Uzatılmış Pimler: 377

Ü

3 Parça Delikli Kova ve Kepçe Kanatlar: 111

V

V Tipi Aşınma Şeritleri: 474
Vakum Taşımaları: 494
Verimlilik Kayıpları: 471
Vida Gerdirmeleri: 479

X

X Işını Cihazında Algılanabilir Asetal: 19

Y

Yan Kayıp: 490
Yan Tekerlek Takozları: 314
Yanal Kılavuz: 168, 221
Yaylanma: 10
Yerleştirme Rulolar: 164, 165, 166, 328, 356, 357
Yerleştirme Somunları: 66, 206, 299, 314
Yığılmış Ürün Yükü: 498
Yığılmış Ürün Yükü Formülü: 498
Yukarı Eğimli Konveyörler: 483
Yumuşak Başlamalı Motorlar: 473
Yuvarlak Göbek Adaptörler: 456
Yuvarlak Mil Tutma Bilezikleri: 454
Yük Altında Uzama (Gerinim): 476
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme: 16
Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken (HSEC) Asetal: 17
Yüksek Hızda Çalışmanın Dinamik Etkileri: 9
Yüksek Isıya Dirençli (HHR) Naylon: 16
Yükseltme Konveyorları: 482, 485, 486

Z

0 Dereceli Angled Roller: 55
ZERO TANGENT Radius: 319
Zincir Sarkması: 476, 503
Zincir Sarkması için Gereken Fazla Bant: 503
Zincir Sarkması için Gereken Fazla Bant Formülü: 503

CONTACT

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Hollanda • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Şanghay, Çin • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Ülkeye ve sektöre özel iletişim bilgileri için bkz. www.intralox.com.

© 2023 Intralox, L.L.C. 5012156.1_TR-TR