

SPIS TREŚCI

SEKCJA JEDEN: SYSTEM INTRALOX	3
KONSTRUKCJA TAŚMY	4
METODA NAPĘDU	4
WYMAGANIA KONSTRUKCYJNE	5
PROCES DOBORU TAŚMY	5
USŁUGI INTRALOX	17
SEKCJA DWA: LINIA PRODUKTÓW	19
JAK KORZYSTAĆ Z TEJ CZĘŚCI	19
STANDARDOWE MATERIAŁY TAŚMY	20
MATERIAŁY TAŚMY DO SPECJALNEGO ZASTOSOWANIA	20
WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU TAŚMY	23
MODEL TAŚMY I DOSTĘPNOŚĆ MATERIAŁÓW	24
WSPÓŁCZYNNIKI TARCIA	34
MATERIAŁY KÓŁ ZĘBATYCH DO STANDARDOWYCH ZASTOSOWAŃ	35
MATERIAŁY KÓŁ ZĘBATYCH DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ	35
DOSTĘPNOŚĆ MATERIAŁÓW WYKONANIA KÓŁ ZĘBATYCH	36
INSTRUKCJE DOBORU TAŚMY	40
TAŚMY PRZEZNACZONE DO RUCHU PROSTOLINIOWEGO	
SERIA 100	43
SERIA 200	49
SERIA 400	57
SERIA 800	81
SERIA 850	111
SERIA 900	119
SERIA 1000	147
SERIA 1100	155
SERIA 1200	171
SERIA 1400	185
SERIA 1500	205
SERIA 1600	211
SERIA 1650	221
SERIA 1700	225
SERIA 1800	233
SERIA 1900	239
SERIA 9000	245
TAŚMY SIDEFLEXING (ZGINANE NA BOKI)	
SERIA 2200	249
SERIA 2400	261
SERIA 2600	281
SERIA 2700	291
SERIA 2800	299
SERIA 3000	305
SERIA 4000	309
WAŁKI KWADRATOWE	321
PIERŚCIENIE USTALAJĄCE/PRZESUNIĘCIE CENTRALNEGO KOŁA ZĘBATEGO	322
NASADKI Z OTWOREM OKRĄGŁYM	325
ŚLIMAKI SWOBODNE	326
PROFILE ŚLIZGOWE	326
PROFILE ZWYCZAJNE	328
POPYCHACZE	329
PLYTKI STATYCZNE	329
SYSTEM ŁATWEGO OCZYSZCZANIA EZ CLEAN IN PLACE (CIP)	330
ROLKI DOCISKOWO-PRZYTRZYMUJĄCE	330
PRODUKTY EZ ROLLER RETROFIT™	331
SYSTEM ODPORNY NA ŚCIERANIE	333
PINY ODPORNE NA ŚCIERANIE	334
SEKCJA TRZY:	
WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE	335
WYMAGANIA DOTYCZĄCE PODSTAWOWEJ RAMY PRZENOŚNIKOWEJ	335
DEFINICJE WYMIARÓW	336
WYTYCZNE NAPĘDU	336
WIELKOŚCI I MATERIAŁY WAŁKA	336
OBCIĄŻENIE MOMENTU OBROTOWEGO WAŁKA NAPĘDOWEGO	337
WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZASILANIA	337
ZABLOKOWANIE KÓŁ ZĘBATYCH	337
ŁOŻYSKA POŚREDNIE	338
ZASTAPIENIE WAŁKÓW SWOBODNYCH I KÓŁ ZĘBATYCH ROLKAMI	338
SILNIKI Z ŁAGODNYM STARTEM I SPRZĘGŁA HYDRAULICZNE	338
POWIERZCHNIE NOŚNE TAŚM	338
TRANSPORTOWA STRONA PRZENOŚNIKA Z PEŁNEJ PŁYTY	339
ŚLIZG UMIESZCZONY PO TRANSPORTOWEJ STRONIE PRZENOŚNIKA	339
ROZMIESZCZENIE ŚLIZGÓW NA TRANSPORTOWEJ POWIERZCHNI PRZENOŚNIKA	340
ZAPOBIEGAJĄCE POWSTAWIANIU ZWIŚLU	340
UWAGI DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI ŚLIZGÓW	340
ROLKI PO STRONIE TRANSPORTOWEJ PRZENOŚNIKA - SŁUŻĄCE	340
JAKO PODPORA TAŚMY	340
SEKCJA POWROTNA PRZENOŚNIKA, NAPRĘŻACZE ORAZ KOMPENSATORY	
ZMIAN DŁUGOŚCI	340
KONTROLA DŁUGOŚCI TAŚMY	340
NATEŻENIE WSTECZNE	341
STANDARDOWE SEKCJE POWROTNE PRZENOŚNIKA	341
ZALECENIA SPECJALNE DOTYCZĄCE JEDNOSTKI NAPRĘŻAJĄCEJ	343
ORAZ KOMPENSUJĄCEJ ZMIANY DŁUGOŚCI TAŚMY	343
PRZENOŚNIKI SPECJALNE	344
PRZENOŚNIKI DWUKIERUNKOWE	344
PRZENOŚNIKI WZNOŚCĄCE	346
PRZENOŚNIKI ZGINANE BOCZNIE (SKRĘTNE)	351
METODY TRANSFERU CIASNEGO - SERIA 1100	351
WYTYCZNE KONSTRUKCJI TRANSFERU	351
TRANSFERY WEJŚCIA/ZEJŚCIA Z PRZENOŚNIKA	351
PLYTKI STATYCZNE	352
TRANSFERY POJEMNIKÓW POD KĄTEM 90 STOPNI	353
ZASTOSOWANIA TRANSFERU PROZNIOWEGO	354
WYTYCZNE KONSTRUKCJI DO ZASTOSOWAŃ SPECJALNYCH	354
ROZSZERZALNOŚĆ I KURCZLIWOŚĆ TERMICZNA	354
ROZSZERZENIE Z POWODU ABSORPCJI WODY	355
EFEKT „SPRĘŻYNY”	355
SEKCJA CZTERY: WZORY I TABELY	357
ZASTOSOWANE SYMBOLE	357
WZORY	357
PRZYKŁADOWE ZADANIA	362
TABELY	366
WSPÓŁCZYNNIKI KONWERSJI WYMIARÓW	372
PRZEWODNIK ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ	373
KARTA TECHNICZNA TAŚMY PRZEZNACZONEJ DO RUCHU PROSTOLINIOWEGO	377
KARTA TECHNICZNA TAŚMY SKRĘTNEJ	379
FORMULARZ OCENY SPIRALI	381
SŁOWNIK	383
SPIS	387



Transportowe taśmy przenośnikowe — podręcznik inżynierski

GWARANCJA

Firma Intralox, LLC gwarantuje wymianę lub naprawę produktów własnej produkcji, jeśli w ciągu jednego roku od daty wysyłki przy ich normalnej eksploatacji i serwisie zostaną w nich stwierdzone wady materiałowe lub okażą się wadliwie wykonane pod względem jakości. Żadna inna gwarancja nie jest udzielana ani domniemana, o ile nie została sformułowana na piśmie i zatwierdzona przez uprawnionego w tym zakresie przedstawiciela firmy Intralox, LLC.

UWAGA!

Firma Intralox, LLC nie gwarantuje, że projekt i/lub działanie jakiegokolwiek maszyny, w skład której wchodzi i/lub mają wchodzić produkty firmy Intralox, LLC, jest zgodne z jakimikolwiek przepisami i normami lokalnymi, stanowymi i/lub krajowymi dotyczącymi bezpieczeństwa publicznego, bezpieczeństwa i higieny pracy, osłon ochronnych, bezpieczeństwa sanitarnego, przeciwpożarowego czy innymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa. WSZYSCY NABYWCY I UŻYTKOWNICY POWINNI ODWOŁAĆ SIĘ DO ODPowiednich LOKALNYCH, STANOWYCH I KRAJOWYCH PRZEPISÓW I NORM BEZPIECZEŃSTWA.

WAŻNE

Informacje zawarte w niniejszym podręczniku mają na celu jedynie zapewnienie pomocy i obsługi naszym klientom. Firma Intralox, LLC nie udziela żadnych gwarancji odnośnie dokładności czy przydatności informacji zawartych w niniejszej publikacji. W szczególności firma Intralox, LLC nie ponosi odpowiedzialności za szkody majątkowe i/lub obrażenia ciała, bezpośrednie lub pośrednie oraz awarie spowodowane nieprawidłowym projektem maszyn, zastosowaniem, instalacją, eksploatacją, nadużyciem i/lub nieprawidłowym użytkowaniem jej produktów, niezależnie od faktu, czy nastąpiło to w oparciu o informacje zawarte w niniejszej publikacji czy też nie.

OSTRZEŻENIE

Produkty firmy Intralox są wykonane z tworzyw sztucznych i mogą się palić. W kontakcie z otwartym płomieniem lub w temperaturze powyżej limitu określonego przez firmę Intralox produkty te mogą ulec rozkładowi i emitować trujące opary. Transportującymi taśm przenośnikowych nie wolno narażać na kontakt ze zbyt wysokimi temperaturami lub otwartym płomieniem. W niektórych seriach są dostępne taśmy nieprzenoszące płomieni. Skontaktować się z firmą Intralox.

KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do montażu, wyrównywania, czyszczenia, smarowania lub wykonania dowolnej innej czynności konserwacyjnej przy dowolnej taśmie przenośnikowej, kole zębatym lub systemie należy zapoznać się z obowiązującymi w danym miejscu krajowymi lub lokalnymi przepisami dotyczącymi ochrony przed niebezpieczną/nagromadzoną energią (blokowanie i oznakowanie).

Firma Intralox, LLC gwarantuje wymianę lub naprawę produktów własnej produkcji, jeśli w ciągu jednego roku od daty wysyłki przy ich normalnej eksploatacji i serwisie zostaną w nich stwierdzone wady materiałowe lub okażą się wadliwie wykonane pod względem jakości. Żadna inna gwarancja nie jest udzielana ani domniemana, o ile nie została sformułowana na piśmie i zatwierdzona przez uprawnionego w tym zakresie przedstawiciela firmy Intralox, LLC.

Intralox, L.L.C. wytwarza swoje produkty na podstawie co najmniej jednego z następujących patentów amerykańskich: patenty: 5 072 640 - 5 074 406 - 5 083 660 - 5 101 966 - 5 156 262 - 5 156 264 - 5 316 522 - 5 361 893 - 5 372 248 - 5 377 819 - 5 507 383 - 5 544 740 - 5 597 063 - 5 598 916 - 5 850 902 - 5 904 241 - 6 119 848 - 6 138 819 - 6 148 990 - 6 209 714 - 6 209 716 - 6 334 528 - 6 367 616 - 6 398 015 - 6 401 904 - 6 439 378 - 6 467 610 - 6 474 464 - 6 494 312 - 6 499 587 - 6 554 129 - 6 571 937 - 6 644 466 - 6 681 922 - 6 695 135 - 6 705 460 - 6 749 059 - 6 758 323 - 6 811 021 - 6 837 367 - 6 926 134 - 6 968 941 - 6 997 306 - 7 055 678 - 7 070 043 - 7 111 725 - 7 147 099 - 7 191 894 - 7 210 573 - 7 216 759 - 7 228 954 - 7 237 670 - 7 249 669 - 7 249 671 - 7 248 653 - 7 311 192 - 7 344 018 - 7 360 641 - 7 393 451 - 7 424 948 - 7 426 992 - 7 461 739 - 7 494 006 - 7 506 750 - 7 506 751 - 7 533 776 - 7 537 104 - 7 537 106 - 7 540 368 - 7 575 113 - 7 588 137 - 7 607 533 - 7 617 923. Inne patenty zgłoszono do urzędu patentowego w USA i innych krajach.

Filia Laitram, LLC. Wszelkie prawa zastrzeżone na całym świecie. Intralox jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy Laitram, LLC. © 2011 Intralox, LLC. 51681 Polski.

**W CELU SKONTAKTOWANIA SIĘ Z
DZIAŁEM OBSŁUGI KLIENTA LUB
UZYSKANIA POMOCY INŻYNIERA
SPRZEDAŻY NALEŻY ZADZWOŃNIĆ NA
JEDEN Z NUMERÓW PODANYCH NA
TYLNEJ STRONIE OKŁADKI
NINIEJSZEGO PODRĘCZNIKA.**

SPIS RYSUNKÓW I TABEL

Rys. 1-1	Taśma zbudowana z modułów w postaci ceglowej	4
Rys. 2-1	TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2200 FLAT-TURNS	258
Rys. 2-2	TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA	259
Rys. 2-3	TORY DOCISKOWE SERII 2400 DLA SKRĘTÓW W POZIOMIE	274
Rys. 2-4	TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2400 FLAT-TURNS - TAŚMY STANDARDOWE	277
Rys. 2-5	TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2400 FLAT-TURNS - TAŚMY HIGH DECK I RAISED RIB	277
Rys. 2-6	TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2400 FLAT-TURNS - TAŚMY Z TORAMI DOCISKOWYMI	278
Rys. 2-7	TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA	279
Rys. 2-8	TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2600 FLAT-TURNS	289
Rys. 2-9	TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA	290
Rys. 2-10	TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2700 FLAT-TURNS	296
Rys. 2-11	TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA	297
Rys. 2-12	TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2800 FLAT-TURNS	303
Rys. 2-13	TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA	304
Rys. 2-14	Wymiary wałka	321
Rys. 2-15	Pierścienie ustalające	322
Rys. 2-16	Nasadka z otworem okrągłym	325
Rys. 2-17	Płaskie profile ślizgowe z wpustem	326
Rys. 2-18	Profile ślizgowe specjalnego wykonania z UHMW	327
Rys. 2-19	Profile ślizgowe z UHMW wzmocnione stałą nierdzewną	327
Rys. 2-20	PROFILE ZWYCZAJNE TAŚMY SKRĘTNEJ Z UHMW 120°	328
Rys. 2-21	Popychacz z boku	329
Rys. 2-22	Zespół popychacza	329
Rys. 2-23	Zespół popychacza z podwójną łopatką	329
Rys. 2-24	Płytki statyczne	329
Rys. 2-25	Dzielone koła zębate	333
Rys. 2-26	Odporne na ścieranie (całkowicie stalowe) koła zębate	333
Rys. 2-27	Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie	334
Rys. 2-28	Taśma serii 1100 widok z boku	334
Rys. 2-29	Taśma serii 1400 z systemem Slidex®	334
Rys. 3-1	Komponenty standardowego przenośnika	335
Rys. 3-2	Podstawowe wymiary montażowe (sekcja powrotna przenośnika z rolkami)	335
Rys. 3-3	Efekty obrotowego ruchu modułów wokół pinów - dolna granica zakresu	336
Rys. 3-4	Efekty obrotowego ruchu modułów wokół pinów - górna granica zakresu	336
Rys. 3-5	Typowe cechy wałka	337
Rys. 3-6	Zalecana konfiguracja montażu łożysk pośrednich	338
Rys. 3-7	Rozmieszczenie prostych, równoległych profili ślizgowych	339
Rys. 3-8	Rozmieszczenie ślizgów w kształcie litery V - wzór chevron	339
Rys. 3-9	Wybrzuszone rzędy taśmy	339
Rys. 3-10	Konfiguracja zapobiegająca powstawaniu zwisu	340
Rys. 3-11	Krótkie przenośniki (krótsze niż 6 stóp [1,8 m])	342
Rys. 3-12	Przenośniki średnie i długie (6 stóp [1,8 m] i dłuższe)	342
Rys. 3-13	Przenośniki z łożami ślizgowymi	342
Rys. 3-14	Grawitacyjny model naprężacza oraz kompensatora zmian długości	343
Rys. 3-15	Przenośnik dwukierunkowy napędzany centralnie	345
Rys. 3-16	Napęd centralny z noskiem o małej średnicy	345
Rys. 3-17	Przenośnik dwukierunkowy, typ pchająco-ciągący	346
Rys. 3-18	Przenośnik pochyły - wznoszący	347
Rys. 3-19	Przenośnik opadający	347
Rys. 3-20	Przenośnik wznoszący ze ślizgowym powrotem brzegów taśmy	348
Rys. 3-21	Przenośnik wznoszący z szerokimi ograniczeniami bocznymi i ślizgiem klockowym powrotnym	348
Rys. 3-22	Przenośnik wznoszący ze ślizgiem klockowym powrotnym	349
Rys. 3-23	Rolka dociskowa	349
Rys. 3-24	Rolka dociskowo-przytrzymująca, widok z boku	350
Rys. 3-25	Rolka dociskowo-przytrzymująca, widok z boku	350
Rys. 3-26	Konfiguracja z noskiem w serii 1100 — Koniec napędowy	351
Rys. 3-27	Wymiary montażowe przy instalacji płytek palcowych	351
Rys. 3-28	Odstęp płytki statycznej	353
Rys. 3-29	Standardowe półokrągłe kształty band bocznych	353
Rys. 3-30	Kontur paraboliczny bandy bocznej	353
Rys. 3-31	KONTUR PARABOLICZNY BANDY BOCZNEJ Z TAŚMĄ 6,0 cali (152 mm) ONEPIECE™ live transfer	354
Rys. 4-1	Obciążenia podstawowe — przenośnik standardowy	358
Rys. 4-2	Zwis łańcuchowy występujący pod własnym ciężarem	361
Tabela 1	(W) CIEŻAR TAŚMY W funtach/stope ² (kg/m ²)	366
Tabela 2	(F _w) WSPÓŁCZYNNIK TARCIA PRZY ROZRUCHU ZACHODZĄCEGO MIĘDZY ŚLIZGAMI A TAŚMĄ	366
Tabela 3	(F _s) WSPÓŁCZYNNIK TARCIA DYNAMICZNEGO ZACHODZĄCEGO POMIĘDZY POJEMNIKIEM A TAŚMĄ	366
Tabela 4	WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY W funtach/stope (kg/m)	366
Tabela 5	REKOMENDACJA DOTYCZĄCA IŁOŚCI KÓŁ ZĘBATYCH I PROFILI ŚLIZGOWYCH	367
Tabela 6	(SF) WSPÓŁCZYNNIK UWZGLĘDNIĄJĄCY WARUNKI PRACY I ZUŻYWANIE SIĘ CZĘŚCI MASZYN	367
Tabela 7	(T) WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY	368
Tabela 8	DANE DOTYCZĄCE WAŁKA	369
Tabela 9	MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO	369
Tabela 10	OGRANICZENIA SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY W ZALEŻNOŚCI OD ROZPIĘTOŚCI WAŁKA W PRZYPADKU ROWKÓW POD PIERŚCIENIEM USTALAJĄCY	369
Tabela 11	WSKAŹNIK PRZEPIŁYWU POWIETRZA PRZEZ TAŚMĘ, NA STOPE KWADRATOWĄ POWIERZCHNI TAŚMY	370
Tabela 12	MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ROZPIĘTOŚCI WAŁKA NAPĘDOWEGO (PRZENOŚNIKI STANDARDOWE)	371

SEKCJA JEDEN: SYSTEM INTRALOX

Na początku lat 70-tych XX wieku modułowe taśmy przenośnikowe z tworzyw sztucznych marki Intralox zrewolucjonizowały rozwiązania przenośnikowe używane w produkcji wyrobów spożywczych i przemysłowych.

Zbudowane z plastikowych modułów i pinów, napędzane i kierowane przez plastikowe koła taśmy Intralox odznaczają się cechami najbardziej poszukiwanymi przez projektantów i operatorów instalacji: odporność na korozję, napęd bezpośredni, wysoka wytrzymałość, niższa charakterystyka tarcia i odporność na ścieranie.

Ponadto dzięki ich specyficznej konstrukcji taśmy Intralox łatwiej jest utrzymywać w czystości, a także naprawiać i serwisować, co przekłada się na krótsze przestoje.



Intralox, LLC ma w ofercie ponad 400 różnych kombinacji modeli, materiałów i kolorów taśm. Od ponad 35 lat pomagamy zakładom przetwórczym bardziej efektywnie przetransportować produkty.

Ten podręcznik zawiera informacje techniczne o naszych produktach i ich zastosowaniach. Wysokiej jakości taśmy i akcesoria to jednak tylko część pełnego pakietu, jaki Intralox oferuje klientom.

Wraz z zakupem taśmy Intralox otrzymuje się pomoc i serwis, dzięki którym Intralox stał się największym dostawcą modułowych taśm przenośnikowych na świecie:

- Lokalni menedżerowie okręgu - zalecenia dotyczące taśm są objęte gwarancją zwrotu pieniędzy w razie braku satysfakcji.
- Całodobowa obsługa klienta przez 365 dni w roku. Ponad 80 przedstawicieli ds. obsługi klienta komunikujących się w 14 językach.
- Wsparcie techniczne pomagające w nagłych przypadkach.
- Terminowość dostaw powyżej 99%.

Intralox pomoże znaleźć właściwą taśmę do każdego zastosowania. Zapraszamy do kontaktowania się z naszą firmą, korzystając z bezpłatnych numerów telefonów podanych na tylnej stronie okładki.

KONSTRUKCJA TAŚMY

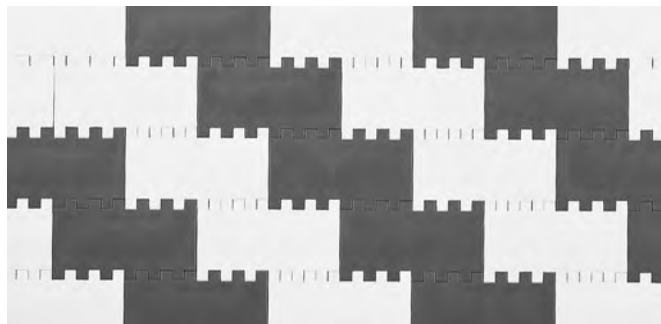


Wszystkie taśmy Intralox są skonstruowane z plastikowych modułów uformowanych metodą wtrysku. Są montowane w splecione ze sobą części i łączone plastikowymi pinami łączącymi moduły. Jeśli szerokość taśmy przekracza szerokość jednego modułu (jak jest zazwyczaj), kolejne rzędy modułów są przesunięte względem siebie na zasadzie „cegielkowej”, czyli tworzą wzór nieliniowy. Ta struktura spleta moduły, zapewniając wyjątkową wytrzymałość boczną taśmy. Piny nie trzymają taśmy w poprzek, ale działają jako osie przegubów w uskokach. Taśma powstająca w tym procesie konstrukcyjnym jest samoistnie wytrzymała, zarówno pod względem wytrzymałości poprzecznej ze względu na cegłową postać, jak i

wytrzymałości wzdłużnej dzięki temu, że piny są umieszczone w wielu uskokach.

Modułowa budowa oznacza, że taśmy Intralox mogą mieć prawie dowolną szerokość powyżej trzech ogniw.

Każdy model taśmy odznacza się pewnymi cechami wyróżniającymi. Poniżej opisano cechy łączenia oraz cechy brzegu taśm. Cechy powierzchni, długości i napędu są szczegółowo opisane w sekcji „Proces doboru taśmy” (strona 5).



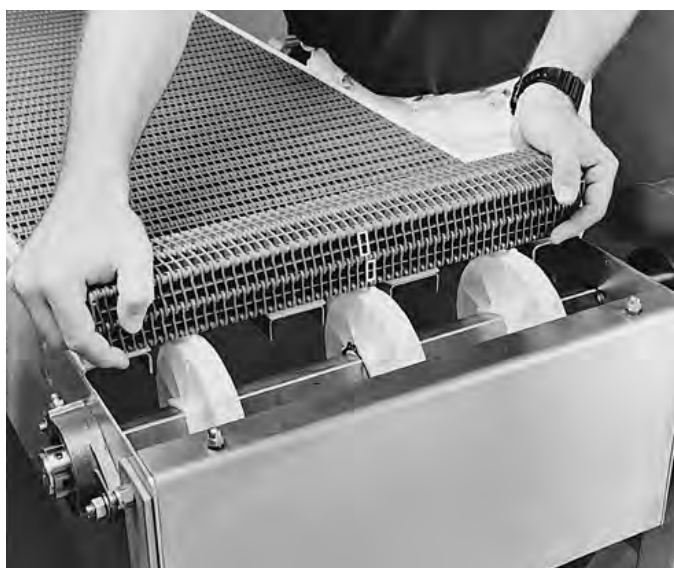
Rys. 1-1 Taśma zbudowana z modułów w postaci cegłowej

ZAWIAS OTWARTY. Piny są widoczne od góry lub od spodu (albo zarówno od góry, jak i od spodu) taśmy, co ułatwia jej kontrolę.

ZAWIAS ZAMKNIĘTY. Piny są całkowicie zabudowane, aby były lepiej chronione przed ścieraniem i substancjami zanieczyszczającymi.

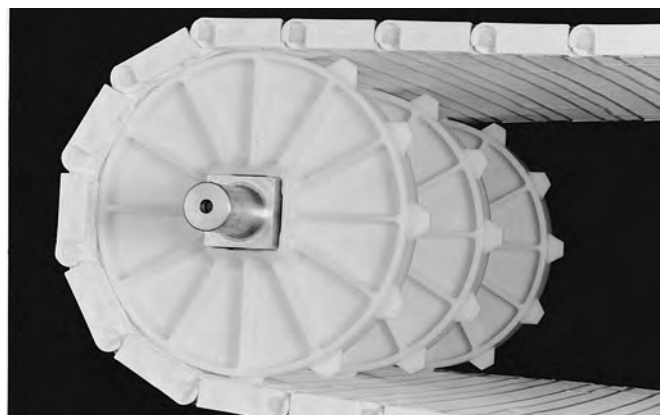
BRZEGI GŁADKIE. Brzegi gładkie przesuwają się płynnie obok ram przenośnikowych, ponieważ nie występują w nich żadne przerwy ani odsłonięte łby pinów. Zmniejsza to ryzyko zaczepienia się produktu lub taśmy o ramę.

METODA NAPĘDU



Taśmy Intralox są *napędzane bezpośrednio* przez plastikowe lub metalowe koła zębate, a nie rolki cierne. W kołach zębatych, które są kolejną częścią systemu Intralox, znajdują się *kwadratowe otwory* – koła są napędzane przez pasujące do otworów *wałki kwadratowe*. (Uwaga: Są dostępne koła z otworami okrągłym do zastosowań specjalnych). Wałki kwadratowe nie tylko przenoszą moment

obrotowy (siłę obrotową) bez potrzeby stosowania kłopotliwych klinów i rowków klinowych, ale także amortyzują różnice rozszerzalności bocznej między plastikowym materiałem taśmy a metalowymi wałkami. Na każdym wałku tylko jedno koło jest utrzymywane w stałej pozycji. Pozostałe mogą swobodnie się przemieszczać wzdłuż wałka w miarę jak taśma się rozciąga lub kurczy. W ten sposób koła zawsze przenoszą moment obrotowy. Ze wszystkich testowanych systemów napędu taśmy wałek kwadratowy z kołami zębatymi z otworem kwadratowym okazał się być najbardziej efektywny, ekonomiczny, niezawodny, niekłopotliwy i prosty.



WYMAGANIA KONSTRUKCYJNE

Do wyboru jest szeroka gama rodzajów, materiałów i kolorów taśm przenośnikowych Intralox oraz opcji akcesoryjnych. Do dokonania właściwego wyboru podczas tworzenia rozwiązania na potrzeby określonego zastosowania niezbędna jest znajomość warunków środowiskowych i operacyjnych.

W ocenie należy uwzględnić między innymi następujące czynniki:

- **Typ systemu taśmy:** o ruchu prostoliniowym czy ze zginaniem poprzecznym
- **Ogólne wymiary taśmy do montażu:** odległość między wałkiem swobodnym a wałkiem napędowym, szerokość, zmiany wysokości
- **Prędkość ruchu taśmy**
- **Cechy produktu,** który ma być przenoszony:
 1. gęstość
 2. kształt i wymiar jednostkowy
 3. twardość, wytrzymałość, łamliwość, sztywność
 4. rodzaj powierzchni (gładka, chropowata, ziarnista, bryłowana, gąbczasta.)
 5. korozyjność
 6. zawartość wilgoci
 7. temperatura
 8. właściwości tarcia
- **Ewentualne procesy,** którym jest poddawany produkt podczas transportu:
 1. ogrzewanie

2. chłodzenie
 3. mycie, płukanie, odprowadzanie wody
 4. suszenie
- **Warunki i wymagania dotyczące higieny i czystości:**
 1. atest USDA-FSIS
 2. bardzo wysokie lub bardzo niskie temperatury oraz silnie działające środki chemiczne
 3. ciągłe czyszczenie w czasie pracy
 - **Planowane metody załadunku i wyładunku produktów** — transfery łagodne i takie, w których dochodzi do uderzenia
 - **Cechy środowiska pracy:**
 1. temperatura
 2. para, wilgotność
 3. właściwości chemiczne (kwas, zasada itp.)
 4. materiały abrazyjne (piasek, żwir, drobne zanieczyszczenia mechaniczne itp.)
 5. materiały niebezpieczne (pyły, opary itp.)
 - **Typ układu napędowego:**
 1. silniki
 2. łańcuchy.

Więcej szczegółowych informacji zawiera sekcja “Sekcja trzy: Wytyczne konstrukcyjne” (strona 335).

PROCES DOBORU TAŚMY

KROK 1: Wybrać odpowiedni typ **SYSTEMU TAŚMY:** o ruchu prostoliniowym czy ruchu skrętnym.

Wszystkie taśmy Intralox mogą być używane jako taśmy o ruchu prostoliniowym. **Serie 2200, 2400, 2600, 2700, 2800, 3000 i 4000** są przeznaczone do zastosowań skrętnych.

KROK 2: Wybrać właściwy **MATERIAŁ** do zastosowania.

Są dostępne taśmy i akcesoria Intralox wykonane z materiałów standardowych i specjalnego zastosowania. Pełny opis materiałów standardowych i specjalnego zastosowania zawierają sekcje “Standardowe materiały taśmy” (strona 20) i “Materiały taśmy do specjalnego zastosowania” (strona 20).

Dalszych informacji udziela dział inżynierii sprzedaży i dział obsługi klienta. Aktualne numery telefonów są podane na tylnej stronie okładki.

Zalecenia dotyczące właściwości chemicznych zawiera sekcja “Przewodnik odporności chemicznej” (strona 373).

KROK 3: Wybrać optymalną powierzchnię taśmy, podziałkę i metodę napędu.

Następnym etapem procesu doboru taśmy do zastosowania jest określenie **POWIERZCHNI TAŚMY**, czyli **MODELU**, który najlepiej pasuje do transportowanego materiału lub produktu.

Kolejną cechą wyróżniającą jest **PODZIAŁKA** taśmy. Oto dostępne podziałki taśm Intralox: 0,50 cala (12,7 mm), 0,60 cala (15,2 mm), 1,00 cala (25,4 mm), 1,07 cala (27,2 mm), 1,25 cala (31,8 mm), 1,44 cala (36,6 mm), 1,50 cala (38,1 mm), 2,00 cala (50,8 mm), 2,07 cala (52,6 mm) i 2,50 cala (63,5 mm). Im mniejsza podziałka taśmy, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym - tzw. efekt wieloboku (przy kołach podobnego rozmiaru) i przestrzeń wymagana do transferu produktów.

METODA NAPĘDU jest kolejnym czynnikiem, który należy uwzględnić. W systemach Intralox są stosowane dwie metody napędu: przegubowy i centralny. Metoda napędu wpływa przede wszystkim na natężenie wsteczne.

Uwaga: O ile nie jest zaznaczone inaczej, brzegi taśmy są całkowicie gładkie.

POWIERZCHNIA FLUSH GRID



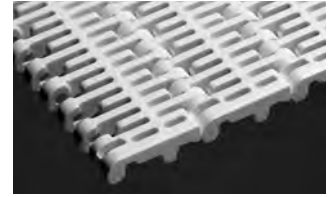
SERIA 100 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 200 • Napęd przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg niegładki



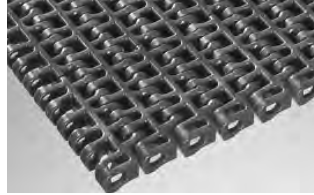
SERIA 400 • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



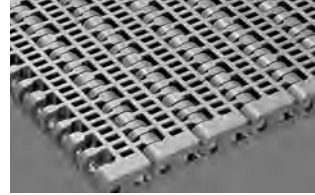
SERIA 800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 900 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)



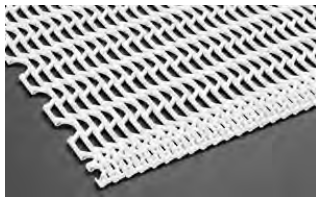
SERIA 1100 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)



SERIA 1200 • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,44 cala (36,6 mm)



SERIA 1400 • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1500 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,50 cala (12,7 mm)



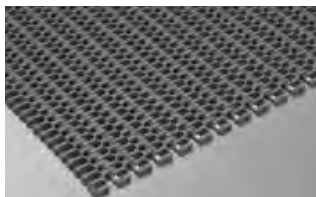
SERIA 1700 • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,50 cala (38,1 mm)



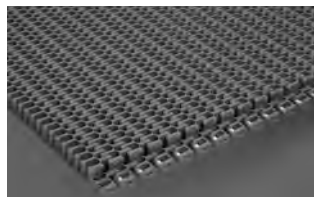
SERIA 2200 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,50 cala (38,1 mm)



SERIA 2200 HIGH DECK • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,50 cala (38,1 mm)



SERIA 2400 (1.7 oraz 2.2) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) (wersja 1.7 nie jest pokazana)



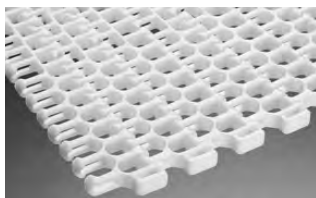
SERIA 2400 HIGH DECK • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 2600 (1.0) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



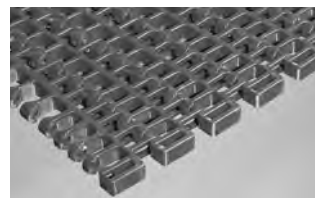
SERIA 2600 (1.1) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 2600 (1.6) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 2600 (2.2) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)

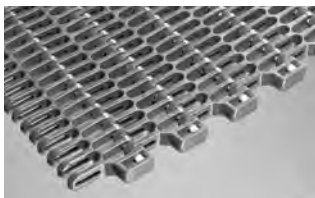


SERIA 2600 (2.5) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 2600 (3.2) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)

POWIERZCHNIA FLUSH GRID



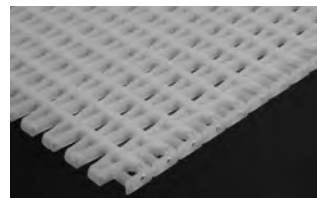
SERIA 2700 (1.6) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 2700 (2.2) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)

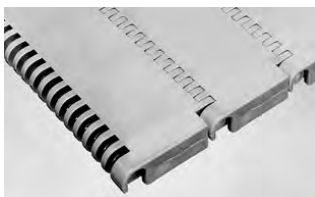


SERIA 2800 (1.6) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,50 cale (38,1 mm)



SERIA 9000 • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,01 cale (25,7 mm)

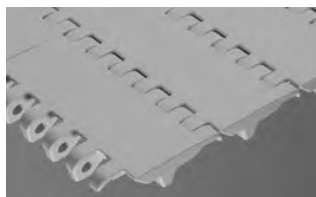
POWIERZCHNIA PŁASKA FLAT TOP



SERIA 400 • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



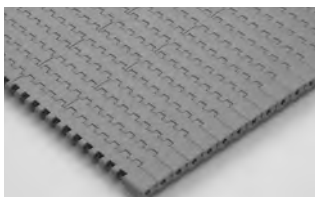
SERIA 800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



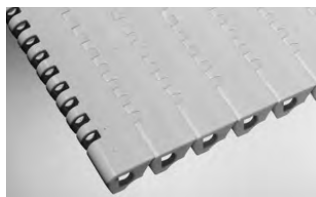
SERIA 800 TOUGH • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 900 • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,07 cale (27,2 mm)



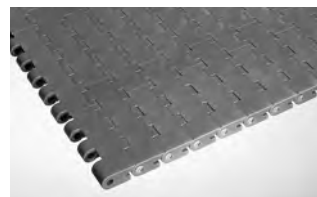
SERIA 1000 • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 0,60 cale (15,2 mm)



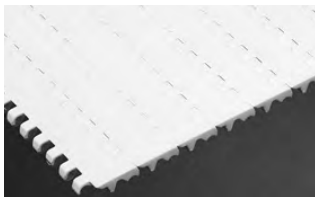
SERIA 1100 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cale (15,2 mm)



SERIA 1200 • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,44 cale (36,6 mm)



SERIA 1400 • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1600 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,50 cale (63,5 mm)



SERIA 2400 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)

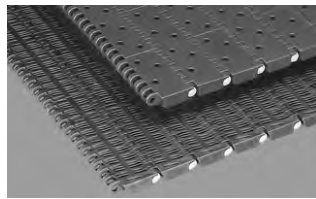
POWIERZCHNIA PERFORATED FLAT TOP



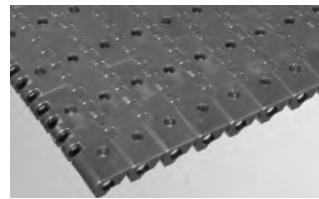
SERIA 800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



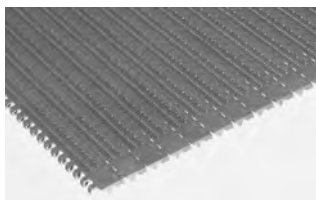
SERIA 800 MS/LS Z ODLANYMI OGRANICZENIAMI BOCZNYMI • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



SERIA 900 • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)



SERIA 1100 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)

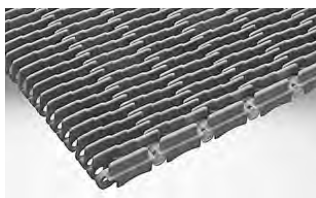


SERIA 1600 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,50 cala (63,5 mm).

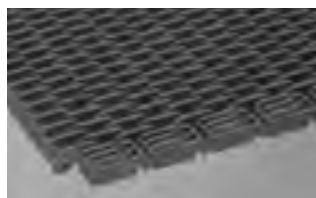
POWIERZCHNIA RAISED RIB



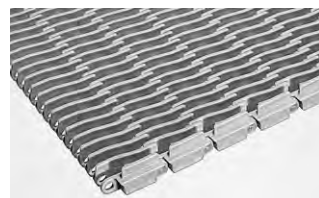
SERIA 100 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



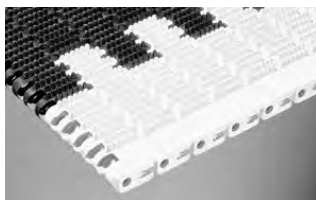
SERIA 400 • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



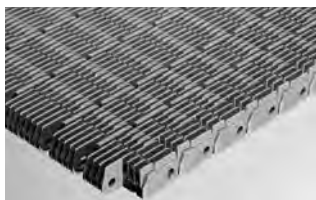
SERIA 800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



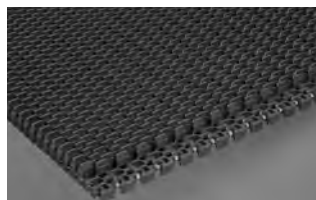
SERIA 900 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)



SERIA 1200 NON SKID • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,44 cala (36,6 mm)



SERIA 1900 • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 2,07 cala (52,6 mm)



SERIA 2400 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)

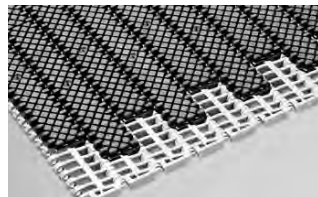
POWŁOKA GUMOWA



SERIA 800 ROUNDED • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



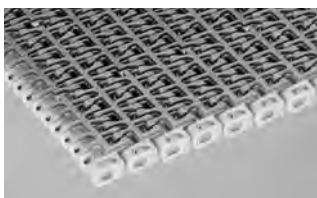
SERIA 900 DIAMOND i FLAT • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)



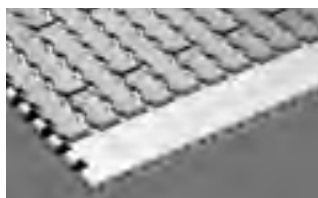
SERIA 900 SQUARE • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)



SERIA 1000 • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)



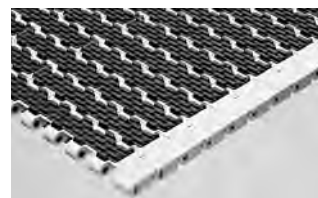
SERIA 1100 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)



SERIA 1400 FLAT • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



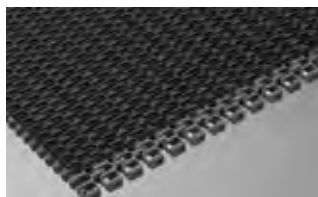
SERIA 1400 SQUARE • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1400 OVAL • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 2200 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,50 cala (38,1 mm)



SERIA 2400 • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)

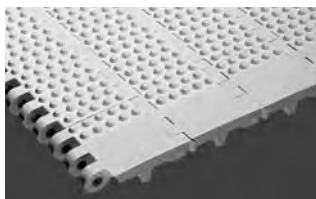


SERIA 2600 ROUNDED • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)

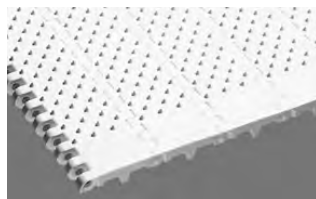
POWIERZCHNIA FLAT TOP WYPOSAŻONA W STRUKTURĘ



SERIA 400 NON SKID • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 800 NUB TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 800 CONE TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



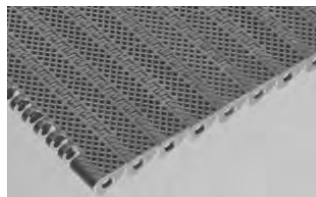
SERIA 800 OPEN HINGE CONE TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



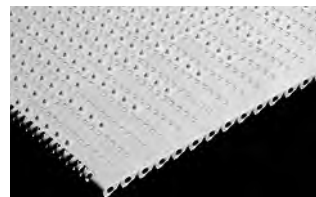
SERIA 800 MINI RIB • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 900 NUB TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)



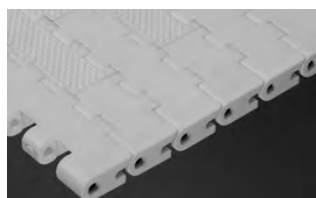
SERIA 1100 EMBEDDED DIAMOND TOP • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)



SERIA 1100 CONE TOP • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)



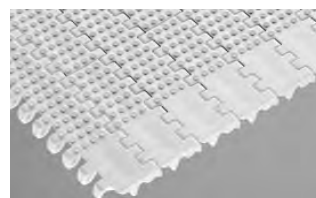
SERIA 1200 NON SKID • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,44 cala (36,6 mm)



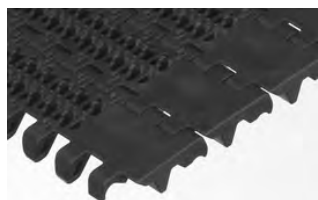
SERIA 1400 EMBEDDED DIAMOND TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



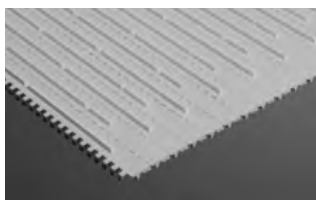
SERIA 1400 NON SKID • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1600 NUB TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)

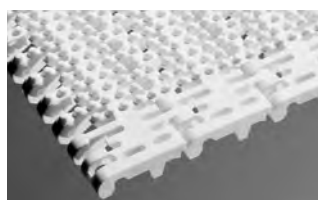


SERIA 1600 MESH NUB TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1600 MINI RIB • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)

POWIERZCHNIA FLUSH GRID WYPOSAŻONA W STRUKTURĘ



SERIA 800 NUB TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm)



SERIA 900 NUB TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)

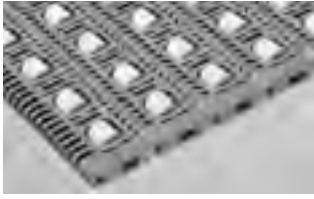


SERIA 1100 NUB TOP • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)



SERIA 1700 NUB TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,50 cala (38,1 mm)

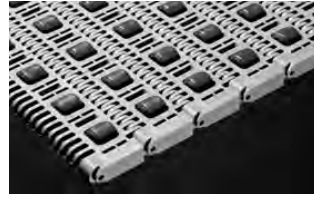
ROLKI



SERIA 400 ROLLER TOP • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



SERIA 400 TRANSVERSE ROLLER TOP • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



SERIA 400 0,85\" TRANSVERSE ROLLER TOP • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



SERIA 400 0° ANGLED ROLLER • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



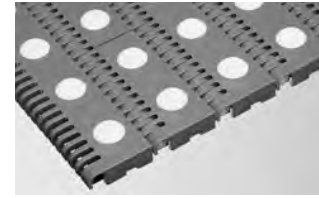
SERIA 400 30° ANGLED ROLLER • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



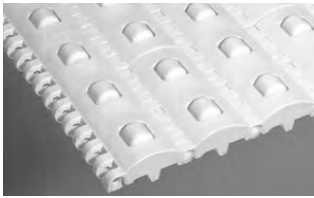
SERIA 400 45°/60° ANGLED ROLLER • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



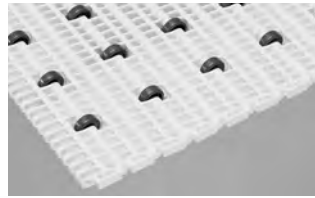
SERIA 400 90° ANGLED ROLLER • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



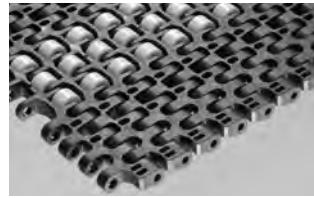
SERIA 400 BALL • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



SERIA 800 ROLLER TOP • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cala (50,8 mm)



SERIA 900 INSERT ROLLERS • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm)



SERIA 1000 INSERT ROLLER TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm)



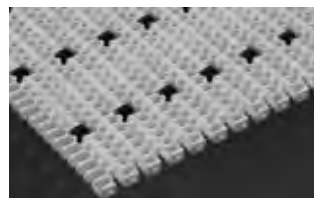
SERIA 1400 ROLLER TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm)



SERIA 1700 TRANSVERSE ROLLER TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,50 cala (38,1 mm)

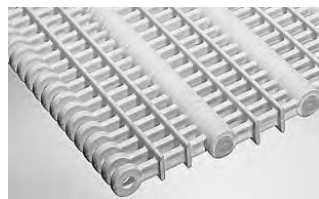


SERIA 2200 INSERT ROLLERS • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,50 cala (38,1 mm)

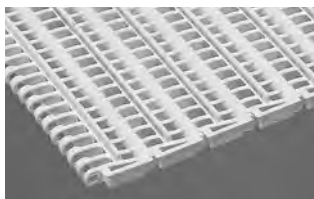


SERIA 2400 INSERT ROLLERS (2.4 oraz 2.8) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) (wersja 2.4 nie jest pokazana)

POWIERZCHNIA OPEN GRID



SERIA 200 • Napęd przegubowy
• Zawias zamknięty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg
niegładki



SERIA 900 • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
1,07 cala (27,2 mm)

SEAMFREE™



**SERIA 800 OPEN HINGE
FLAT TOP** • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg gładki



**SERIA 800 OPEN HINGE
NUB TOP** • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg gładki



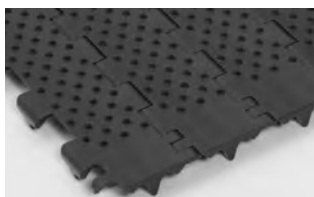
**SERIA 800 OPEN HINGE
CONE TOP** • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg gładki



**SERIA 850 MINIMUM HINGE
FLAT TOP** • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg gładki



**SERIA 850 MINIMUM HINGE
NUB TOP** • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg gładki



**SERIA 850 MINIMUM HINGE
CONE TOP** • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg gładki



**SERIA 1650 MINIMUM
HINGE FLAT TOP** • Napęd
centralny • Zawias otwarty •
Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) •
Brzeg gładki

POWIERZCHNIA FLUSH GRID Z ZAWIASEM OTWARTYM

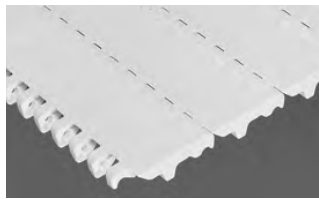


SERIA 200 • Napęd przegubowy
• Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg
niegładki

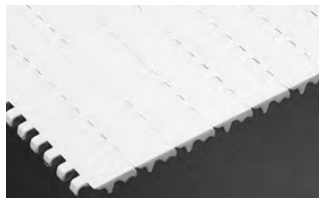


SERIA 400 • Napęd centralny •
Zawias otwarty • Podziałka
2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg
niegładki

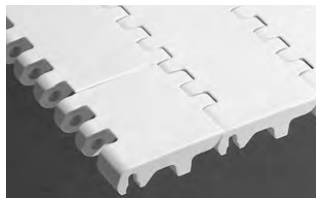
POWIERZCHNIA FLAT TOP Z ZAWIASEM OTWARTYM



SERIA 800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm) • Brzeg gładki

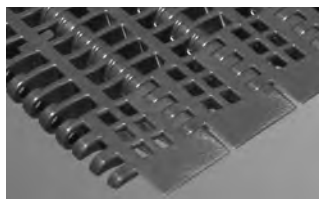


SERIA 1600 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Brzeg gładki



SERIA 1800 • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 2,50 cala (63,5 mm) • Brzeg gładki

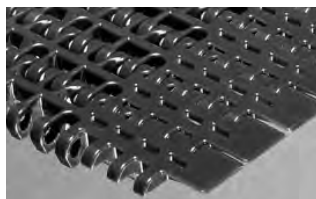
ONEPIECE™ LIVE TRANSFER^a



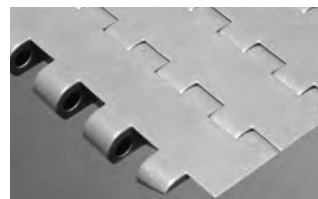
SERIA 900 FLUSH GRID • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępne szerokości: 4,7 cala (119 mm) i 6,0 cali (152 mm)



SERIA 900 FLAT TOP • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępne szerokości: 4,7 cala (119 mm) i 6,0 cali (152 mm)



SERIA 1100 FLUSH GRID • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm) • Dostępne szerokości: 4 cale (76 mm) i powyżej ze skokiem 1,00 cal (25,4 mm) i 6,0 cali (152 mm) MTW



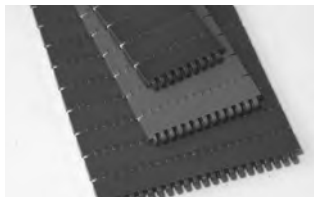
SERIA 1400 FLAT TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępne szerokości: 6,0 cali (152 mm) i 9,3 cala (236 mm)

Uwaga: Brzegi z serii 900 Live Transfer są dostępne także jako taśma wykonana w postaci wzoru ceglowego. Więcej informacji można znaleźć w Sekcji 2 lub uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox.

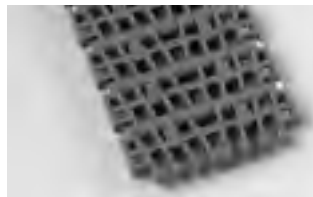
a. Intralox oferuje modele taśmy o dedykowanej szerokości. Te produkty są dostępne w szerokościach zgodnych ze standardami branżowymi oraz w długościach równych wielokrotnościom 10 stóp (3,1 m).

MOLD TO WIDTH^a

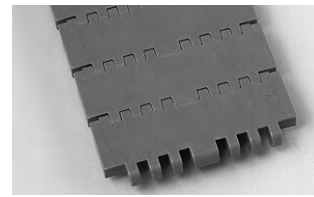
SERIA 900 FLUSH GRID • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępne szerokości: 3,25 cala (83 mm), 4,5 cala (114 mm) i 7,5 cala (191 mm)



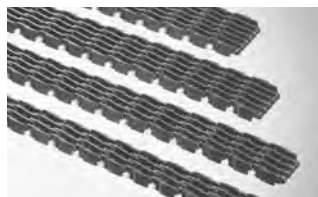
SERIA 900 FLAT TOP • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępne szerokości: 3,25 cala (83 mm), 4,5 cala (114 mm) i 7,5 cala (191 mm)



SERIA 900 FLUSH GRID (85 mm) • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępna szerokość: 85 mm



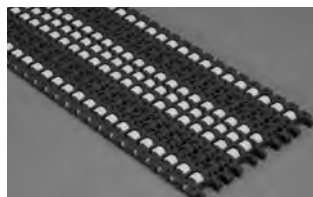
SERIA 900 FLAT TOP (85 mm) • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępna szerokość: 85 mm



SERIA 900 RAISED RIB • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępne szerokości: 1,1 cala (29 mm), 1,5 cala (37 mm), 1,8 cala (46 mm) i 2,2 cala (55 mm)



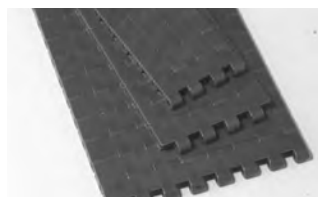
SERIA 900 SQUARE FRICTION TOP • Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 1,07 cala (27,2 mm) • Dostępna szerokość: 1,1 cala (29 mm)



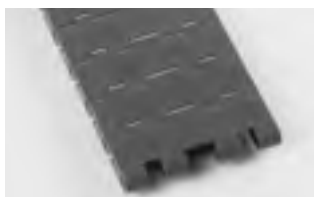
SERIA 1000 INSERT ROLLER TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm) • Dostępna szerokość: 6 cali (152 mm)



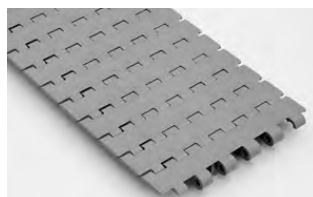
SERIA 1100 FLUSH GRID • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Podziałka 0,60 cala (15,2 mm) • Dostępne szerokości: 1,5 cala (38 mm) i 1,8 cala (46 mm)



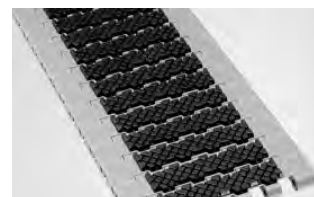
SERIA 1400 FLAT TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępne szerokości: 3,25 cala (83 mm), 4,5 cala (114 mm), 6,0 cali (152 mm) i 7,5 cala (191 mm)



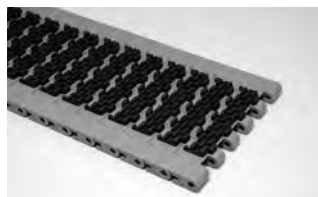
SERIA 1400 FLAT TOP (85 mm) • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 85 mm



SERIA 1400 6\"/>



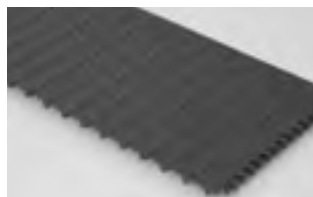
SERIA 1400 SQUARE FRICTION TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 6,0 cali (152 mm)



SERIA 1400 OVAL FRICTION TOP • Napęd centralny/przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 6,0 cali (152 mm)



SERIA 1400 3,25\"/>



SERIA 1600 OPEN HINGE FLAT TOP • Napęd centralny • Zawias otwarty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 7,5 cala (191 mm)



SERIA 2400 (2.2) • Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 4,00 cale (101,6 mm)

MOLD TO WIDTH^a


SERIA 4009 FLUSH GRID

Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 83,8 mm (w przypadku ruchu równoległego 85 mm)


SERIA 4009 FLAT TOP

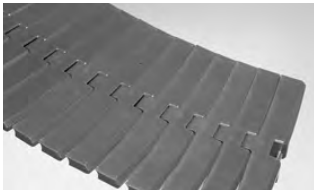
Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 83,8 mm (w przypadku ruchu równoległego 85 mm)


SERIA 4014 FLAT TOP

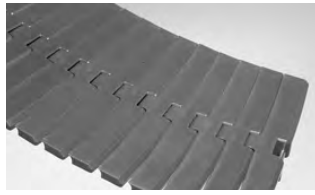
Napęd przegubowy • Zawias otwarty • Taśma skrętna • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 83,8 mm (w przypadku ruchu równoległego 85 mm)


SERIA 4090 SIDEFLEXING FLAT TOP

Napęd przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępne szerokości: 4,5 cala (114 mm), 7,5 cala (191 mm)


SERIA 4091 SIDEFLEXING FLAT TOP

Napęd przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępne szerokości: 4,5 cala (114 mm), 7,5 cala (191 mm)


SERIA 4092 SIDEFLEXING FLAT TOP

Napęd przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępne szerokości: 4,5 cala (114 mm), 7,5 cala (191 mm)


SERIA 4092 SQUARE FRICTION TOP

Napęd przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 7,5 cala (191 mm)


SERIA 4092 SQUARE FRICTION TOP

Napęd przegubowy • Zawias zamknięty • Podziałka 1,00 cal (25,4 mm) • Dostępna szerokość: 7,5 cala (191 mm)

a. Intralox oferuje modele taśmy o dedykowanej szerokości. Te produkty są dostępne w szerokościach zgodnych ze standardami branżowymi oraz w długościach równych wielokrotnościom 10 stóp (3,1 m).

KNUCKLE CHAIN - ŁAŃCUCH


SERIA 3000

Napęd centralny • Zawias zamknięty • Podziałka 2,00 cale (50,8 mm) • Ruch prostoliniowy i ze skrętami • Dostępna szerokość: 57 mm (bez tabów)

KROK 4: Wybrać taśmę o wystarczającej WYTRZYMAŁOŚCI do danego zastosowania.

Po wybraniu materiału i rodzaju powierzchni, który zaspokaja dane potrzeby, należy stwierdzić, czy taśma jest wystarczająco wytrzymała, aby spełnić wymogi zastosowania.

Analiza w przypadku taśm przeznaczonych do ruchu prostoliniowego:

Po dokonaniu wstępnego wyboru jednej z powyższych serii i modeli należy przejść do sekcji "Instrukcje doboru taśmy" (strona 40), **Linia produktowa** i na podstawie zawartych w niej instrukcji obliczyć **siłę pociągową taśmy** i **dostosowaną siłę pociągową taśmy**, które następnie zostaną porównane z **dopuszczalną wytrzymałością** tej taśmy. Do obliczenia **siły pociągowej taśmy** niezbędne są następujące informacje:

- ciężar produktu przykładany do taśmy w funtach na stopę kwadratową (lub **kilogramach na metr kwadratowy**)
- długość proponowanego przenośnika w stopach (lub **metrach**)
- zmiany wysokości w przenośniku w stopach (lub **metrach**)
- żądana prędkość ruchu w stopach na minutę (lub **metrach na minutę**)
- procent obszaru taśmy, na którym jest spiętrzony nieruchomy produkt
- maksymalna** temperatura pracy, której może być poddawana taśma, w stopniach Fahrenheita (lub **Celsjusza**)
- typ materiału, po którym taśma będzie się przesuwac w ramie przenośnikowej, np. stal nierdzewna lub węglowa, polietylen o bardzo wysokim Ciężarze Cząsteczkowym (UHMW, PE 1000), polietylen o wysokiej gęstości (HDPE, PE 500), nylon itp.
- intensywność pracy**, czyli częste rozruchy pod dużym obciążeniem, przenośnik podnoszący lub pchający itp.

Analiza w przypadku taśm skrętnych:

Te taśmy wymagają bardziej skomplikowanej analizy. Do tego są potrzebne następujące dodatkowe informacje:

- długości poszczególnych prostych odcinków
- kąty zakrętu i kierunki poszczególnych zakrętów
- wewnętrzny promień skrętu, mierzony od wewnętrznego brzegu taśmy

KROK 5: Inne ważne czynniki

Przed kontynuowaniem wyboru taśmy należy uwzględnić następujące ważne czynniki.

PRĘDKOŚĆ TAŚMY

Prędkość taśmy wpływa na ścieranie i trwałość taśmy w następujący sposób:

- Zużycie zawiasów i kół.** Częstotliwość obracania modułu wokół pinów (gdy taśma się zazębia i wyzębia z kół) jest wprost proporcjonalna do prędkości. Ruch obrotowy może powodować zużycie zarówno pinów, jak i modułów. Tempo tego zużycia jest jednak odwrotnie proporcjonalne do długości pasa, tzn. krótszy przenośnik zużyłby się szybciej niż dłuższy, gdyby oba pracowały z tą samą prędkością. Z tego wynika, że zużycie kół/zębów jest wprost proporcjonalne do prędkości. Koła o większej liczbie zębów powodują, że ruch obrotowy modułów/zawiasów jest wolniejszy, w związku z czym mniej się zużywają niż koła o mniejszej liczbie zębów.
- Ścieranie powierzchni taśmy.** Przesuw taśm po powierzchniach transportowych, sekcjach powrotnych

przenośnika, klockach ślizgowych i innych elementach stałych musi powodować pewne ścieranie. Najbardziej niszczycielski wpływ mają takie czynniki, jak wysoka prędkość, wysokie obciążenia, materiały abrazyjne oraz praca na sucho lub bez smaru.

- Dynamiczne efekty pracy z dużą prędkością.** Z wysoką prędkością są związane takie efekty, jak bicie taśmy, czyli drgania na odcinkach bez podparcia, oraz różnice w długości zwisu łańcucha występujące pod wpływem gwałtownego przyspieszenia taśmy przenoszącej ciężkie, nieruchome produkty. Obu tych efektów należy w miarę możliwości unikać.

WARUNKI ABRAZYJNE I EFEKTY TARCIA

Należy zidentyfikować czynniki abrazyjne w systemie transportującym, wybrać optymalną kombinację materiałów i dodać odpowiednie zabezpieczenia, aby wydłużyć okres użytkowania taśmy. Czynniki abrazyjne będą powodowały ścieranie każdego materiału, ale użycie poprawnego materiału może znacznie wydłużyć okres użytkowania taśmy. W zastosowaniach bardzo abrazyjnych jako pierwsze ścierają się zazwyczaj piny i koła. Szybkie wytarcie pinów łączących skutkuje najczęściej nadmiernym wydłużeniem podziałki taśmy. Może to uniemożliwiać prawidłowe zazębianie, przyspieszając ścieranie zębów kół. Intralox oferuje koła dzielone ze stali nierdzewnej i piny odporne na ścieranie, które pozwalają wydłużyć okres użytkowania taśmy.

EFEKT WIELOBOKU A DOBÓR KOŁA ZĘBATEGO

W miarę jak moduły zazębiają się i wyzębiają, występują odchylenia prędkości *liniowej* taśmy. Jest to skutek obrotowego ruchu modułów wokół linii symetrii wałka oraz ich podnoszenia się i opadania. Jest to właściwość wszystkich taśm i łańcuchów napędzanych kołami zębatymi. Zmiany prędkości są odwrotnie proporcjonalne do liczby zębów w kole. Na przykład odchylenia prędkości taśmy napędzanej przez koło z sześcioma zębami wynoszą 13,4%, a przez koło z 19 zębami tylko 1,36%. W tych zastosowaniach, w których istotne jest unikanie przechyłania produktu lub *niezwykle istotna* jest równomierna prędkość, zaleca się wybór jak największej liczby zębów.

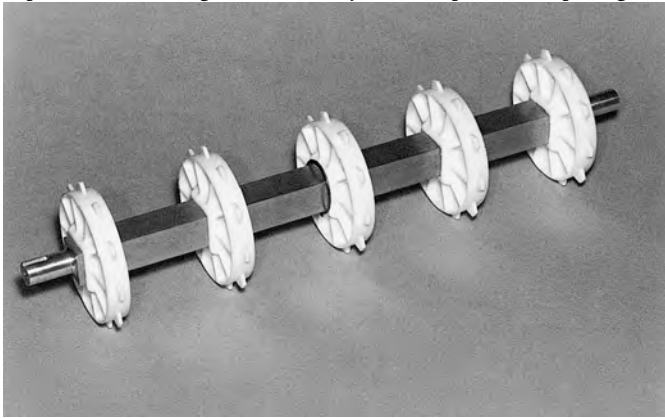


WAŁKI

Intralox, LLC USA oferuje wałki kwadratowe obrobione zgodnie z zamówieniem w standardowych wymiarach 5/8 cala, 1 cal, 1,5 cala, 2,5 cala, 3,5 cala, **40 mm** i **60 mm**. Dostępne materiały to stal węglowa (C-1018) (nieдоступna dla wymiarów 40 mm i 60 mm), stal nierdzewna (303, 304 i 316) i aluminium (6061-T6). Informacje o dostępności i okresie realizacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta.

Intralox, LLC Europe oferuje wałki kwadratowe w standardowych wymiarach 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm i 90 mm. Dostępne materiały to stal węglowa (KG-37) i stal nierdzewna (304).

Wałki kwadratowe wymagają tylko wytoczenia czopów pod łożyska. Nie są potrzebne rowki klinowe kół zębatach. *W każdym wałku tylko jedno koło zębate musi być utrzymywane w stałej pozycji, aby nie dopuścić do bocznego ruchu taśmy oraz zapewnić bezpoślizgowe*



przewodzenie. Odbywa się to zazwyczaj przez umieszczenie pierścieni ustalających po przeciwnych stronach koła centralnego. Standardowe pierścienie są umieszczone w rowkach wyciętych w czterech rogach wałka. Ponadto są dostępne samoczynne pierścienie ustalające i okrągłe pierścienie ustalające o małym otworze, które nie wymagają rowków.

WYTRZYMAŁOŚĆ WAŁKA

Dwa główne wymagania dotyczące wytrzymałości wałka napędowego to 1) możliwość ciągnięcia taśmy bez nadmiernego wygięcia wałka oraz 2) siła przenoszenia momentu obrotowego potrzebnego do napędzania taśmy. W pierwszym przypadku wałek działa jako belka podpierana przez łożyska, na którą przenoszone jest napięcie taśmy poprzez koła zębata. W drugim przypadku wałek jest obracany przez silnik napędowy. Opór napięcia taśmy

wywołuje obciążenia skrętne. Te dwa typy obciążeń, czyli **maksymalne wygięcie** i **maksymalny dopuszczalny moment obrotowy**, zostaną przeanalizowane osobno. Podane są proste wzory umożliwiające wybór właściwych wałków.

Maksymalne wygięcie jest uwarunkowane odpowiednim ząbkowaniem taśmy i koła. Jeśli wałek wygina się bardziej niż 0,10 cala (2,5 mm), koła mogą nie ząbkować się poprawnie, powodując „przeskoki”. W przypadku przenośników dwukierunkowych z napędem centralnym limit ten wzrasta do 0,22 cala (5,6 mm), ponieważ napięcie w sekcji powrotnej jest większe i obciążenie zębów jest rozłożone bardziej równomierne.

PROFILE ŚLIZGOWE

Dodanie profili ślizgowych do ramy przenośnikowej pozwala wydłużyć okres eksploatacji tej ramy i taśmy oraz zmniejszyć siły tarcia ślizgowego. Właściwy wybór materiału i konstrukcji profili ślizgowych zapewniających najlepszy współczynnik tarcia przekłada się na zmniejszenie zużycia taśmy i ramy oraz zapotrzebowania na energię.

Dowolna czysta ciecz, jak olej lub woda, będzie działać jako czynnik chłodzący i warstwa oddzielająca taśmę od strony transportowej, obniżając zazwyczaj współczynnik tarcia. Czynniki abrazyjne, jak sól, drobiny potłuczonego szkła, ziemia i włókna roślinne, będą wtapiały się w miększe materiały i powodowały ścieranie materiałów twardszych. W takich zastosowaniach okres użytkowania taśmy będzie dłuższy, jeśli profile ślizgowe będą twardsze.

ELEKTRYCZNOŚĆ STATYCZNA

Plastikowe taśmy mogą wywoływać rozładowania elektrostatyczne lub iskry, jeśli są używane w suchym środowisku. Jeśli w danym zastosowaniu może występować problem elektryczności statycznej, wskazane jest uziemienie elektryczne. Zaleca się ponadto smarowanie lub nawilżanie powierzchni przenośnika. W przypadku niektórych modeli taśmy jest dostępny elektrycznie przewodzący acetal. Dodatkowe zalecenia można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży i działu obsługi klienta.

USŁUGI INTRALOX

POMOC INŻYNIERSKA I PRZEGLĄD PROJEKTU • W celu uzyskania pomocy inżynierskiej lub zgłoszenia zapytania o kontrolny przegląd projektu należy zadzwonić do działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox^a.

INŻYNIERYJNE ANALIZY PROGRAMÓW KOMPUTEROWYCH • Intralox oferuje program komputerowy do analizy inżynierskiej wszystkich taśm przeznaczonych do ruchu prostoliniowego, który oblicza siłę pociągową taśmy, wymagania dotyczące kół, parametry silnika i napędów itp. Program ten można uzyskać, dzwoniąc do działu obsługi klienta^a.

RYSUNKI CAD • Ponadto są dostępne automatyczne szablony CAD.DXF do wszystkich serii. Szablony zawierają detale taśm i odlanych kół, które można wykorzystywać w projektach CAD przenośników. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta^a.

LITERATURA DO PRODUKTU • Intralox oferuje dodatkową literaturę techniczną oraz literaturę poświęconą konkretnym zastosowaniom do większości produktów wymienionych w niniejszym podręczniku. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta^a.

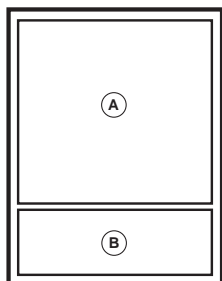
INTERNET • W celu uzyskania informacji o produktach Intralox lub naszej firmie albo pobrania programu do analizy inżynierskiej Intralox^a lub podręcznika inżynierskiego należy odwiedzić serwis internetowy Intralox dostępny pod adresem <http://www.intralox.com>.

a. Numery telefonów w różnych krajach są podane na tylnej stronie okładki

SEKCJA DWA: LINIA PRODUKTÓW

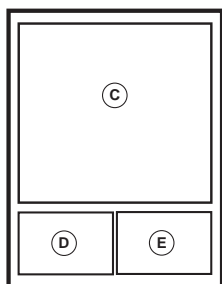
JAK KORZYSTAĆ Z TEJ CZĘŚCI

Ta część podręcznika zawiera opisy i dane wszystkich modeli taśmy, kół zębatach i innych akcesoriów z linii produktów Intralox.



DANE TAŚMY

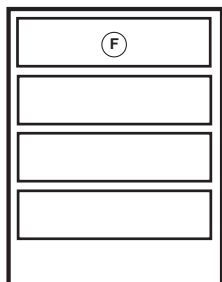
- A Opis taśmy** — charakterystyka główna, wymiary i fotografie.
- B Dane** — wytrzymałość, ciężar, zakres temperatur taśm zależnie od materiału, z którego są wyprodukowane.



DANE KOŁA ZĘBATEGO

Te strony znajdują się za stronami z danymi taśmy dotyczącymi poszczególnych serii.

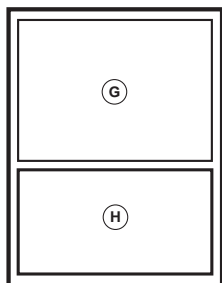
- C Tabela kół zębatach i podpór** — do określenia *minimalnej* liczby wymaganych kół zębatach i profili ślizgowych.
- D Współczynnik wytrzymałości** — wytrzymałość robocza kół zębatach.
- E Odstęp kół** — do określenia maksymalnego odstępu kół na wałku napędowym.



KOŁA ZĘBATE I AKCESORIA

Te strony znajdują się w większości sekcji za stronami z danymi koła zębatego.

- F Koła zębate, zabieraki, ograniczenia boczne, płytki palcowe itp.**— opis, dostępność do poszczególnych serii.



DANE PRZENOŚNIKA

- G Wymiary ramy przenośnikowej** — podstawowe wymagania wymiarowe.
- H Odstęp płytki statycznej** — odstęp między powierzchniami umożliwiającymi obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatach (tzw. efekt wieloboku).

WAŻNA UWAGA DOTYCZĄCA WYMIARU SZEROKOŚCI TAŚMY:

Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.

STANDARDOWE MATERIAŁY TAŚMY

ACETAL to tworzywo termoplastyczne znacznie bardziej wytrzymałe niż polipropylen i polietylen, które odznaczają się dobrymi właściwościami zarówno mechanicznymi, jak i termicznymi.

- Dobra odporność na zmęczenie materiału i sprężystość powrotna.
- Niski współczynnik tarcia, co sprawia, że dobrze nadaje się do transportu pojemników.
- Zakres temperatur od -50°F (-46°C) do 200°F (93°C).
- Ciężar właściwy wynosi 1,40; materiał jest względnie odporny na uderzenia.
- Ponieważ taśmy acetalowe są dość twarde, są względnie odporne na przecięcia i zarysowania.
- Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania oraz jest akceptowany przez USDA-FSIS (przemysł mięsny i drobiarski).
- Jest akceptowany w przemyśle mleczarskim (USDA Dairy). W przypadku niektórych modeli taśmy jest dostępny biały acetal.
- Jest dostępny w wersjach oferujących dodatkową odporność na promienie UV. Czarny acetal odporny na promienie UV nie ma atestu FDA i jest obecnie dostępny w **serii 1800 Mesh Top**.
- Do zastosowań, w których narastające ładunki elektrostatyczne muszą być powoli rozpraszane, jest dostępny acetal antyelektrostatyczny. Acetal antyelektrostatyczny spowalnia to rozpraszanie i zapewnia lepsze działanie w środowisku wilgotnym. Acetal antyelektrostatyczny jest obecnie dostępny w **serii 400 Non Skid**.
- Materiał spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej 2002/72/WE dotyczącej kontaktu z żywnością wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

POLIETYLEN to kolejne lekkie tworzywo termoplastyczne odznaczające się wysoką elastycznością i wytrzymałością na uderzenia.

- Jest materiałem unoszącym się na wodzie, o ciężarze właściwym 0,95.
- Znakomite właściwości uwalniania produktu (produkt nie przykleja się do powierzchni).
- Znakomicie sprawdza się także w znacznie niższych temperaturach.
- Zakres temperatur wynosi od -100°F (-73°C) do 150°F (66°C). (Dokładne wartości są podane w specyfikacji taśmy).
- Jest odporny na wiele kwasów, zasad i węglowodorów.

- Czarny polietylen jest zalecany w zastosowaniach, w których występują niskie temperatury i bezpośrednie nasłonecznienie.
- Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania oraz jest akceptowany przez USDA-FSIS (przemysł mięsny i drobiarski).
- Jest akceptowany w przemyśle mleczarskim (USDA Dairy). W przypadku niektórych modeli taśmy jest dostępny naturalny polietylen.
- Materiał spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej 2002/72/WE dotyczącej kontaktu z żywnością wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

POLIPROPYLEN to standardowy materiał używany w zastosowaniach ogólnych i wymagających odporności chemicznej.

- Dobra równowaga między umiarkowaną wytrzymałością a niską wagą.
- Jest materiałem unoszącym się na wodzie, o ciężarze właściwym 0,90.
- Zakres temperatur wynosi od 34°F (1°C) do 220°F (104°C).
- Polipropylen to stosunkowo mocny materiał w warunkach normalnych, który wykazuje jednak pewną łamliwość w niskich temperaturach. Nie jest zalecany w warunkach otoczenia, w których mamy do czynienia z silnym wpływem uderzeń np. w powierzchnię taśmy, gdy temperatura jest niższa niż 45°F (7°C).
- Dobra odporność chemiczna na wiele kwasów, zasad, soli i alkoholi.
- Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania oraz jest akceptowany przez USDA-FSIS (przemysł mięsny i drobiarski).
- Jest akceptowany w przemyśle mleczarskim (USDA Dairy). W przypadku niektórych modeli taśmy jest dostępny biały polipropylen.
- Materiał spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej 2002/72/WE dotyczącej kontaktu z żywnością wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- W zastosowaniach narażonych na bezpośrednie nasłonecznienie zalecany jest czarny polipropylen, który jest dostępny także w wersjach oferujących dodatkową odporność na promienie UV. Czarny polipropylen odporny na promienie UV nie ma atestu FDA i jest obecnie dostępny w **serii 1800 Mesh Top, serii 1100 Flush Grid, serii 900 Flush Grid i serii 900 Perforated Flat Top**.

MATERIAŁY TAŚMY DO SPECJALNEGO ZASTOSOWANIA

NYLON ODPORNY NA ŚCIERANIE (AR) jest dostępny tylko w serii 1700.

- Przeznaczony do intensywnych zastosowań powodujących silne ścieranie (suchych i mokrych)
- Jest dostępny w kolorze czarnym i białym. Niezależnie od koloru ma atest FDA.
- Zakres temperatur wynosi od -50°F do 240°F (od -46°C do 116°C).
- Rozszerzenie taśmy o 0,5% wzdłuż przy wilgotności względnej 100%.
- Ciężar właściwy 1,06.
- Stabilizacja termiczna zapewniająca najwyższą odporność na ścieranie poza pomieszczeniami.
- Taka sama tabela współczynnika temperatury jak w przypadku zwykłego nylonu.

WYKRYWALNY NYLON jest przeznaczony do zastosowań w przemyśle przetwórstwa spożywczego, gdzie bardzo ważne jest unikanie zanieczyszczenia produktu. Ten materiał taśmy jest wykrywany przez wykrywacze metalu i aparaty rentgenowskie oraz powinien być używany przed tymi urządzeniami na linii.

- Dostępny dla taśm serii 1700
- Przeznaczony do intensywnych zastosowań powodujących silne ścieranie (suchych i mokrych).
- Dostępny w kolorze niebieskim, posiada atest FDA.
- Zakres temperatur od -50°F (-46°C) do 180°F (82°C).
- Rozszerzenie taśmy o 0,5% wzdłuż przy wilgotności względnej 100%.
- Ciężar właściwy 1,06.

- Taka sama tabela współczynnika temperatury jak w przypadku zwykłego nylonu.
- Materiał z domieszką metalu nie będzie podlegał korozji ani nie będą z niego wydzielane niebezpieczne ostre włókna.
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi 0,00006 cala/cal./°F (0,00011 mm/mm/°C)
- Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.
- Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania.
- Materiał spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej 2002/72/WE dotyczącej kontaktu z żywnością wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

WYKRYWALNY POLIPROPYLEN jest dostępny w serii **800 Flat Top** i **serii 1500 Flush Grid**. Ten materiał powstał z myślą o zastosowaniach w przemyśle przetwórstwa spożywczego, gdzie bardzo ważne jest unikanie zanieczyszczenia produktu. Jest wykrywalny przez wykrywacze metalu i aparaty rentgenowskie oraz używany przed tymi urządzeniami na linii. Został specjalnie zaprojektowany z myślą o podwyższonej wytrzymałości na uderzenia.

- Zakres temperatur wynosi od 0°F (-18°C) do 150°F (66°C).
- Materiał z domieszką metalu nie będzie podlegał korozji ani nie będą z niego wydzielane niebezpieczne ostre włókna.
- Jest materiałem unoszącym się na wodzie o ciężarze właściwym 0,96.
- Wytrzymałość na uderzenia jest dobra pod warunkiem, że temperatura przekracza 34°F (1°C).
- Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi 0,0011 cali na stopę na °F (0,17 mm/m/°C).
- Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania oraz jest akceptowany przez USDA-FSIS (przemysł mięsny i drobiarski).
- Rezystywność powierzchni materiału wykrywalnego wynosi 545 omów na kwadrat, licząc zgodnie z normą ASTM D257.
- Tego materiału NIE należy stosować w wykrywaczach metalu.
- Materiał spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej 2002/72/WE dotyczącej kontaktu z żywnością wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

ELEKTRYCZNIE PRZEWODZĄCY ACETAL (EC)

ułatwia rozpraszanie ładunków elektrostatycznych, które mogą się gromadzić, zwłaszcza podczas przenoszenia puszek lub innych przedmiotów przewodzących elektryczność. Taśmę można uzemieć do metalowej szyny lub strony transportowej przenośnika, co umożliwi rozpraszanie ładunków, które mogą się gromadzić w produkcji. Elektrycznie przewodzący acetal jest zazwyczaj łączony z „normalnymi” sekcjami taśmy (trzy rzędy acetalu EC na każde 2 stopy (0,61 m) taśmy **serii 100** i **serii 900** oraz pięć rzędów na każde 2 stopy (0,61 m) taśmy **serii 1100**), chociaż z acetalu EC mogą być wykonane całe taśmy.

- Pod względem odporności chemicznej i współczynnika tarcia nie odbiega od zwykłego acetalu.
- Rezystancja acetalu elektrycznie przewodzącego wynosi 60 000 omów w porównaniu do kilku milionów omów na kwadrat w przypadku zwykłego tworzywa sztucznego.
- Jego ciężar właściwy wynosi 1,40.
- Ten materiał nie spełnia norm FDA i nie jest akceptowany przez USDA-FSIS.
- Elektrycznie przewodzący acetal jest dostępny tylko w **serii 100 Flush Grid, serii 400 Flush Grid i Flat Top, serii 900 Flush Grid, Flat Top i Raised Rib, serii 1100 Flush Grid i serii 1400 Flat Top**.

POLIPROPYLEN ENDURALOX™ jest materiałem, który powstał specjalnie z myślą o zwiększeniu trwałości taśm Intralox używanych w pasteryzatorze poprzez ochronę struktury cząsteczkowej polipropylenu przed takimi czynnikami środowiskowymi, jak zmiany temperatur, brom i chlor.

- Pod względem właściwości fizycznych nie różni się niczym od standardowego polipropylenu.
- Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania.

TERMOPLASTYCZNY POLIESTER OPÓZNIAJĄCY PALENIE SIĘ (FR-TPES)

to materiał klasy V-0 (UL94 przy 1/32 cala), który nie podtrzymuje palenia się. Chociaż ten materiał nie pali się aktywnie, to czernieje i topi się w obecności płomienia. FR-TPES jest bardziej wytrzymały od polipropylenu, ale nie tak bardzo jak acetal.

- Klasa V-0 (UL94 przy 1/32 cala)
- Zakres temperatur materiału FR-TPES wynosi od 40°F (4°C) do 150°F (66°C).
- FR-TPES cechuje się ciężarem właściwym 1,45.
- Ten materiał nie spełnia norm FDA i nie jest akceptowany przez USDA-FSIS.
- FR-TPES jest dostępny w **serii 1100 Flush Grid, serii 900 Flush Grid, serii 900 Flush Grid ONEPIECE™ Live Transfer i serii 900 Perforated Flat Top**.

NYLON TERMOODPORNY (HR) jest dostępny w dwóch wersjach, zgodnej z normami FDA i niezgodnej z normami FDA. Nylon HR FDA przestrzega norm FDA dotyczących użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania.

- Klasyfikacja UL94 zdolności podtrzymywania płomienia V-2.
- Górny limit temperatury ciągłej nylonu HR FDA wynosi 240°F (116°C). W przypadku okresowego wystawienia na działanie czynników zewnętrznych limit nylonu HR FDA wynosi 270°F (132°C).
- Górny limit temperatury ciągłej nylonu HR nieprzeznaczającego norm FDA wynosi 310°F (154°C). W przypadku okresowego wystawienia na działanie czynników zewnętrznych limit nylonu HR nieprzeznaczającego norm FDA wynosi 360°F (182°C).
- Ciężar właściwy, niezależnie od wersji, wynosi 1,13.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.
- W środowisku mokrym materiały te wchłaniałyby wodę, powodując rozszerzanie się taśmy. Taśma będzie się rozszerzała także wskutek zmiany temperatury. Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi 0,00054 cali na stopę na °F (0,081 mm/m/°C).
- Nylon HR zarówno w wersji zgodnej z normami FDA, jak i bez atestu FDA, jest dostępny w **serii 900 Flush Grid, Raised Rib, Flat Top i Perforated Flat Top** taśm używanych do zastosowań suchych o podwyższonej temperaturze. W **serii 1100 Flush Grid** jest dostępny nylon HR bez atestu FDA.

HIGH SPEED INTRALON™ jest dostępny w taśmach skrętnych **serii 2200 i serii 2400**. Ten materiał powstał z myślą o zastosowaniach skrętnych, gdzie taśma porusza się z prędkością powyżej 150 stóp na minutę. Odznacza się wysoką wartością PV, co sprawia, że ścieranie wewnętrznej krawędzi promienia skrótu jest minimalne.

- High Speed Intralon™ jest materiałem przestrzegającym normy FDA w kolorze biała kość (Bone White).
- High Speed Intralon™ nie jest zalecany do użytku na zewnętrznej krawędzi skrótu taśm skrętnych.
- Maksymalna prędkość taśmy przenośnika skrętnego wynosi 600 stóp na minutę (180 m/minutę w kierunku prostoliniowym).
- W środowisku mokrym materiał ten wchłania wodę, co powoduje rozszerzanie się taśmy.

- Rozszerzalność termiczna: 0,00054 cali na stopę na F°.
- Ciężar właściwy: 1,13.
- Zakres temperatur wynosi od -50°F do 180°F (od -46°C do 82°C).

ACETAL WYSOCE WYTRZYMAŁY, PRZEWODZĄCY PRĄD ELEKTRYCZNY (HSEC)

jest przeznaczony do zastosowań wymagających rozpraszania ładunków elektrostatycznych. Materiał HSEC jest bardziej wytrzymały i mniej łamliwy niż acetal EC.

- Pod względem odporności chemicznej i współczynnika tarcia nie odbiega od zwykłego acetalu.
- Rezystancja acetalu HSEC wynosi 60 000 omów na kwadrat.
- Ciężar właściwy acetalu HSEC wynosi 1,40.
- Ten materiał nie spełnia norm FDA i nie jest akceptowany przez USDA-FSIS.
- Ten materiał jest mniej łamliwy niż acetal EC.
- Ten materiał jest dostępny tylko w **serii 400 Non Skid** i **serii 1400 Non-Skid**.

NYLON jest dostępny do zastosowań wymagających dobrej odporności chemicznej i odporności na ścieranie na sucho. Dwa ograniczenia w korzystaniu z nylonu to fakt, że pochłania wodę i jest bardziej podatny na przecięcia i wyłobienia niż acetal. Ze względu na rozszerzalność powodowaną przez absorpcję wody nylon nie jest zalecany do użytku w zastosowaniach o wysokiej wilgoci. Na przykład przy wilgotności względnej 100% rozszerzalność wynosi prawie 3% (w warunkach równowagi), co oznacza, że taśma o szerokości 24 cali (610 mm) rozszerza się do 24,75 cali (629 mm).

- Odporność na ścieranie na sucho.
- Dobra odporność chemiczna i niskotemperaturowa wydajność.
- Silniejszy od polipropylenu.
- Zakres temperatur od -50°F (-46°C) do 180°F (82°C).
- Dobra odporność materiału na zmęczenie.
- Ciężar właściwy 1,13.
- Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania oraz jest akceptowany przez USDA-FSIS (przemysł mięsny i drobiarski).
- Materiał spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej 2002/72/WE dotyczącej kontaktu z żywnością wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

KOMPOZYT POLIPROPYLENU to standardowy materiał używany w zastosowaniach wymagających zarówno wysokiej wytrzymałości, jak i odporności chemicznej.

- Znakomita wytrzymałość i sztywność.
- Ciężar właściwy 1,12.
- Dobra odporność chemiczna na kwasy, zasady, sole i alkohol.
- Zakres temperatur wynosi od -20°F (-29°C) do 220°F (104°C).
- Elektrycznie przewodzący kompozyt PP ułatwia rozpraszanie ładunków elektrostatycznych, które mogą się gromadzić. Elektrycznie przewodzący kompozyt PP jest obecnie dostępny w **serii 1200 Non Skid**.
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi 0,0004 cali na stopę na °F (0,06 mm/m/°C).

PVDF to materiał specjalny o bardzo wysokiej odporności chemicznej na wiele kwasów i zasad.

- Znakomita odporność chemiczna na kwasy, zasady, sole i alkohol.
- Ciężar właściwy 1,78.
- Zakres temperatur wynosi od -34°F (1°C) do 200°F (93°C).
- PVDF jest obecnie dostępny w **serii 9000 Flush Grid**.
- Ten materiał nie spełnia norm FDA.
- Klasa V-0 (UL94 przy 1/32 cala)
- Silniejszy od polipropylenu.
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi 0,00087 cali na stopę na °F (0,13 mm/m/°C).

ACETAL WYKRYWALNY PRZY UŻYCIU APARATÓW RENTGENOWSKICH

Zaprojektowany specjalnie po to, aby był wykrywany przez aparaty rentgenowskie. Jest przeznaczony do zastosowań w przemyśle przetwórstwa spożywczego, gdzie bardzo ważne jest unikanie zanieczyszczenia produktu. Musi być używany na linii przed wykrywaczem rentgenowskim. Ten materiał jest zgodny z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania. Zakres temperatur wynosi od -50 do 200°F (od -46 do 93°C). Podobnie jak zwykły acetal jest znacznie bardziej wytrzymały od polipropylenu i polietylenu oraz odznacza się dobrymi właściwościami zarówno mechanicznymi, jak i termicznymi i chemicznymi. Pod względem odporności chemicznej acetal wykrywalny przy użyciu aparatów rentgenowskich nie różni się niczym od zwykłego acetalu. Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi 0,0007 cali na stopę na °F (0,10 mm/m/°C). Testowanie na tym materiale wykrywacza rentgenowskiego w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania. Jest dostępny w serii 800 SeamFree Open Hinge Flat Top i serii 1500 Flush Grid. Jest dostępny w kolorze jasnoniebieskim, co pozwala na wykrywanie także wzrokowe.

WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU TAŚMY

CIĘŻAR WŁAŚCIWY to stosunek gęstości materiału do gęstości wody w normalnych warunkach ciśnienia i temperatury. Ciężar właściwy większy niż 1,0 oznacza, że materiał jest cięższy od wody, a ciężar właściwy mniejszy niż 1,0 oznacza, że materiał będzie unosił się na wodzie.

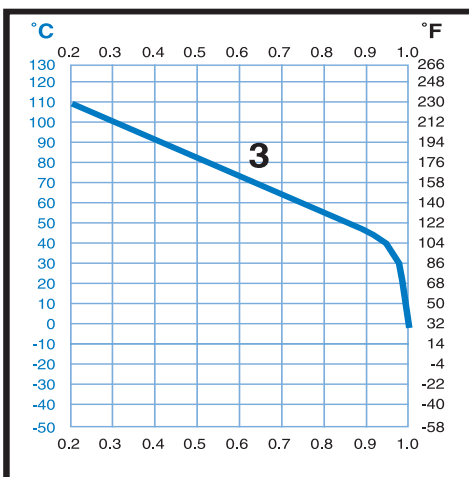
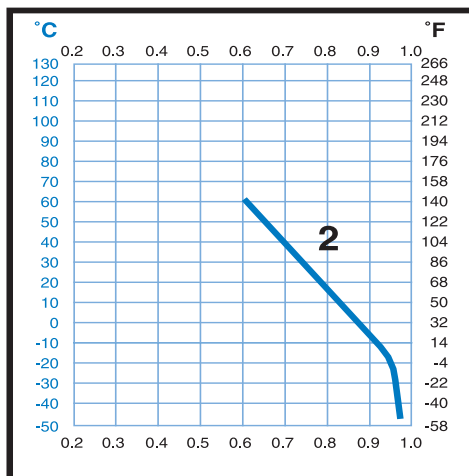
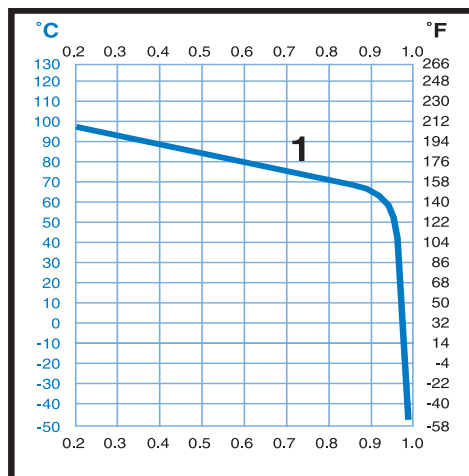
MATERIAŁ	CIĘŻAR WŁAŚCIWY
Polipropylen	0,90
Kompozyt polipropylenu	1,12
Polietylen	0,95
Acetal	1,40
EC Acetal	1,40
FR-TPES	1,45
Nylon	1,13
HR Nylon (obie wersje)	1,13

WSPÓŁCZYNNIKI TARCIA określają wielkość tarcia wywołanego przez przesuwanie się taśmy po ramie przenośnika lub przesuwanie się pod transportowanym produktem. Niższe współczynniki tarcia przekładają się na mniejsze ciśnienia i zatory w układzie, mniejsze straty w produktach oraz mniejsze wymagania dotyczące siły pociągowej taśmy i energii. Czasami większe tarcie jest potrzebne do stopniowych wzniosów/spadków lub zwiększenia ciśnienia w układzie, gdy zasilane są inne urządzenia. Współczynniki tarcia odnoszą się zazwyczaj do układów „czystych” o niewielkim zużyciu i zawartości materiału abrazyjnego. Jeśli jest wykonywana analiza wytrzymałości taśmy transportowej (na przykład przy użyciu programu inżynierskiego Intralox lub poprzez wykonanie obliczeń ręcznych opisanych w sekcji „Instrukcje doboru taśmy” (strona 40)), normalna praktyka nakazywałaby użycie wyższego współczynnika tarcia niż normalnie w przypadku obecności jakiegokolwiek materiału abrazyjnego, jak mąka, piasek, pył pochodzący z tektury, szkło itp. Silne zabrudzenie może powodować dwu- lub nawet trzykrotny wzrost współczynnika tarcia.

TEMPERATURA ma wpływ na właściwości fizyczne materiałów termoplastycznych. Ogólna zasada mówi, że im większa temperatura pracy, tym więcej taśma traci na sile, ale za to jest bardziej rozciągliwa i odporna na uderzenia. Z drugiej strony w niskich temperaturach taśmy mogą stać się sztywniejsze, a czasami bardziej łamliwe. Krzywa czynnika temperaturowego pokazuje wpływ temperatury na wytrzymałość taśmy i może być używana do ręcznego wykonywania analiz taśmy transportowej. Program inżynierski Intralox oblicza czynnik temperatury automatycznie na podstawie temperatury pracy w danym zastosowaniu. Pełną listę czynników temperatury (T) zawiera „Tabela 7 (T) WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY” (strona 368).

T

TABELA CZYNNIKA TEMPERATUROWEGO STANDARDOWYCH MATERIAŁÓW



- 1 -Acetal i EC Acetal
- 2 -Polietylen
- 3 -Polipropylen

MODEL TAŚMY I DOSTĘPNOŚĆ MATERIAŁÓW

W poniższej tabeli są wymienione materiały dostępne dla poszczególnych modeli taśmy. Należy pamiętać, że nie wszystkie kombinacje modeli i materiałów są pozycjami asortymentowymi. Nie wszystkie kombinacje modeli i materiałów są akceptowane przez USDA-FSIS (przemysł mięsny i drobiarski lub mleczarski). Akceptacja przez USDA-FSIS jest możliwa tylko wtedy, gdy

akceptowany jest zarówno model taśmy, jak i materiał. Na przykład **seria 900 Flush Grid** z polipropylenu jest dopuszczona przez USDA-FSIS do bezpośredniego kontaktu z żywnością, a **seria 900 Flush Grid** z acetalu elektrycznie przewodzącego (który nie ma atestu FDA ani nie jest materiałem akceptowanym przez USDA-FSIS) nie jest akceptowana przez USDA-FSIS.

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłe)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary										
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/sq ft	kg/m ²	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)			
SERIA 100 - nominalna podziałka 1,00 cal (25,4 mm)																					
FLUSH GRID	31	F,S	Polipropylen	Polipropylen	300	450	34 – 220	1 – 104	0,54	2,64	•	•				•	3				
			Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	0,58	2,83	•	•					•	3			
			Acetal	Polipropylen	600	890	34 – 200	1 – 93	0,78	3,81	•	•						•	3		
			EC Acetal	Polipropylen	400	595	34 – 200	1 – 93	0,78	3,81											
RAISED RIB	31	FTP	Polipropylen	Polipropylen	300	450	34 – 220	1 – 104	0,82	4,00	•	•					•	3			
			Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	0,88	4,29	•	•						•	3		
			Acetal	Polipropylen	600	890	34 – 200	1 – 93	1,20	5,86	•	•						•	3		
			Acetal	Polietylen	550	820	-50 – 70	-46 – 21	1,20	5,86	•	•							•	3	
SERIA 200 - nominalna podziałka 2,00 cale (50,8 mm)																					
OPEN GRID	33	F,S	Polipropylen	Polipropylen	1400	2080	34 – 220	1 – 104	1,24	6,05	•						•	3			
			Polietylen	Polietylen	900	1340	-100 – 150	-73 – 66	1,26	6,15	•								•	3	
FLUSH GRID	33	F,S	Polipropylen	Polipropylen	1800	2680	34 – 220	1 – 104	1,40	6,83	•							•	3		
			Polietylen	Polietylen	1200	1790	-100 – 150	-73 – 66	1,44	7,03	•								•	3	
OPEN HINGE	45	F,S	Polipropylen	Polipropylen	300	450	34 – 220	1 – 104	1,04	5,08	•	•	1	•				•	3		
			Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,12	5,47	•	•	3	•					•	3	
SERIA 400 - nominalna podziałka 2,00 cale (50,8 mm)																					
FLUSH GRID	17	F,S	Polipropylen	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,82	8,89	•							•	3		
			Polietylen	Polietylen	1800	2680	-100 – 150	-73 – 66	1,90	9,28	•								•	3	
			Acetal	Polipropylen	3200	4760	34 – 200	1 – 93	2,77	13,51	•								•	3	
			EC Acetal	Polipropylen	2400	3570	34 – 200	1 – 93	2,77	13,51	•									•	3
			Acetal	Polietylen	3000	4460	-50 – 70	-46 – 21	2,77	13,51	•										•
RAISED RIB	26	FTP	Polipropylen	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,95	9,52	•								•	3	
			Polietylen	Polietylen	1800	2680	-100 – 150	-73 – 66	1,98	9,67	•									•	3
			Polipropylen Enduralox	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,95	9,52	•									•	3
OPEN HINGE	30	F,S	Polipropylen	Polipropylen	1550	2300	34 – 220	1 – 104	1,16	5,66	•	•							•	3	
			Polietylen	Polietylen	950	1400	-50 – 150	-46 – 66	1,24	6,06	•	•								•	3
FLAT TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,81	8,82	•								•	3	
			Polietylen	Polietylen	1800	2680	-100 – 150	-73 – 66	1,90	9,28	•									•	3
			Acetal	Polipropylen	3200	4760	34 – 200	1 – 93	2,74	13,38	•									•	3
			Acetal	Polietylen	3000	4460	-50 – 70	-46 – 21	2,74	13,38	•										•
NON SKID	0	F	HS EC Acetal	Nylon	2720	4040	-50 – 200	-46 – 93	2,88	14,09											
ROLLER TOP	18	-	Polipropylen	Nylon	2200	3270	34 – 200	1 – 93	2,44	11,94	•								•	3	
TRANSVERSE ROLLER TOP	18	-	Polipropylen	Nylon	2200	3270	34 – 200	1 – 93	2,44	11,94	•									•	3
0° STOPNIOWA CZARNA ROLKA POLIURETANOWA	11	-	Polipropylen	Nylon	1600	2381	34 – 200	1 – 93	2,65	12,94	•										
0° STOPNIOWA SZARA ROLKA POLIURETANOWA	11	-	Polipropylen	Nylon	1600	2381	34 – 120	1 – 49	2,73	13,33	•									•	3
30° STOPNIOWA SZARA ROLKA POLIURETANOWA	11	-	Polipropylen	Nylon	1600	2381	34 – 120	1 – 49	2,64	12,89	•									•	3
30° STOPNIOWA SZARA ROLKA POLIURETANOWA	11	-	Polietylen	Nylon	500	744	17 – 150	-8 – 65	2,93	14,31	•										3

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary									
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotyczącymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)		
45-60° STOPNIOWA CZARNA ROLKA POLIURETANOWA	11	-	Polipropylen	Nylon	1600	2381	34 – 200	1 – 93	2,65	12,94	•									
45-60° STOPNIOWA CZARNA ROLKA POLIURETANOWA	11	-	Polietylen	Nylon	500	744	17 – 150	-8 – 65	2,93	14,31	•							3		
90° STOPNIOWA CZARNA ROLKA POLIURETANOWA	11	-	Polipropylen	Nylon	1600	2381	34 – 200	1 – 93	2,65	12,94	•									
TAŚMA KULKOWA	0	-	Acetal	Polipropylen	2400	3571	34 – 200	1 – 93	3,71	18,11	•							3		
SERIA 800 - nominalna podziałka 2,00 cale (50,8 mm)																				
FLAT TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,77	8,66	•	•	•	•	•	•	•	•	3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,87	9,13	•	•	•	•	•	•	•	•	•	3
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,75	13,43	•	•	•	•	•	•	•	•	•	3
			Nylon	Polietylen	1200	1780	-50 – 150	-46 – 66	2,32	11,33	•	•								3
OPEN HINGE FLAT TOP	0	F,S	Wykrywalny polipropylen	Niebieski polietylen	650	970	0 – 150	-18 – 66	1,83	8,93	•	•							4	
			Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,63	7,96	•	•	1						3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,70	8,30	•	•	3						3	
SEAMFREE™ OPEN HINGE FLAT TOP	0	F,S	Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,52	12,30	•	•	1						3	
			Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,63	7,96	•	•	1						3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,70	8,30	•	•	3						3	
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,52	12,30	•	•	1						3	
PERFORATED FLAT TOP	18	F,S	Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,28	11,15	•	•	1						3	
			Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,54	7,52	•	•	1						3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,59	7,76	•	•	3						3	
PERFORATED FLAT TOP ROUND HOLES	14-20	F,S	Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,28	11,15	•	•	1						3	
			Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,54	7,52	•	•	1						3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,59	7,76	•	•	3						3	
PERFORATED FLAT TOP (MS/LS) Z ODLANymi OGRANICZENIAmi BO CZNYMI	20/22	F,S	Kompozyt polipropylenu	Stal nierdzewna 303/304	2000	2975	-20 – 220	-29 – 104	2,47	13,61	•							3		
TOUGH FLAT TOP	0	F,S	O wysokiej odporności na uderzenia	Acetal	500	744	0 – 120	-18 – 49	2,26	11,03	•							3		
FLUSH GRID	27	F	Polipropylen	Polipropylen	800	1190	34 – 220	1 – 104	1,45	7,08	•	•	1						3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,63	7,96	•	•	3						3	
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	2,25	10,99	•	•	1						3	
			Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	2,25	10,99	•	•	1						3	
MESH TOP	9	F	Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,60	7,86	•	•	1					3		
MINI RIB	0	-	Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,77	8,66	•	•	1	•	•	•	•	•	3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,87	9,13	•	•	3	•	•	•	•	•	3	
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,92	14,26	•	•	1	•	•	•	•	•	3	
RAISED RIB	40	-	Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,48	7,23	•	•	1					3		
NUB TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,90	9,26	•	•	1	•	•	•	•	•	3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	2,01	9,80	•	•	3	•	•	•	•	•	3	
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,95	14,40	•	•	1	•	•	•	•	•	3	
FLUSH GRID NUB TOP	27	F,S	Polipropylen	Polipropylen	800	1190	34 – 220	1 – 104	1,56	7,62	•	•	1						3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,85	9,03	•	•	3						3	
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	2,36	11,52	•	•	1						3	
			Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	2,36	11,52	•	•	1						3	
SEAMFREE™ OPEN HINGE NUB TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,76	8,58	•	•	1						3	
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,84	8,97	•	•	3						3	
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,72	13,26	•	•	1						3	

SEKCJA 2

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary														
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotyczącymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)							
CONE TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,84	8,97	•	•	1	•	•	•	•	•	3						
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,93	9,44	•	•	3	•	•	•	•	•	•	3					
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,84	13,89	•	•	1	•	•	•	•	•	•	3					
OPEN HINGE CONE TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,63	7,96	•								•	3					
			Polietylen	Polietylen	500	740	-50 – 150	-46 – 66	1,70	8,30	•									•	3				
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,52	12,3	•									•	3				
SEAMFREE™ OPEN HINGE CONE TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,70	8,29	•		1							•	3				
			Polietylen	Polietylen	500	740	-50 – 150	-46 – 66	1,76	8,58	•		3							•	3				
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,61	12,72	•		1								•	3			
ROLLER TOP	3	-	Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	2,93	14,34	•									•	3				
			Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	2,99	14,62	•										•	3			
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	4,11	20,10	•										•	3			
ROUNDED FRICTION TOP	0	-	Acetal odporny na promienie UV	Acetal	2500	3713	-50 – 150	-46 – 66	2,78	13,59	a									a					
SERIA 850 - nominalna podziałka 2,00 cala (50,8 mm)																									
SEAMFREE™ MINIMUM HINGE FLAT TOP	0		Acetal	Acetal	450	670	-50 – 200	-46 – 93	2,19	10,68	•									•	3				
			Acetal	Polipropylen	400	600	34 – 200	1 – 93	2,13	10,41	•										•	3			
			Acetal	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	2,13	10,40	•											•	3		
			Polietylen	Acetal	300	450	-50 – 150	-46 – 66	1,50	7,32	•											•	3		
			Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,44	7,05	•												•	3	
			Polipropylen	Polipropylen	300	450	34 – 220	1 – 104	1,40	6,83	•												•	3	
SEAMFREE™ MINIMUM HINGE NUB TOP	0		Acetal	Acetal	450	670	-50 – 200	-46 – 93	2,39	11,67	•		1								•	3			
			Acetal	Polipropylen	400	600	34 – 200	1 – 93	2,33	11,38	•		3									•	3		
			Acetal	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	2,33	11,38	•		3									•	3		
			Polietylen	Acetal	300	450	-50 – 150	-46 – 66	1,64	8,01	•		3									•	3		
			Polietylen	Polipropylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,58	7,71	•		3										•	3	
			Polipropylen	Polipropylen	250	370	34 – 220	1 – 104	1,53	7,47	•		1										•	3	
SEAMFREE™ MINIMUM HINGE CONE TOP	0		Acetal	Acetal	450	670	-50 – 200	-46 – 93	2,28	11,13	•		1									•	3		
			Acetal	Polipropylen	400	600	34 – 200	1 – 93	2,22	10,84	•		3									•	3		
			Acetal	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	2,22	10,84	•		3									•	3		
			Polietylen	Acetal	300	450	-50 – 150	-46 – 66	1,56	7,62	•		3									•	3		
			Polietylen	Polipropylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,50	7,32	•		3										•	3	
			Polipropylen	Polipropylen	250	370	34 – 220	1 – 104	1,47	7,18	•		1										•	3	
SERIA 900 - nominalna podziałka 1,07 cala (27,2 mm)																									
OPEN GRID	38	-	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,81	3,95	•	•									•	3			
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	0,84	4,09	•	•										•	3		
			Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,26	6,14	•	•										•	3		
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,26	6,14	•	•											•	3	
FLUSH GRID	38	F,S	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,76	3,70	•	•										•	3		
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	0,81	3,96	•	•											•	3	
			Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,15	5,62	•	•											•	3	
			EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,15	5,62															
			FR-TPES	Polipropylen	750	1120	40 – 150	4 – 66	1,19	5,81															
			FDA HR Nylon	FDA Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	1,10	5,40	•	•													
			Non FDA HR Nylon	Non FDA Nylon	1200	1790	-50 – 310	-46 – 154	1,10	5,40															
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,15	5,62	•	•												•	3
FLUSH GRID, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 3,25 cala (83 mm)	38	-	Polipropylen	Nylon	130 (lb)	59 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,31 (lb/ft)	0,46 (kg/m)	•											•	3		
			Acetal	Nylon	250 (lb)	113 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,42 (lb/ft)	0,62 (kg/m)	•												•	3	
FLUSH GRID, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 4,5 cala (114 mm)	38	-	Polipropylen	Nylon	263 (lb)	120 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,39 (lb/ft)	0,58 (kg/m)	•											•	3		
			Acetal	Nylon	555 (lb)	252 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,54 (lb/ft)	0,80 (kg/m)	•												•	3	
FLUSH GRID, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 7,5 cala (191 mm)	38	-	Polipropylen	Nylon	438 (lb)	199 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,59 (lb/ft)	0,88 (kg/m)	•											•	3		
			Acetal	Nylon	800 (lb)	363 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,85 (lb/ft)	1,26 (kg/m)	•												•	3	

SEKCJA 2

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=białe, 2=niebieskie, 3=naturalny, 4=szary								
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotyczącymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)	
FLUSH GRID, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 85 mm	38	-	Acetal	Nylon	275 (lb)	125 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,38 (lb/ft)	0,57 (kg/m)	•						•	3	
ONEPIECIE™ LIVE TRANSFER FLUSH GRID	38	-	Polipropylen	Nylon	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,54	•						•	3	
			Acetal	Nylon	1480	2200	-50 – 200	-46 – 93	1,15	5,62	•						•	3	
			FR-TPEs	Nylon	1000	1490	40 – 150	4 – 66	1,63	7,95	•								
RAISED RIB	38	FTP	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,07	5,21	•	•					•	3	
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,14	5,57	•	•					•	3	
			Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,68	8,19	•	•					•	3	
			EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,68	8,19									
			FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	1,60	7,80	•								
			Non FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 310	-46 – 154	1,60	7,80									
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,68	8,19	•	•						•	3
RAISED RIB, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 1,1 cala (29 mm)	38	FTP	Acetal	Nylon	140 (lb)	64 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,19 (lb/ft)	0,29 (kg/m)	•						•	3	
RAISED RIB, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 1,5 cala (37 mm)	39	FTP	Acetal	Nylon	200 (lb)	91 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,23 (lb/ft)	0,35 (kg/m)	•						•	3	
RAISED RIB, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 1,8 cala (46 mm)	40	FTP	Acetal	Nylon	230 (lb)	104 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,29 (lb/ft)	0,43 (kg/m)	•						•	3	
			Polipropylen	Nylon	90 (lb)	41 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,19 (lb/ft)	0,28 (kg/m)	•						•	3	
RAISED RIB, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 2,2 cala (55 mm)	40	FTP	Acetal	Nylon	200 (lb)	91 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,34 (lb/ft)	0,50 (kg/m)	•						•	3	
FLAT TOP	0	F,S	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,96	4,69	•						•	3	
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,01	4,95	•						•	3	
			Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,50	7,30	•						•	3	
			EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,50	7,30									
			FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	1,40	6,80	•								
			Non FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 310	-46 – 154	1,40	6,80									
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,50	7,30	•							•	3
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 3,25 cala (83 mm)	0	-	Polipropylen	Nylon	130 (lb)	59 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,37 (lb/ft)	0,55 (kg/m)	•						•	3	
			Acetal	Nylon	250 (lb)	113 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,52 (lb/ft)	0,77 (kg/m)	•						•	3	
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 4,5 cala (114 mm)	0	-	Polipropylen	Nylon	263 (lb)	120 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,52 (lb/ft)	0,77 (kg/m)	•						•	3	
			Acetal	Nylon	555 (lb)	252 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,74 (lb/ft)	1,10 (kg/m)	•						•	3	
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 7,5 cala (191 mm)	0	-	Polipropylen	Nylon	438 (lb)	199 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,83 (lb/ft)	1,24 (kg/m)	•						•	3	
			Acetal	Nylon	800 (lb)	363 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,18 (lb/ft)	1,76 (kg/m)	•						•	3	
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 85 mm	0	-	Acetal	Nylon	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,50 (lb/ft)	0,74 (kg/m)	•						•	3	
ONEPIECIE™ LIVE TRANSFER FLAT TOP	0	-	Polipropylen	Nylon	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,54	•						•	3	
			Acetal	Nylon	1480	2200	-50 – 200	-46 – 93	1,50	7,30	•						•	3	
PERFORATED FLAT TOP Ø 1/8 cala	5	F,S	Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,48	7,23	•						•	3	
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,48	7,23	•						•	3	

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=białe, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary								
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej późniejszymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)	
PERFORATED FLAT TOP Ø 5/32 cala	6	F, S	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,54	•						•	3	
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	0,98	4,79	•							•	3
			Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,46	7,11	•							•	3
			EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,46	7,11									
			FR-TPES	Polipropylen	1000	1490	40 – 150	4 – 66	1,59	7,76									
			FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	1,40	6,80	•								
			Non FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 310	-46 – 154	1,40	6,80									
PERFORATED FLAT TOP Ø 3/16 cala	8	F, S	Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,46	7,11	•						•	3	
			Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,43	6,98	•							•	3
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,43	6,98	•							•	3
MESH TOP	24	-	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,55	•						•	3	
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	0,99	4,84	•							•	3
DIAMOND FRICTION TOP	0	-	Polipropylen (DFT)	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,10	5,40	a						a		
			Polipropylen (DFT Ultra)	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,40	6,80	a							a	
			Polietylen (DFT)	Polietylen	350	520	-50 – 120	-46 – 49	1,20	5,90	a							a	
			Polietylen (DFT Ultra)	Polietylen	350	520	-50 – 120	-46 – 49	1,50	7,30	a							a	
SQUARE FRICTION TOP	0	-	Polipropylen (SFT)	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,20	5,86	a						a		
			Polipropylen (SFT Ultra)	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,50	7,32	a							a	
SQUARE FRICTION TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 29 mm	0		Polipropylen (SFT Ultra)	Nylon	65	29	34 – 150	1 – 66	0,17	0,25	a						a		
FLAT FRICTION TOP	0	-	Polipropylen (FFT)	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,10	5,40	a						a		
			Polipropylen (FFT Ultra)	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,40	6,80	a							a	
FLUSH GRID ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI	38	-	Polipropylen	Polipropylen	490	730	34 – 200	1 – 93	0,76	3,71	•						•	3	
			Acetal	Polipropylen	1030	1530	34 – 200	1 – 93	0,81	3,95	•							•	3
NUB TOP	0		Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,98	4,78	•						•	3	
FLUSH GRID NUB TOP	38	-	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,80	3,91	•						•	3	
SERIA 1000 - nominalna podziałka 0,60 cala (15,2 mm)																			
FLAT TOP	0	F, S	Acetal	Polipropylen	1500	2232	34 – 220	1 – 104	1,55	7,57	•							3	
			Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,07	5,22	•								3
			Polietylen	Polietylen	600	893	-50 – 150	-46 – 66	1,11	5,42	•								3
WBUDOWANE ROLKI	12,5	-	Acetal	Nylon	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,7	8,3	•							3	
FLAT FRICTION	0		Acetal	Polipropylen	1500	2232	34 - 130	1 - 54	1,80	8,79	a						a		
SERIA 1100 - nominalna podziałka 0,60 cala (15,2 mm)																			
FLUSH GRID	28	F, S	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,81	3,95	•	•	1	•	•		•	3	
			Polietylen	Polietylen	450	670	-50 – 150	-46 – 66	0,87	4,25	•	•	3	•	•		•	3	
			Acetal	Polipropylen	1300	1940	34 – 200	1 – 93	1,19	5,80	•	•	1	•	•		•	3	
			EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,19	5,80									
			FR-TPES	Polipropylen	750	1120	40 – 150	4 – 66	1,30	6,34									
			Non FDA HR Nylon	Non FDA Nylon	1100	1640	-50 – 310	-46 – 154	1,20	5,80									
			Polipropylen odporny na promienie UV	Polipropylen odporny na promienie UV	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,81	3,98									
FLAT TOP	0	F, S	Acetal	Polietylen	1200	1790	-50 – 70	-46 – 21	1,19	5,80	•	•	1	•	•		•	3	
			Polipropylen	Polipropylen	500	750	34 – 220	1 – 104	0,90	4,40	•	•	1	•	•		•	3	
			Polietylen	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	0,96	4,69	•	•	3	•	•		•	3	
			Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,30	6,35	•	•	1	•	•		•	3	
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 70	-46 – 21	1,30	6,35	•	•	1	•	•		•	•	3			

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotyczącymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)
PERFORATED FLAT TOP	3	-	Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,30	6,35	•	•					•	3
			Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 70	-46 – 21	1,30	6,35	•	•						•
FLUSH GRID FRICTION TOP	28	-	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 150	1 – 66	0,81	3,98	a						a	
EMBEDDED DIAMOND TOP	0	-	Polietylen	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	0,96	4,69	•	•	3	•	•		•	3
FLUSH GRID, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 38 MM i 46 MM	26	-	Acetal (38mm)	Nylon	130	59	-50 – 200	-46 – 93	0,185	0,084	•						•	3
			Acetal (46mm)	Nylon	150	68	-50 – 200	-46 – 93	0,216	0,098	•						•	3
ONEPIECE™ LIVE TRANSFER FLUSH GRID	28	-	Acetal	Nylon	1300	1940	34 – 200	1 – 93	1,19	5,80	•						•	3
			FR-TPES	Nylon	750	1120	40 – 150	4 – 66	1,30	6,34								
			Non FDA HR Nylon	Non FDA HR Nylon	1100	1640	-50 – 310	-46 – 154	1,20	5,80								
FLUSH GRID NUB TOP	15	F,S	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,55	•						•	3
			Acetal	Polipropylen	1300	1940	34 – 200	1 – 93	1,36	6,65	•						•	3
			Polietylen	Polietylen	450	670	-50 – 150	-46 – 66	1,00	4,90	•						•	3
			Acetal	Polietylen	1200	1790	-50 – 70	-46 – 21	1,36	6,65	•						•	3
CONE TOP	0	-	Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,31	6,40	•	•	1	•		•	3	
SERIA 1200 - nominalna podziałka 1,44 cala (36,6 mm)																		
FLUSH GRID	24	-	Kompozyt polipropylenu	Polipropylen	3300	4908	-20 – 220	-29 – 104	2,87	14,01	•							
FLAT TOP	0	-	Kompozyt polipropylenu	Kompozyt polipropylenu	4000	5950	-20 – 220	-29 – 104	3,17	15,45	•							
NON SKID	0	-	Kompozyt polipropylenu	Kompozyt polipropylenu	4000	5950	-20 – 220	-29 – 104	3,21	15,65	•							
NON SKID RAISED RIB	0	FTP	Kompozyt polipropylenu	Kompozyt polipropylenu	4000	5950	-20 – 220	-29 – 104	3,58	17,48	•							
			Acetal odporny na promienie UV	Acetal	2500	3713	-50 – 150	-46 – 66	4,51	22,02								
SERIA 1400 - nominalna podziałka 1,00 cal (25,4 mm)																		
FLAT TOP	0	-	Acetal	Nylon	2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	2,75	13,43	•						•	3
			Polipropylen	Nylon	1800	2678	34 – 220	1 – 104	1,85	9,03	•						•	3
			FR-TPES	Polipropylen	1200	1786	40 – 150	4 – 66	2,76	13,47	•							
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 3,25 cala (83 mm)	0	-	Acetal	Nylon	700 (lb)	318 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,80 (lb/ft)	1,19 (kg/m)	•						•	3
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 85 mm	0	-	Acetal	Nylon	700 (lb)	318 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,80 (lb/ft)	1,19 (kg/m)	•						•	3
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 4,5 cala (114 mm)	0	-	Acetal	Nylon	850 (lb)	386 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,13 (lb/ft)	1,68 (kg/m)	•						•	3
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 6,0 cali (152 mm)	0	-	Acetal	Nylon	1200 (lb)	544 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,40 (lb/ft)	2,08 (kg/m)	•						•	3
			Polipropylen	Nylon	850 (lb)	386 (kg)	34 – 220	1 – 104	0,95 (lb/ft)	1,14 (kg/m)	•						•	3
FLAT TOP Z AUTOMATYCZNYM CZYSZCZENIEM TABÓW, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 6,0 cali (152 mm)	0	-	Acetal	Nylon	1000 (lb)	454 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,08 (lb/ft)	1,61 (kg/m)	•						•	3
FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 7,5 cala (191 mm)	0	-	Acetal	Nylon	1550 (lb)	703 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,75 (lb/ft)	2,60 (kg/m)	•						•	3
ONEPIECE™ LIVE TRANSFER FLAT TOP	0	-	Acetal	Nylon	850 (lb)	386 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,25 (lb/ft)	1,86 (kg/m)	•						•	3

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary									
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej późniejszymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)		
ONEPIECE™ 9,3 cala (236 mm) LIVE TRANSFER FLAT TOP	0	-	Acetal	Nylon	1550 (lb)	703 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,86 (lb/ft)	2,77 (kg/m)	•							•	3	
FLUSH GRID	21	-	Polipropylen	Polipropylen	1800	2679	34 – 220	1 – 104	1,61	7,86	•							•	3	
			Polipropylen	Nylon	1800	2679	34 – 220	1 – 104	1,66	8,10	•							•	3	
			Acetal	Nylon	2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	2,52	12,30	•							•	3	
FLAT FRICTION TOP	0	-	Polipropylen (FFT)	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,18	10,64	a							a		
			Polipropylen (FFT Ultra)	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,50	12,16	a							a		
			Polietylen (FFT)	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,28	11,13	a							a		
			Polietylen (FFT Ultra)	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,29	11,18	a							a		
OVAL FRICTION TOP	0	-	Polipropylen	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,29	11,18	a						a			
OVAL FRICTION TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI	0	-	Polipropylen (OFT Ultra)	Nylon	800	386	34 – 150	1 – 66	1,15	1,71	a						a			
ROLLER TOP	0	-	Acetal	Nylon	2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	5,83	28,47	•							•	3	
NON SKID	0	-	HS EC Acetal	Nylon	1875	2790	-50 – 200	-46 – 93	2,78	13,57										
EMBEDDED DIAMOND TOP	0	-	Polipropylen	Nylon	1800	2678	34 – 220	1 – 104	1,70	8,30	•							•	3	
SQUARE FRICTION TOP	0	-	Polipropylen (SFT)	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,23	10,89	a							a		
			Polipropylen (SFT Ultra)	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,56	12,50	a							a		
			Polietylen (SFT)	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,32	11,31	a							a		
			Polietylen (SFT Ultra)	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,68	13,08	a							a		
SQUARE FRICTION TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI	0	-	Polipropylen (SFT Ultra)	Nylon	800	386	34 – 150	1 – 66	1,15	1,71	a						a			
FLAT FRICTION TOP Z TABAMI, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI – 3,25 cala (83 mm)	0	-	Acetal	Nylon	700	318	-10 – 130	-23 – 64	0,94	1,40	a							a		
SERIA 1500 - nominalna podziałka 0,50 cala (12,7 mm)																				
FLUSH GRID	48	-	Polipropylen	Polipropylen	125	186	34 – 220	1 – 104	0,44	2,12	•							•	3	
			Polipropylen	Acetal	150	223	34 – 200	1 – 93	0,51	2,40	•							•	3	
			FDA HR Nylon	Nylon	175	260	-50 – 240	-46 – 116	0,58	2,83	•									
			Acetal	Acetal	240	357	-50 – 200	-46 – 93	0,73	3,56	•								•	3
			Wykrywalny polipropylen	Acetal	80	119	0 – 150	-18 – 66	0,56	2,73	•								•	4
			Acetal wykrywalny przy użyciu aparatów rentgenowskich	Acetal	240	357	-50 – 200	-46 – 93	0,78	3,66	•									
SERIA 1600 - nominalna podziałka 1,00 cal (25,4 mm)																				
OPEN HINGE FLAT TOP	0	F	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,05	5,13	•							•	3	
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,10	5,37	•							•	3	
			Acetal	Polipropylen	1400	2100	34 – 200	1 – 93	1,58	7,71	•							•	3	
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	1,58	7,71	•							•	3	
OPEN HINGE FLAT TOP, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI	0	-	Acetal	Polietylen	625	283	-50 – 150	-46 – 66	1,20	1,52	•		1					•		
NUB TOP	0	-	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,13	5,52	•							•	3	
			Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,18	5,76	•							•	3	
			Acetal	Polipropylen	1400	2100	34 – 200	1 – 93	1,74	8,49	•							•	3	
			Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	1,74	8,49	•							•	3	

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary									
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotyczącymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)		
MINI RIB	0	-	Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,05	5,13	•		1				•	3		
			Acetal	Polipropylen	1400	2100	34 – 200	1 – 93	1,58	7,71	•		1					•	3	
MESH TOP	16		Acetal	Polipropylen	1200	1780	34 – 200	1 – 93	1,40	6,84	•						•	3		
			Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,94	4,59	•							•	3	
MESH NUB TOP	16		Acetal	Polipropylen	1200	1780	34 – 200	1 – 93	1,45	7,08	•						•	3		
			Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,98	4,81	•							•	3	
SERIA 1650 - nominalna podziałka 1,00 cal (25,4 mm)																				
SEAMFREE™ MINIMUM HINGE FLAT TOP	0	-	Acetal	Acetal	350	520	-50 – 200	-46 – 93	1,47	7,18	•							•	3	
			Acetal	Polipropylen	325	480	34 – 200	1 – 93	1,40	6,84	•								•	3
			Acetal	Polietylen	225	330	-50 – 150	-46 – 66	1,40	6,83	•								•	3
			Polipropylen	Polipropylen	225	330	34 – 220	1 – 104	0,91	4,44	•								•	3
SERIA 1700 - nominalna podziałka 1,50 cala (38,1 mm)																				
FLUSH GRID	37	-	Nylon AR	Nylon	1800	2678	-50 – 180	-46 – 82	2,21	10,78	•									
			Wykrywalny nylon	Nylon	1500	2232	-50 – 180	-46 – 82	2,28	11,13	•								•	
FLUSH GRID NUB TOP	37	-	Nylon AR	Nylon	1800	2678	-50 – 240	-46 – 116	2,21	10,78	•									
TRANSVERSE ROLLER TOP	26	-	Polipropylen	Nylon	2200	3270	34 – 200	1 – 93	4,70	22,96	•								3	
SERIA 1800 - nominalna podziałka 2,50 cala (63,5 mm)																				
FLAT TOP	0	F	Polipropylen	Polipropylen	1200	1786	34 – 220	1 – 104	2,06	10,06	•		1					•	3	
			Polietylen	Polietylen	700	1042	-50 – 150	-46 – 66	2,23	10,90	•		3						•	3
			Acetal	Polietylen	1200	1786	-50 – 150	-46 – 66	3,36	16,40	•		1						•	3
			Acetal	Polipropylen	1500	2232	34 – 200	1 – 93	3,36	16,40	•		1						•	3
MESH TOP	32	-	Polipropylen	Polipropylen	800	1190	34 – 220	1 – 104	1,44	7,03	•							•	3	
			Polipropylen odporny na promienie UV	Acetal	1100	1640	34 – 200	1 – 93	1,55	7,56										
			Acetal odporny na promienie UV	Acetal	1500	2230	-50 – 200	-46 – 93	2,27	11,08										
			Polietylen	Polietylen	400	595	-50 – 150	-46 – 66	1,50	7,32	•								•	3
SERIA 1900 - nominalna podziałka 2,07 cala (52,6 mm)																				
RAISED RIB	27	FTP	Polipropylen Enduralox™	Polipropylen	4000	5952	34 – 220	1 – 104	3,90	19,04	•							•		
			Polipropylen	Polipropylen	4000	5952	34 – 220	1 – 104	3,90	19,04	•								•	
SERIA 2200 - nominalna podziałka 1,50 cala (38,1 mm)																				
FLUSH GRID	50	F	Polipropylen	Acetal	1600	2380	34 – 200	1 – 93	1,86	9,10	•	•	1	•	•			•	3	
			Polietylen	Acetal	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	1,96	9,56	•	•	3	•	•				•	3
			Acetal	Nylon	2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	2,82	13,80	•	•	3	•	•				•	3
			Polipropylen	Polipropylen	1400	2100	34 – 220	1 – 104	1,78	8,69	•	•	1	•	•				•	3
RADIUS FRICTION TOP	50	F	Polipropylen	Acetal	1600	2380	34 – 150	1 – 66	2,20	10,74	a							a		
			Polietylen	Acetal	1000	1490	34 – 150	1 – 66	2,30	11,23	a								a	
			Polipropylen	Polipropylen	1400	2100	34 – 150	1 – 66	2,12	10,35	a								a	
2.6 RADIUS FLUSH GRID ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI	50	F	Polipropylen	Acetal	400	600	34 – 200	1 – 93	1,86	9,08	•								•	3
			Acetal	Nylon	630	940	-50 – 200	-46 – 93	2,82	13,80	•								•	3
			Polipropylen	Polipropylen	350	520	34 – 220	1 – 104	1,78	8,69	•								•	3
FLUSH GRID HIGH DECK	50	F	Acetal	Nylon	2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	3,66	17,87								•	3	
SERIA 2400 - nominalna podziałka 1,00 cal (25,4 mm)																				
1.7 RADIUS FLUSH GRID	42	F,S	Polipropylen	Acetal	600	892	34 – 200	1 – 93	1,20	5,86	•		•		•			•	3	
			Acetal	Nylon	600	892	-50 – 200	-46 – 93	1,73	8,44	•		•		•				•	3
			Polipropylen	Polipropylen	600	892	34 – 220	1 – 104	1,12	5,47	•		•		•				•	3
2.2 RADIUS FLUSH GRID	42	F,S	Polipropylen	Acetal	1200	1785	34 – 200	1 – 93	1,10	5,40	•		•		•				•	3
			Acetal	Nylon	1700	2528	-50 – 200	-46 – 93	1,59	7,76	•		•		•				•	3
			Polipropylen	Polipropylen	1000	1487	34 – 220	1 – 104	1,04	5,11	•		•		•				•	3
2.2 RADIUS FLUSH GRID, ODLEW W DEDYKOWANEJ SZEROKOŚCI	42	-	Acetal	Nylon	560	254	-50 – 200	-46 – 93	0,56	0,83	•		•	•	•	•			•	
			Polipropylen	Acetal	400	181	34 – 200	1 – 93	0,39	0,57	•		•	•	•	•			•	
RADIUS FRICTION TOP	42	-	Polipropylen	Acetal	1200	1785	34 – 150	1 – 66	1,31	6,43	a								a	
			Polipropylen	Polipropylen	1000	1487	34 – 150	1 – 66	1,25	6,14	a									a

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary									
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej późniejszymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)		
2.4 RADIUS ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI	42	S	Polipropylen	Acetal	500	744	34 – 200	1 – 93	1,20	5,86	•						•	3		
			Acetal	Nylon	500	744	-50 – 200	-46 – 93	1,73	8,44	•							•	3	
			Polipropylen	Polipropylen	500	744	34 – 220	1 – 104	1,12	5,47	•							•	3	
2.8 RADIUS ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI	42	S	Polipropylen	Acetal	700	1040	34 – 200	1 – 93	1,21	5,92	•						•	3		
			Acetal	Nylon	1000	1490	-50 – 200	-46 – 93	1,61	7,86	•							•	3	
			Polipropylen	Polipropylen	600	890	34 – 220	1 – 104	1,04	5,11	•							•	3	
RAISED RIB	42	-	Polipropylen	Acetal	1200	1785	34 – 200	1 – 93	1,79	8,74	•						•	3		
			Acetal	Nylon	1700	2528	-50 – 200	-46 – 93	2,79	13,62	•							•	3	
			Polipropylen	Polipropylen	1000	1487	34 – 220	1 – 104	1,76	8,59	•							•	3	
RADIUS FLAT TOP	0	-	Acetal	Nylon	1700	2528	-50 – 200	-46 – 93	2,24	11,00	•						•	3		
FLUSH GRID HIGH DECK	42	-	Polipropylen	Acetal	1200	1785	34 – 200	-1 – 93	1,90	9,28	•						•	3		
			Acetal	Acetal	1700	2530	-50 – 200	-46 – 93	2,83	13,82	•	•						•	3	
SERIA 2600 - nominalna podziałka 2,00 cale (50,8 mm)																				
1.0 RADIUS SPIRALOX®	56	-	Acetal	Acetal	1300	1935	-50 – 200	-46 – 93	1,46	7,13	•						•	3		
1.1 RADIUS SPIRALOX®	57	-	Acetal	Acetal	1700	2530	-50 – 200	-46 – 93	1,54	7,52	•							•	3	
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 200	1 – 93	1,04	5,08	•							•	3	
1.6 RADIUS SPIRALOX®	57	-	Acetal	Acetal	1700	2530	-50 – 200	-46 – 93	1,44	7,03	•							•	3	
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 200	1 – 93	1,01	4,93	•							•	3	
2.2 RADIUS SPIRALOX®	57	-	Acetal	Acetal	1700	2530	-50 – 200	-46 – 93	1,54	7,52	•							•	3	
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 200	1 – 93	1,04	5,08	•							•	3	
2.5 RADIUS SPIRALOX®	57	-	Acetal	Acetal	1700	2530	-50 – 200	-46 – 93	1,54	7,52	•							•	3	
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 200	1 – 93	1,04	5,08	•							•	3	
3.2 RADIUS SPIRALOX®	57	-	Acetal	Acetal	1700	2530	-50 – 200	-46 – 93	1,54	7,52	•							•	3	
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 200	1 – 93	1,04	5,08	•							•	3	
ROUNDED FRICTION TOP SPIRALOX® (1.6 TR)	57	-	Acetal	Acetal	1700	2530	34 – 150	1 – 166	1,44	7,03	a							a		
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 150	1 – 166	1,01	4,93	a								a	
ROUNDED FRICTION TOP SPIRALOX® (2.2, 2.5, 3.2 TR)	57	-	Acetal	Acetal	1700	2530	34 – 150	1 – 166	1,54	7,52	a							a		
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 150	1 – 166	1,04	5,08	a								a	
SERIA 2700 - nominalna podziałka 2,00 cale (50,8 mm)																				
1.6 RADIUS SPIRALOX®	51	-	Acetal	Acetal	2000	2974	-50 – 200	-46 – 93	1,74	8,50	•							•	3	
1.6 RADIUS SPIRALOX®	48	-	Acetal	Acetal	1700	2530	-50 – 200	-46 – 93	1,85	9,03	•								•	3
			Polipropylen	Acetal	1500	2232	34 – 200	1 – 93	1,26	6,15	•								•	3
SERIA 2800 - nominalna podziałka 1,5 cala (38,1 mm)																				
1.6 RADIUS SPIRALOX® G-TECH	50	-	Acetal	Acetal	1600	2380	-50 – 200	-46 – 93	1,63	7,93	•								•	3
			Nylon	Nylon	1440	2140	-50 – 240	-46 – 116	1,31	6,39	•								•	3
SERIA 3000 - nominalna podziałka 2,00 cale (50,8 mm)																				
KNUCKLE CHAIN (PROSTY)	-	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	700 (lb)	317 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,88 (lb/ft)	1,21 (kg/m)	•	•						•	3	
KNUCKLE CHAIN (SKRĘTNY)	-	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	560 (lb)	254 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,90 (lb/ft)	1,25 (kg/m)	•	•						•	3	
SERIA 4000 - nominalna podziałka 1,00 cal (25,4 mm)																				
4009 FLUSH GRID	13	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	0,97 (lb/ft)	1,44 (kg/m)	•							•	3	
4009 FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,11 (lb/ft)	1,65 (kg/m)	•							•	3	
4014 FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,29 (lb/ft)	1,92 (kg/m)	•							•	3	
4090 (4.5) SIDEFLEXING FLAT TOP	13	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,40 (lb/ft)	6,84 (kg/m)	•							•	3	
4091 (4.5) SIDEFLEXING FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,40 (lb/ft)	6,84 (kg/m)	•							•	3	
4092 (4.5) SIDEFLEXING FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,61 (lb/ft)	7,86 (kg/m)	•							•	3	

Model taśmy	% obszaru otwarcia	Akcesoria: F = zabieraki, S = ograniczenia boczne FTP = płytki palcowe	Materiał taśmy	Materiał pinu	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary								
					lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/sq ft	kg/m2	FDA (USA) ^a	USDA-FSIS Meat & Poultry ^b	USDA Dairy ^c	Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności (CFA)	Australijska służba nadzoru kwarantanny (A)	Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa (Z) ^d	Europejski certyfikat migracji zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej późniejszymi poprawkami (EU MC) ^e	Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej (J)	
4090 (7.5) SIDEFLEXING FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,86 (lb/ft)	2,76 (kg/m)	•						•	3	
4091 (7.5) SIDEFLEXING FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	1,84 (lb/ft)	2,73 (kg/m)	•						•	3	
4092 (7.5) SIDEFLEXING FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-50 – 200	-46 – 93	2,05 (lb/ft)	3,05 (kg/m)	•						•	3	
4092 (7.5) SIDEFLEXING SQUARE FRICTION FLAT TOP	0	-	Acetal	Stal nierdzewna 303	500 (lb)	227 (kg)	-10 – 130	-23 – 54	2,35 (lb/ft)	3,50 (kg/m)	a						a		
SERIA 9000 - nominalna podziałka 1,01 cala (25,7 mm)																			
FLUSH GRID	58	-	PVDF	PVDF	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,57	7,64									
			Polipropylen	Polipropylen	750	1120	34 – 220	1 – 104	0,82	4,00	•							•	•
			FDA HR Nylon	FDA Nylon	800	1190	-50 – 240	-46 – 116	1,00	4,88	•								•

- Informacje o zgodności są podane na stronach danych poszczególnych taśm.
- Przed skonstruowaniem serii 800 Flush Grid, Open Hinge, Perforated Flat Top, Tough Flat Top, Flush Grid Nub Top, Mesh Top, Open Hinge Cone Top, Roller Top i Rounded Friction Top, serii 850, serii 1000, serii 1500, serii 1600, serii 1650, serii 1700, serii 1800, serii 1900, serii 2400, serii 2600, serii 2700, serii 2800 i serii 9000, organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

WSPÓŁCZYNNIKI TARCIA

Współczynniki tarcia ^a	F_w Tarcie między profilem ślizgowym a taśmą Materiał profilu ślizgowego				F_p Tarcie między produktem a taśmą Materiał produktu (używany w warunkach spiętrzenia) ^b				
	UHMW MOKRO (SUCHO)	HDPE MOKRO (SUCHO)	NYLATRON MOKRO (SUCHO)	STAL WĘGLOWA I NIERDZEWNA MOKRO (SUCHO)	SZKŁO MOKRO (SUCHO)	STAL MOKRO (SUCHO)	PLASTIK MOKRO (SUCHO)	TEKTURA MOKRO (SUCHO)	ALUMINIUM MOKRO (SUCHO)
Polipropylen (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)
Polipropylen (A)	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)
Kompozyt PP (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)
Polietylen ^c (S)	0,24 (0,32)	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)
Wykrywalny polipropylen	0,24 (0,27)	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)
Wykrywalny nylon Maks. temp.	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	— (0,22)	— (0,31)
Acetal (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)
EC Acetal (S)	0,10 (0,10)	0,09 (0,08)	0,13 (0,15)	0,18 (0,19)	0,13 (0,14)	0,19 (0,20)	0,13 (0,16)	— (0,18)	0,33 (0,27)
FR-TPES (S)	— (0,13)	—	—	—	—	— (0,18)	—	—	— (0,30)
HR Nylon 72°F (22°C)	(S)	— (0,18)	— (0,13)	— (0,17)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,19)
	(A)	— (0,30)	— (0,25)	— (0,26)	— (0,26)	— (0,16)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,19)
HR Nylon Maks. temp.	(S)	NR	NR	— (0,18)	— (0,27)	— (0,19)	— (0,27)	— (0,47)	— (0,23)
	(A)	NR	NR	— (0,32)	— (0,39)	— (0,19)	— (0,27)	— (0,47)	— (0,23)
Nylon AR Maks. temp.	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	— (0,22)	— (0,31)
Polipropylen odporny na promienie UV	0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	— (0,21)	0,40 (0,40)
PVDF	-	-	-	0,20 (0,20)	-	0,20 (0,20)	-	-	0,15 (0,15)
O wysokiej odporności na uderzenia	0,23 (0,21)	-	-	0,31 (0,33)	-	— (0,64)	-	-	-

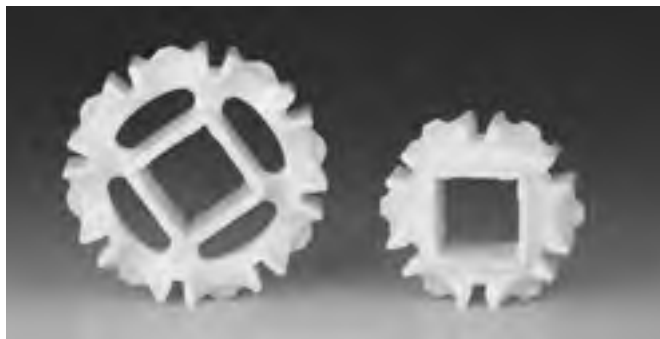
(S) = gładko, czysto (A) = warunki abrazyjne, brud NR = niezalecane

- Wartości współczynnika tarcia w dużym stopniu zależą od warunków środowiskowych. Niska wartość zakresu współczynnika tarcia jest uzyskiwanym na drodze eksperymentalnej wynikiem dla nowych taśm transportujących na nowym profilu ślizgowym. Wartość ta powinna być stosowana tylko w najczystszych środowiskach lub tam, gdzie występuje woda lub inne środki smarne. Większość zastosowań wymaga korekty tego współczynnika odpowiednio do warunków panujących w otoczeniu przenośnika.
- Współczynniki tarcia między produktem a taśmą dotyczą tylko taśm Flat Top, Perforated Flat Top, Mesh Top, Flush Grid i Raised Rib.
- Polietylen nie jest zalecany do transportu pojemników.

MATERIAŁY KÓŁ ZĘBATYCH DO STANDARDOWYCH ZASTOSOWAŃ.

ACETAL jest materiałem używanym do wykonywania kół zębatach do większości zastosowań ogólnych. Jest on znacznie bardziej wytrzymały od polipropylenu i poliuretanu oraz odznacza się dobrymi właściwościami zarówno mechanicznymi, jak i termicznymi i chemicznymi.

- Acetal ma dobrą odporność na zmęczenie materiału i elastyczność.
- Acetal ma dobrą charakterystykę ścierania w warunkach innych niż ścierne.
- Zakres temperatury acetalu wynosi od -50°F (-46°C) do 200°F (93°C).
- Ten materiał spełnia normy FDA dotyczące użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania.



MATERIAŁY KÓŁ ZĘBATYCH DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ

NYLON Z DODATKIEM WŁÓKNA SZKLANEGO jest używany do wykonywania kół dostępnych w **serii 900, serii 1100, serii 1400, serii 2400 i serii 4000**. Ten materiał jest bardziej odporny na ścieranie od acetalu, ale nie jest tak odporny jak stal nierdzewna. Zakres temperatury nylonu z dodatkiem włókna szklanego wynosi od -51°F (-46°C) do 151°F (66°C). Nie jest odporny chemicznie.

NYLON Z DODATKIEM WŁÓKNA SZKLANEGO jest używany do wykonywania kół dzielonych w **serii 900**. Płytkę zębatą z nylonu z dodatkiem włókna szklanego jest zmontowana z polipropylenową płytką łączącą, która tworzy piastę koła. Zakres temperatury nylonu z dodatkiem włókna szklanego wynosi od -51°F (-46°C) do 151°F (66°C). Zakres temperatury polipropylenu wynosi od 34°F (1°C) do 220°F (104°C). Polipropylen to stosunkowo mocny materiał w warunkach normalnych, który wykazuje pewną łamliwość w niskich temperaturach. Nie jest zalecany w warunkach otoczenia, w których mamy do czynienia z silnym wpływem uderzeń np. w powierzchnię taśmy, gdy temperatura jest niższa niż 45°F (7°C).

KOMPOZYT POLIURETANU O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI jest używany do wykonywania kół dzielonych w **serii 400**. Koło dzielone z kompozytu poliuretanu składa się z jednej płytki zębatej z kompozytu poliuretanu wmontowanej między polipropylenowe płytki łączące tworzące piastę koła. Zakres temperatury kompozytu poliuretanu wynosi od -50°F (-46°C) do 240°F (116°C). Ten materiał jest zalecany tylko w przypadku wałków napędowych. Koło jest podzielone na dwie części, co ułatwia jego montaż na wale i demontaż. Polipropylen to stosunkowo mocny materiał w warunkach normalnych, który wykazuje pewną łamliwość w niskich temperaturach. Nie jest zalecany w warunkach otoczenia, w których mamy do czynienia z silnym wpływem uderzeń np. w powierzchnię taśmy, gdy temperatura jest niższa niż 45°F (7°C).

POLIETYLEN jest używany do wykonywania kół w **serii 3000** i niektórych kół w **serii 2600**.

Uwaga: Nie każda kombinacja średnicy podziałowej koła, rozmiaru otworu i materiału jest dostępna we wszystkich seriach. Te koła, które są dostępne, mogą być pozycjami asortymentowymi lub wykonywanymi na zamówienie. Informacji o dostępności i okresie realizacji zamówienia udziela dział obsługi klienta firmy Intralox (niektóre dostępne kombinacje mogą wymagać długiego okresu realizacji zamówienia).

POLIPROPYLEN służy do wykonywania kół zębatach do zastosowań, które mogą wymagać odporności chemicznej.

- Polipropylen odznacza się dobrą odpornością chemiczną na wiele kwasów, zasad, soli i alkoholi.
- Zakres temperatury polipropylenu wynosi od 34°F (1°C) do 220°F (104°C).
- Polipropylen to stosunkowo mocny materiał w warunkach normalnych, który wykazuje pewną łamliwość w niskich temperaturach. Nie jest zalecany w warunkach otoczenia, w których mamy do czynienia z silnym wpływem uderzeń np. w powierzchnię taśmy, gdy temperatura jest niższa niż 45°F (7°C).
- Ten materiał spełnia normy FDA dotyczące użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania.
- Informacji o dostępności kół polipropylenowych udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

KOMPOZYT POLIPROPYLENU to standardowy materiał używany w zastosowaniach wymagających zarówno wysokiej wytrzymałości, jak i odporności chemicznej.

- Znakomita wytrzymałość i sztywność.
- Ciężar właściwy 1,12.
- Dobra odporność chemiczna na kwasy, zasady, sole i alkohol.
- Zakres temperatury wynosi od -20°F (-29°C) do 220°F (104°C).
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi 0,0004 cali na stopę na °F (0,06 mm/m/°C).

POLIURETAN służy do wykonywania kół zębatach do zastosowań, w których często występuje ścieranie abrazyjne.

- Zakres temperatury poliuretanu wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Poliuretan staje się miękki i elastyczny w wysokich temperaturach i odznacza się dobrą odpornością chemiczną.
- **Serie 800, 1600, 2200 i 2400** mają niższe wartości znamionowe, jeśli są używane w połączeniu z kołami poliuretanowymi. Wartości znamionowe są podane na stronach danych poszczególnych taśm.
- Koła poliuretanowe są dostępne tylko w **seriach 100, 200, 400 i 800**. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

KOMPOZYT POLIURETANU to materiał, z którego standardowo wykonywane są koła w **serii 1200** oraz w jednym rozmiarze z **serii 1400** (31 zębów). Ten materiał jest niezwykle sztywny i odznacza się odpornością na wiele środków chemicznych oraz może pracować w szerokim zakresie temperatury. Zakres temperatury kompozytu poliuretanu wynosi od -50°F (-46°C) do 240°F (116°C).

STAL NIERDZEWNA jest używana do wykonywania kół dzielonych przeznaczonych do zastosowań, w których występuje ścieranie abrazyjne lub utrudniony jest demontaż wałka. Istnieją dwa typy kół ze stali nierdzewnej. Całkowicie metalowe koła odporne na ścieranie są dostępne w wielu seriach i średnicach podziałowych. Koło dzielone ze stali nierdzewnej składa się z 1 do 3 stalowych płytek

zębatach wmontowanych między polipropylenowe płytki łączące tworzące piastę koła.

- Koło jest podzielone na dwie części, co ułatwia jego montaż na wale i demontaż.
- Koła dzielone ze stali nierdzewnej odznaczają się dobrą odpornością chemiczną.
- Zakres temperatury polipropylenu wynosi od 34°F (1°C) do 220°F (104°C).
- Polipropylen to stosunkowo mocny materiał w warunkach normalnych, który wykazuje pewną łamliwość w niskich temperaturach. Nie jest zalecany w warunkach otoczenia, w których mamy do czynienia z silnym wpływem uderzeń np. w powierzchni taśmy, gdy temperatura jest niższa niż 45°F (7°C).
- Te materiały są zgodne z regulacjami FDA dotyczącymi użycia w instalacjach przetwórstwa żywności i pakowania.
- Te koła są wykonywane standardowo z płytek ze stali nierdzewnej 304, ale na specjalne zamówienie jest możliwe ich wykonanie ze stali nierdzewnej 316.
- Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

POLIURETAN ULTRAODPORNY NA ŚCIERANIE jest używany do wykonywania kół w **serii 400** i **serii 1700**.

- Do intensywnych zastosowań powodujących silne ścieranie.
- Do zastosowań niewymagających zgodności z normami FDA.
- Zakres temperatury wynosi od -40°F do 160°F (od -40°C do 70°C).
- Taśmy serii 400 mają niższe wartości znamionowe, jeśli są używane w połączeniu z kołami z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie.

DOSTĘPNOŚĆ MATERIAŁÓW WYKONANIA KÓŁ ZĘBATYCH

W poniższej tabeli są wymienione materiały, z których mogą być wykonane koła zębata Intralox w poszczególnych seriach i średnicach podziałowych. Należy zaznaczyć, że nie każde koło zębata o każdej średnicy podziałowej może być wykonane ze wszystkich wymienionych materiałów. Koło z tej samej serii i o tej samej średnicy podziałowej może czasami być wykonane z określonego materiału w przypadku niektórych typów otworów i rozmiarów otworów, a w

przypadku innych już nie. Koła zębata mogą być pozycjami asortymentowymi lub wykonywanymi na zamówienie o długim okresie realizacji. Czas realizacji zamówienia każdego koła zębatego jest inny. Do ceny zamówienia niektórych kół zębatach mogą być doliczane opłaty za przygotowanie produkcji. Informacji o dostępności i okresie realizacji poszczególnych kół udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

Wszystkie koła zębata Intralox mogą być sklasyfikowane jako pozycje asortymentowe dostępne w magazynie lub pozycje wykonywane na zamówienie. Do ceny zamówienia niektórych pozycji wykonywanych na zamówienie mogą być doliczane specjalne opłaty za przygotowanie produkcji. Informacji o cenach, okresie realizacji i dostępności		MATERIAŁY OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	MATERIAŁY SPECJALNEGO ZASTOSOWANIA									
			Acetal	Polipropylen	Metal, koło dzielone	Metal odporny na ścieranie	Nylon odporny na ścieranie	Poliuretan	Nylon z dodatkiem włókna szklanego	Polietylen	Kompozyt poliuretanu	Poliuretan ultraodporny na ścieranie
ŚREDNICA PODZIAŁOWA w calach (mm)	LICZBA ZĘBÓW											
SERIA 100												
2,0 (51)	6	•	•									
3,5 (89)	11	•	•	•					•			
6,1 (155)	19	•	•	•					•			
SERIA 200												
4,0 (102)	6	•	•						•			
6,4 (163)	10	•	•		•				•			
10,1 (257)	16	•	•		•							
SERIA 400												
4,0 (102)	6	•	•	•					•			
5,2 (132)	8	•	•	•								

Wszystkie koła zębate Intralox mogą być sklasyfikowane jako pozycje asortymentowe dostępne w magazynie lub pozycje wykonywane na zamówienie. Do ceny zamówienia niektórych pozycji wykonywanych na zamówienie mogą być doliczane specjalne opłaty za przygotowanie produkcji. Informacji o cenach, okresie realizacji i dostępności		MATERIAŁY OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	MATERIAŁY SPECJALNEGO ZASTOSOWANIA									
		Acetal	Polipropylen	Metal, koło dzielone	Metal odporny na ścieranie	Nylon odporny na ścieranie	Poliuretan	Nylon z dodatkiem włókna szklanego	Polietylen	Kompozyt poliuretanu	Poliuretan ultraodporny na ścieranie	Kompozyt polipropylenu
ŚREDNICA PODZIAŁOWA w calach (mm)	LICZBA ZĘBÓW											
5,8 (147)	9			• ^a								
6,4 (163)	10	•	•	•	•				•	•		
7,8 (198)	12	•	•	•	•				•	•		
8,4 (213)	13			• ^a								
10,1 (257)	16	•	•	•	•	•			•	•		
SERIA 800												
4,0 (102)	6	•	•						•			
5,2 (132)	8	•	•	• ^b					•			
6,5 (165)	10	•	•	• ^b						•		
7,7 (196)	12	•	•	• ^b					•	•		
10,3 (262)	16	•	•	• ^b						•		
SERIA 850												
4,0 (102)	6	•	•						•			
5,2 (132)	8	•	•	• ^b					•			
6,5 (165)	10	•	•	• ^b					•			
7,7 (196)	12	•	•	• ^b					•			
10,3 (262)	16	•	•	• ^b								
SERIA 900												
2,1 (53)	6	•	•									
3,1 (79)	9	•	•									
3,5 (89)	10	•	•	•								
4,1 (104)	12	•	•	•	•				•			
5,1 (130)	15			•					•			
5,8 (147)	17	•	•	•	•				•			
6,1 (155)	18	•	•	•	•				•	•		
6,8 (173)	20	•	•	•	•				•	•		
9,6 (244)	28			•								
SERIA 1000												
3,1 (79)	16	•										
4,6 (117)	24	•										
6,1 (155)	32	•										
SERIA 1100												
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	•	•	•					•			
SERIA 1200												
5,6 (142)	12			•								
6,5 (165)	14			•					•			
7,4 (188)	16								•			
7,9 (201)	17								•			
10,2 (258)	22			•					•			
SERIA 1400												
3,9 (99)	12	•										
5,1 (130)	16					•			•			
5,7 (145)	18	•				•			•			•
6,7 (170)	21					•			•			•

<p>Wszystkie koła zębate Intralox mogą być sklasyfikowane jako pozycje asortymentowe dostępne w magazynie lub pozycje wykonywane na zamówienie. Do ceny zamówienia niektórych pozycji wykonywanych na zamówienie mogą być doliczane specjalne opłaty za przygotowanie produkcji. Informacji o cenach, okresie realizacji i dostępności</p>		MATERIAŁY OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	MATERIAŁY SPECJALNEGO ZASTOSOWANIA									
		Acetal	Polipropylen	Metal, koło dzielone	Metal odporny na ścieranie	Nylon odporny na ścieranie	Poliuretan	Nylon z dodatkiem włókna szklanego	Polietylen	Kompozyt poliuretanu	Poliuretan ultraodporny na ścieranie	Kompozyt polipropylenu
ŚREDNICA PODZIAŁOWA w calach (mm)	LICZBA ZĘBÓW											
7,7 (196)	24	•										
9,9 (251)	31								•			
SERIA 1500												
1,9 (48)	12	•										
2,3 (58)	14	•										
2,7 (69)	17	•										
3,8 (97)	24	•				•						
5,7 (145)	36	•				•						
SERIA 1600												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•										
3,9 (99)	12	•										
6,4 (163)	20	•										
SERIA 1650												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•										
3,9 (99)	12	•										
6,4 (163)	20	•										
SERIA 1700												
5,8 (147)	12										•	
6,7 (170)	14										•	
7,7 (196)	16										•	
10,5 (267)	22										•	
SERIA 1800												
5,0 (127)	6	•										
6,5 (165)	8	•										
8,1 (206)	10	•										
10,5 (267)	13	•										
SERIA 1900												
6,7 (170)	10			•								
10,0 (254)	15			•								
10,6 (269)	16			•								
SERIA 2200												
3,9 (99)	8	•	•									
5,3 (135)	11	•	•									
6,3 (160)	13	•	•									
7,7 (196)	16	•	•									
SERIA 2400												
2,0 (51)	6	•										
2,9 (74)	9	•										
3,9 (99)	12	•	•									
5,1 (130)	16	•	•									•
6,4 (163)	20	•	•									•
SERIA 2600												
5,2 (132)	8	•								•		
6,5 (165)	10	•								•		
SERIA 2700												
5,2 (132)	8	•										
6,5 (165)	10	•										
SERIA 2800												
6,3 (160)	13	•										
SERIA 3000												
5,2 (132)	8									•		

Wszystkie koła zębate Intralox mogą być sklasyfikowane jako pozycje asortymentowe dostępne w magazynie lub pozycje wykonywane na zamówienie. Do ceny zamówienia niektórych pozycji wykonywanych na zamówienie mogą być doliczane specjalne opłaty za przygotowanie produkcji. Informacji o cenach, okresie realizacji i dostępności		MATERIAŁY OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	MATERIAŁY SPECJALNEGO ZASTOSOWANIA									
		Acetal	Polipropylen	Metal, koło dzielone	Metal odporny na ścieranie	Nylon odporny na ścieranie	Poliuretan	Nylon z dodatkami włókna szklanego	Polietylen	Kompozyt poliuretanu	Poliuretan ultraodporny na ścieranie	Kompozyt polipropylenu
ŚREDNICA PODZIAŁOWA w calach (mm)	LICZBA ZĘBÓW											
6,5 (165)	10							•				
7,7 (196)	12							•				
SERIA 4000												
3,9 (99)	12	•										
5,1 (130)	16						•					
5,7 (145)	18	•					•					
6,7 (170)	21						•					
9,9 (251)	31								•			
SERIA 9000												
3,3 (84)	10					•						
4,2 (107)	13					•						
6,1 (155)	19					•						
6,5 (165)	20		•									
8,1 (206)	25		•									

- a. Tylko do taśm serii 400 Flush Grid z acetalu i elektrycznie przewodzącego acetalu.
 b. Dostępne w konstrukcji rozdzielonej odpornej na ścieranie, o trzech płytkach.

INSTRUKCJE DOBORU TAŚMY

W celu stwierdzenia, czy określona taśma nadaje się do danego zastosowania, należy ustalić jej **OBCIĄŻENIE EKSPLOATACYJNE** i porównać je z **WYTRZYMAŁOŚCIĄ EKSPLOATACYJNĄ**. Obliczenia niezbędne do tego porównania można wykonać w następujący sposób:

KROK 1: OBLICZYĆ NAPRĘŻENIE DODATKOWE TAŚMY LUB SIŁĘ POCIĄGOWĄ TAŚMY, BP, lb/ft (kg/m)

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

gdzie:

- M** = obciążenie produktem, lb/ft² (kg/m²)
- W** = ciężar taśmy, lb/ft² (kg/m²) (ze strony DANE TAŚMY)
- L** = Długość przenośnika, stopy (m), \varnothing do \varnothing
- H** = Zmiana wysokości przenośnika, w stopach (m)
- F_w** = Współczynnik tarcia profilu ślizgowego o taśmę
- M_p** = **M** × (**F_p** × % taśmy, na której zachodzi spiętrzenie), obciążenie wynikające ze spiętrzenia produktu

F_w i **F_p** należy znaleźć na stronie DANE TAŚMY danego modelu taśmy. Jeśli produkty nie są spiętrzane na taśmie, można zignorować **M_p**.

KROK 2: DOSTOSOWAĆ OBLICZONĄ WARTOŚĆ BP DO SPECYFICZNYCH WARUNKÓW PRACY

Ponieważ taśma może być poddawana różnym warunkom, wartość **BP** należy dostosować, mnożąc przez odpowiedni **WSPÓŁCZYNNIK UWZGLĘDNIAJĄCY WARUNKI PRACY I ŻYWIENIE SIĘ CZĘŚCI MASZYNY, SF**.

Obliczyć **SF**:

WSPÓŁCZYNNIK UWZGLĘDNIAJĄCY WARUNKI PRACY I ŻYWIENIE SIĘ CZĘŚCI MASZYNY (SF)

Rozruch bez obciążenia, ze stopniowo dodawanym obciążeniem	1,0
Częste rozruchy pod obciążeniem (więcej niż raz na godzinę)	DODAC 0,2
Przy prędkościach większych niż 100 FPM (stóp na minutę) (30 m/min)	DODAC 0,2
Przenośniki wznoszące	DODAC 0,4
Przenośniki popychające	DODAC 0,2
	RAZEM

Uwaga: Jeśli prędkość przekracza 50 FPM (15 m/min) i przenośnik jest uruchamiany ze spiętrzonymi liniami, należy rozważyć zastosowanie silników z łagodnym rozruchem (tzw. soft start).

DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY, ABP, jest obliczana jako:

$$ABP = BP \times SF$$

W przypadku przenośników dwukierunkowych i popychających:

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

gdzie:

ABP = **DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY**, lb/ft (kg/m) szerokości taśmy

KROK 3: OBLICZYĆ DOPUSZCZALNĄ WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY, ABS lb/ft (kg/m) szerokości taśmy

DOPUSZCZALNA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY może, w specyficznych warunkach pracy, być mniejsza niż **ZNAMIONOWA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY** podana na stronie **DANE TAŚMY**. Dlatego **ABS** należy obliczyć według następującego wzoru:

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

gdzie:

- BS** = **WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY** ze strony DANE TAŚMY.
- T** = **WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY** (strona 23).
- S** = **WSPÓŁCZYNNIK WYTRZYMAŁOŚCI** ze strony DANE TAŚMY.

WSPÓŁCZYNNIK WYTRZYMAŁOŚCI można odczytać na przecięciu kolumny **PROPORCJI PRĘDKOŚCI DO DŁUGOŚCI** i wiersza odpowiedniego koła. W celu uzyskania **PROPORCJI PRĘDKOŚCI DO DŁUGOŚCI** należy podzielić prędkość taśmy (ft/min) przez odstęp \varnothing wałków od siebie (ft). **WSPÓŁCZYNNIK WYTRZYMAŁOŚCI** koryguje wartości znamionowe taśmy o zużycie powodowane przez połączenie wysokiej prędkości, małej długości przenośnika i małych rozmiarów kół.

KROK 4: PORÓWNAĆ ABP Z ABS

Jeśli **ABS** przekracza **ABP**, taśma jest wystarczająco wytrzymała do danego zastosowania. Należy wykonać następane kroki w celu obliczenia **ODSTĘPU KÓŁ NA WAŁKU NAPĘDOWYM** oraz **WYMAGANEJ MOCY**.

Jeśli **ABS** jest mniejsza niż **ABP** i istnieje możliwość zmodyfikowania pewnych parametrów zastosowania (np. rozkład ciężaru produktu lub prędkość taśmy), ponownie obliczona **ABP** może okazać się dopuszczalna.

KROK 5: OBLICZYĆ MAKSYMALNY ODSTĘP KÓŁ NA WAŁKU NAPĘDOWYM

Wartość procentową **WYKORZYSTYWANEJ DOPUSZCZALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI TAŚMY, ABSU**, należy obliczyć w sposób następujący:

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

Zgodnie z **ABSU** odczytać maksymalny odstęp kół z wykresu na stronie **DANE KOŁA ZĘBATEGO** danej serii. Odstęp kół na wałku biernym może, w pewnych okolicznościach, być większy niż na wałku napędowym, ale nigdy nie może przekraczać 6,0 cali (152 mm) niezależnie od serii (z wyjątkiem **serii 200**, która dopuszcza odstęp kół do 7,5 cala (191 mm)).

Jeśli obliczona wartość **ABSU** jest powyżej 75% należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży lub obsługi klienta Intralox w celu zweryfikowania wyników przy użyciu programu inżynierskiego Intralox.

KROK 6: POTWIERDZENIE WYTRZYMAŁOŚCI WAŁKA NAPĘDOWEGO

Wałki napędowe muszą być wystarczająco sztywne, aby siła pociągowa taśmy nie powodowała ich nadmiernego wyginania lub uchylenia, a zarazem na tyle mocne, aby przekazywały wymagany moment obrotowy z napędu. W związku z tym w wyborze wałka musi zostać uwzględnione **WYGIĘCIE WAŁKA NAPĘDOWEGO** i **MOMENT OBROTOWY**.

Należy wybrać wałek, który wielkością pasuje do wybranego koła zębatego na podstawie strony **DANE KOŁA ZĘBATEGO**.

Uwaga: Większość kół zębatach jest dostępnych z otworami więcej niż jednego rozmiaru.

Wałek ugina się pod wpływem **DOSTOSOWANEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY** oraz własnego **CIĘŻARU**. **ŁĄCZNE OBciążENIE WAŁKA, w**, uzyskuje się ze wzoru:

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

gdzie:

Q = WAGA WAŁKA, lb/ft (**kg/m**), z tabeli **DANE DOTYCZĄCE WAŁKA**

B = SZEROKOŚĆ TAŚMY, w stopach (**m**)

Jeśli wałek jest podpierany przez dwa łożyska, **WYGIĘCIE, D**, jest obliczane jako:

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

gdzie:

Ls = DŁUGOŚĆ WAŁKA między łożyskami, w calach (**mm**)

E = MODUŁ ELASTYCZNOŚCI (*"Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA"* (strona 369)).

I = MOMENT BEZWŁADNOŚCI (*"Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA"* (strona 369)).

Uwaga: Jeśli wałek jest podpierany przez trzy łożyska, patrz *"WYGIĘCIA Z ZASTOSOWANIEM ŁOŻYSK POŚREDNICH"* (strona 360).

Jeśli obliczone wygięcie jest mniejsze niż zalecane maksimum 0,10 cala (**2,5 mm**) w przypadku przenośników standardowych lub 0,22 cala (**5,6 mm**) w przypadku przenośników dwukierunkowych, należy obliczyć wymagany **MOMENT OBROTOWY**. Jeśli nie jest, należy użyć większego wałka, mocniejszego materiału lub krótszego odstępów między łożyskami, a następnie ponownie obliczyć wygięcie.

MOMENT OBROTOWY, T_o, do przekazania jest obliczany następująco:

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

gdzie:

PD = ŚREDNICA PODZIAŁOWA KOŁA ze strony **DANE KOŁA ZĘBATEGO**

Teraz należy porównać **T_o** z danymi, które zawiera *"Tabela 9 MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO"* (strona 369), dla pokazanych rozmiarów czopu wałka. Na podstawie średnicy czopu, który można obrócić na wybranym wałku, należy określić maksymalny zalecany moment obrotowy. Ta wartość nie może przekraczać **T_o**. Jeśli przekracza, należy użyć mocniejszego materiału lub większego wałka.

KROK 7: OBLICZYĆ WYMAGANĄ MOC DO NAPĘDZANIA TAŚMY

MOC NAPĘDU, HP, jest obliczany z następującego wzoru:

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

gdzie:

ABP = DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY, lb/ft szerokości taśmy

B = SZEROKOŚĆ TAŚMY, w stopach

V = PRĘDKOŚĆ TAŚMY, ft/min

MOC w WATACH ze wzoru:

$$WATY = \frac{ABP \times B \times V}{6,12}$$

$$1 \text{ HP} = 745,7 \text{ W}$$

gdzie:

ABP = DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY, lb/ft szerokości taśmy

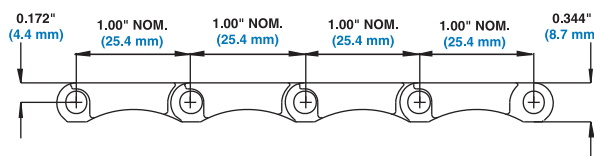
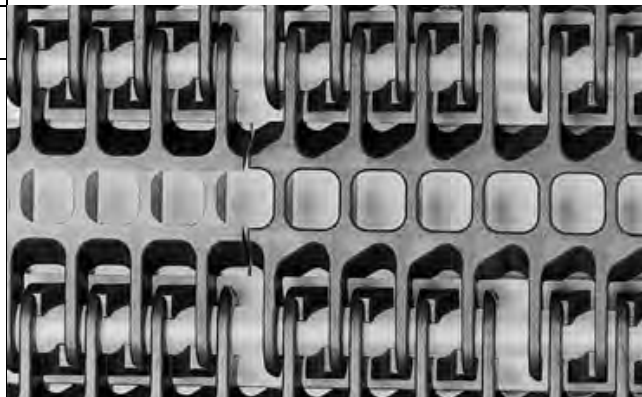
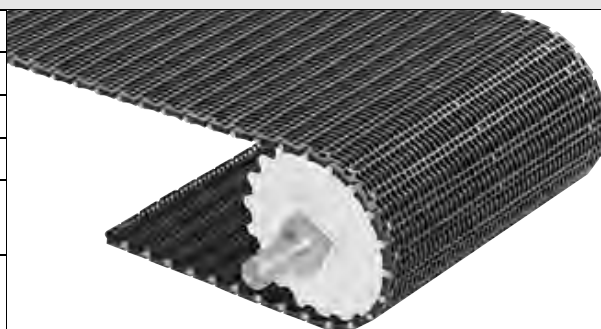
B = SZEROKOŚĆ TAŚMY, w stopach

V = PRĘDKOŚĆ TAŚMY, ft/min

W celu uzyskania wymaganej mocy **silnika** należy do obliczonej **MOCY** dodać oczekiwane straty energii w układzie napędowym między wałkiem napędowym a silnikiem. Zalecenia zawiera *"Sekcja trzy: Wytyczne konstrukcyjne"* (strona 335).

Po określeniu, czy dana taśma się nadaje, odstępów kół, rozmiaru wałka napędowego i wymagań dotyczących energii można wybrać **AKCESORIA** i zaprojektować montaż przenośnika.

Flush Grid		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	1,5	38
Przyrosty szerokości	0,25	6,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,2 x 0,2	5 x 5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	31%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Lekka, względnie wytrzymała taśma o gładkiej powierzchni górnej. • Im mniejsza długość, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz odstęp transferowej płytki statycznej. • Szerszy wybór materiałów i większą wytrzymałość zapewniają taśmy serii 900 i serii 1000 Flush Grid. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

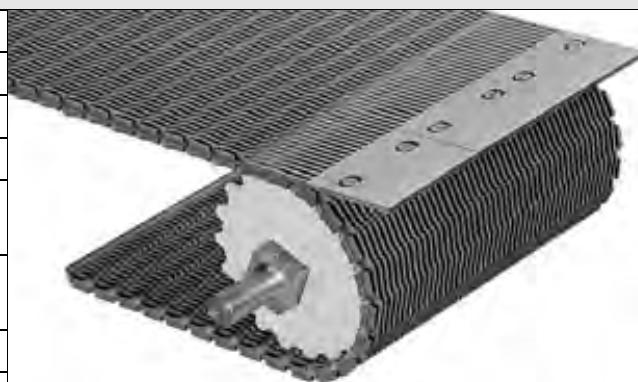


Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e
Polipropylen	Polipropylen	300	450	34 – 220	1 – 104	0,54	2,64	•	•	•			3	•
Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	0,58	2,83	•	•	•			3	•
Acetal	Polipropylen	600	890	34 – 200	1 – 93	0,78	3,81	•	•	•			3	•
EC Acetal	Polipropylen	400	595	34 – 200	1 – 93	0,78	3,81							
Acetal ^f	Polietylen	550	820	-50 – 70	-46 – 21	0,78	3,81	•	•	•			3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

Raised Rib

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	1,5	38
Przyrosty szerokości	0,25	6,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,2 x 0,2	5 x 5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	31%	
Obszar kontaktu z produktem	28%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



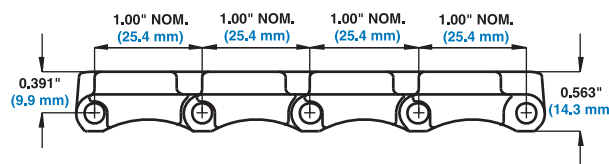
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładkie powierzchnie górne z rozmieszczonymi w niewielkich odstępach żebrami mogą być używane z płytkami palcowymi, co zapobiega przechylaniu produktu i zwisom.
- Szerszy wybór materiałów i większą wytrzymałość zapewniają taśmy serii 900 Raised Rib.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a
Polipropylen	Polipropylen	300	450	34 – 220	1 – 104	0,82	4,00	•	•	•	•	•	3	•
Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	0,88	4,29	•	•	•	•	•	3	•
Acetal	Polipropylen	600	890	34 – 200	1 – 93	1,20	5,86	•	•	•	•	•	3	•
Acetal ^f	Polietylen	550	820	-50 – 70	-46 – 21	1,20	5,86	•	•	•	•	•	3	•

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

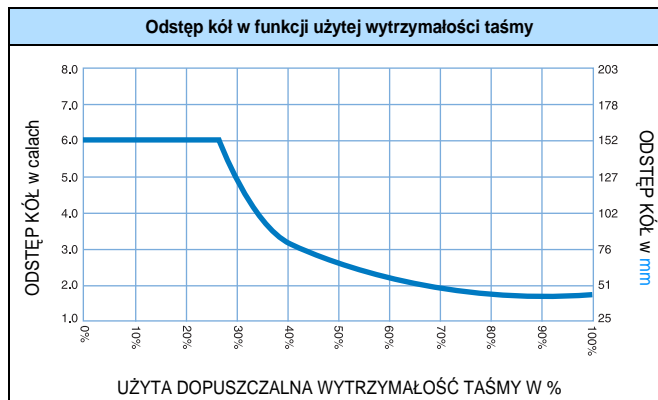
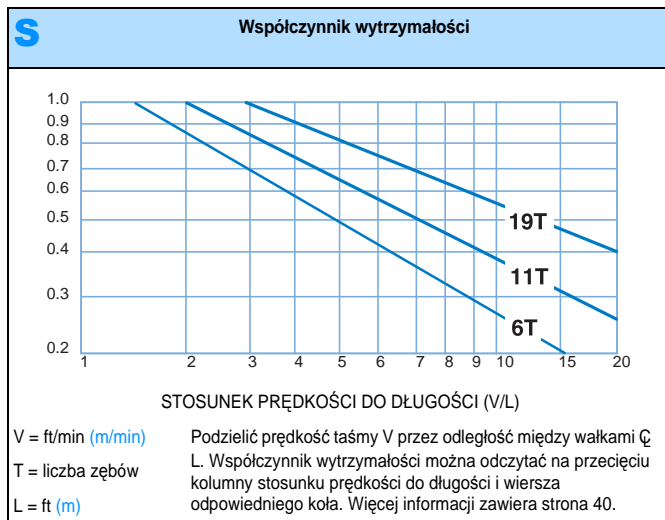
e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

f. Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych.

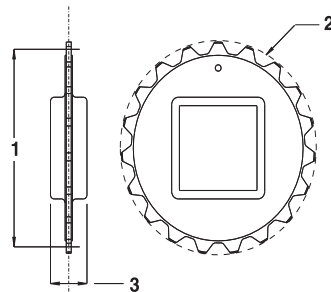
Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępnie nie większym niż 6 cali (152 mm) \varnothing			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- Jeśli szerokość taśmy przekracza wartość podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i profili ślizgowych. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,25 cala (6,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 1,5 cala (38 mm). Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).



Dane koła zębatego

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
6 (13,40%)	2,0	51	2,1	53	0,75	19	1,0			
11 (4,05%)	3,5	89	3,7	94	0,75	19	1,0			40
							1,5			
19 (1,36%)	6,1	155	6,3	160	1,25	32	1,5			40
							2,5			60



- 1 - Średnica podziałowa
2 - Średnica zewnętrzna
3 - Szerokość piasty koła

Dzielone koła zębate

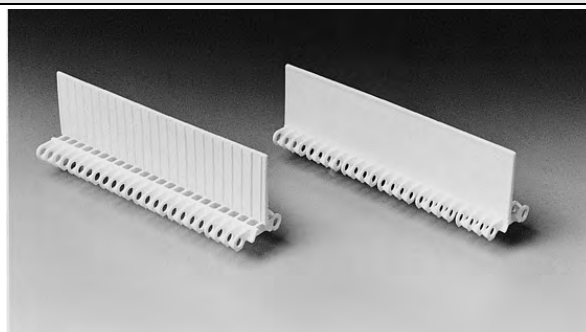
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
11 (4,05%)	3,5	89	3,7	94	1,5	38	1,5			40
19 (1,36%)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1,5			40
							2,5			60
										65



Zabieraki typu Streamline/No-Cling

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1,5	38	Polipropylen, polietylen, acetal

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.
Uwaga: Nie są wymagane żadne elementy łączące.
Uwaga: Jedna strona zabieraka jest gładka (Streamline), a druga zębowana pionowo (nieprzywierająca).
Uwaga: Zabieraki mogą zostać dostarczone w przyrostach liniowych co 1 cal (25 mm).
Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,5 cala (13 mm).



Ograniczenia boczne

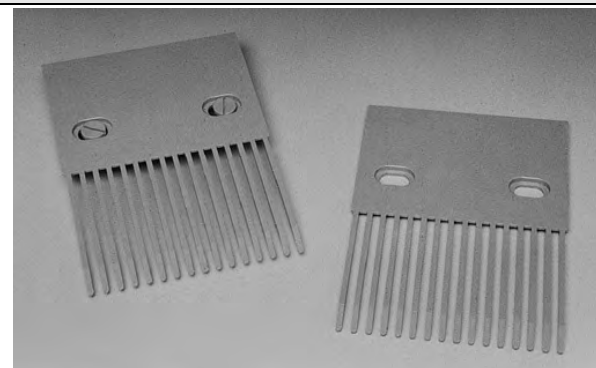
Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	Polipropylen, polietylen, acetal

Uwaga: Ograniczenia boczne są używane z taśmami Flush Grid w celu zabezpieczenia przed wypadaniem produktu. Standardowo są one konstruowane na zakładkę i stanowią integralną część taśmy, do której są przymocowane pinami.
Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 0,75 cala (19 mm).
Uwaga: Standardowy odstęp między ograniczeniami bocznymi a brzegiem zabieraka wynosi 0,06 cala (2 mm).
Uwaga: Obracając się wokół kół z 6 i 11 zębami, ograniczenia boczne rozstawiają się w wachlarz, pozostawiając nad sobą przerwę, przez którą mogą wypaść małe produkty. Ograniczenia boczne zapewniają całkowite zabezpieczenie, gdy są owinięte wokół koła zębatego z 19 zębami.



Płytki palcowe

Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
4	102	16	Acetal



Uwaga: Przeznaczone do użycia z taśmami serii 100 Raised Rib służą eliminowaniu problemów z przenoszeniem i przechyleniem produktów.

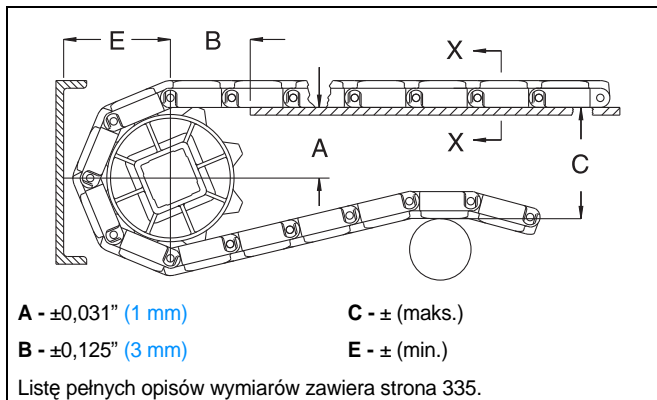
Uwaga: Palce rozciągają się między żebrami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

Uwaga: Płytki palcowe można z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą zwykłych elementów łączących.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

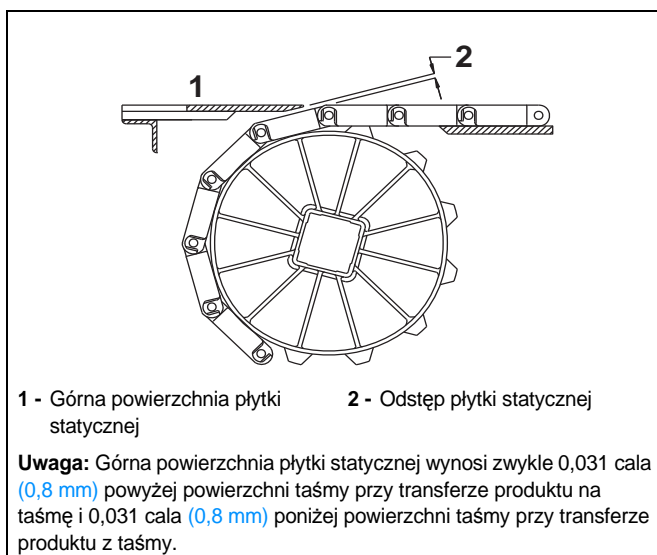


Opis koła zębatego		Liczba	A		B	C	E			
Średnica podziałowa			Zakres (od dołu do góry)				cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 100 FLUSH GRID										
2,0	51	6	0,69-0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,24	31
3,5	89	11	1,53-1,60	39-41	1,70	43	3,60	91	2,01	51
6,1	155	19	2,82-2,87	72-73	2,20	56	6,20	157	3,30	84
SERIA 100 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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych na płytkę statyczną, między powierzchniami powinien zostać zachowany odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego		Liczba	Odstęp	
Średnica podziałowa			cale	mm
cale	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

Powierzchnia Open Grid			
	cale	mm	
Podziałka	2,00	50,8	
Minimalna szerokość	2	51	
Przyrosty szerokości	0,36	9,1	
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,23 × 0,48	5,8 × 12,3	
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	33%		
Model zawiasów	Zamknięty		
Metoda napędu	Napęd przegubowy		
Uwagi			
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Niskie wypustki poprzeczne ułatwiają przenoszenie produktów na wzniosach i spadkach. • Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne. • Duży obszar otwarcia umożliwia bardzo skuteczne odwadnianie. • Piny taśm serii 200 Open Grid mają podwójny łeb, w związku z czym brzeg taśmy nie jest całkowicie gładki. 			
Informacje dodatkowe			
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 			

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,240 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	Z ^d	J ^e
Polipropylen	Polipropylen	1400	2080	34 – 220	1 – 104	1,24	6,05	•						3	•
Polietylen	Polietylen	900	1340	-100 – 150	-73 – 66	1,26	6,15	•						3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

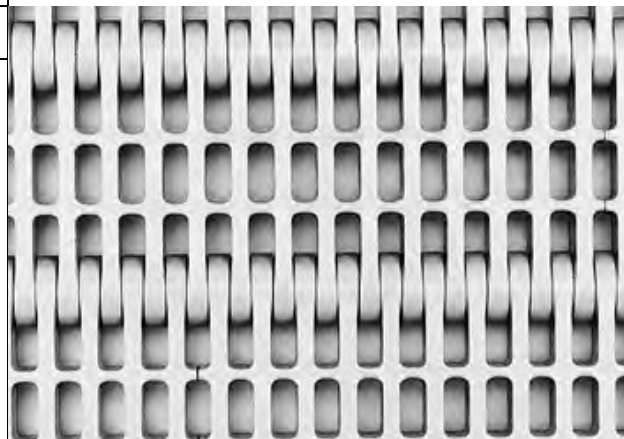
Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,36	9,1
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,22 × 0,49	5,5 × 12,5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	33%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



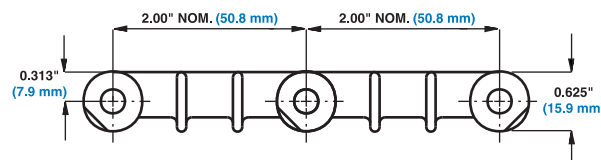
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Wzór Flush Grid z gładką powierzchnią górną.
- Zapewnia znakomity ruch poprzeczny pojemników.
- Jedna z najbardziej wytrzymałych taśm z serii 200.
- Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne.
- Jako alternatyw dla taśm serii 200 Flush Grid można użyć taśm serii 400, serii 900, serii 1100 i serii 2200, które są dostępne w szerszej gamie materiałowej.
- Piny taśm serii 200 Flush Grid mają podwójny łeb, w związku z czym brzeg taśmy nie jest całkowicie gładki.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

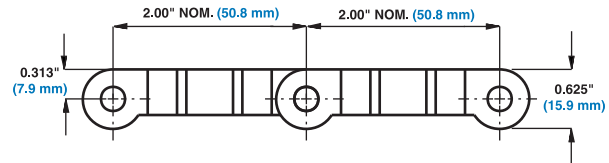
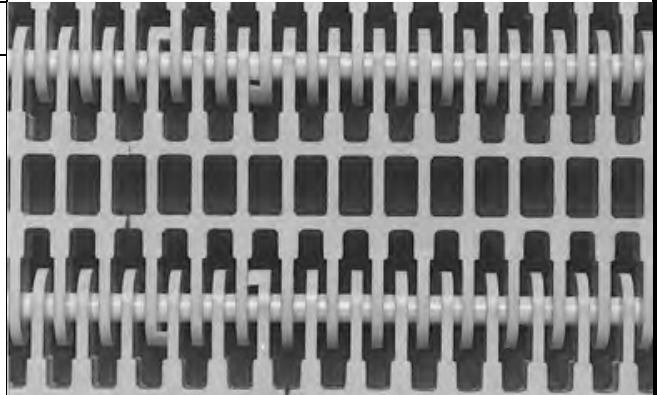


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,240 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biała, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f			
Polipropylen	Polipropylen	1800	2680	34 – 220	1 – 104	1,40	6,83	•					3		•		
Polietylen	Polietylen	1200	1790	-100 – 150	-73 – 66	1,44	7,03	•					3		•		

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Open Hinge		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,36	9,1
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,26 × 0,48	6,7 × 12,3
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	45%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Gładka powierzchnia i duży obszar otwarcia ułatwia transport żywności. • Doskonale sprawdza się w sytuacjach, gdy jest wymagane chłodzenie powietrzem, mycie lub suszenie. • Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne. • Większą wytrzymałość zapewniają taśmy serii 400 Open Hinge. • Piny taśm serii 200 Open Hinge mają podwójny łeb, w związku z czym brzeg taśmy nie jest całkowicie gładki. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



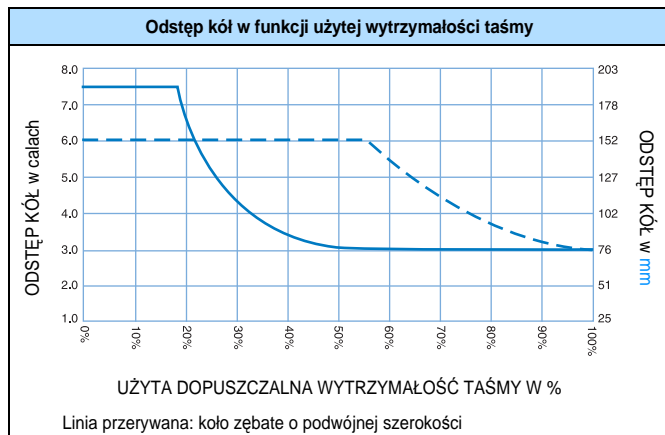
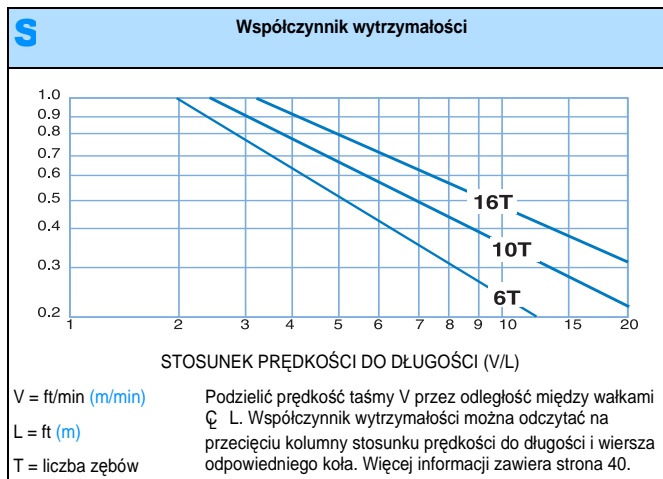
Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,240 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e
Polipropylen	Polipropylen	300	450	34 – 220	1 – 104	1,04	5,08	•	•	1	•		3	•
Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,12	5,47	•	•	3	•		3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych.

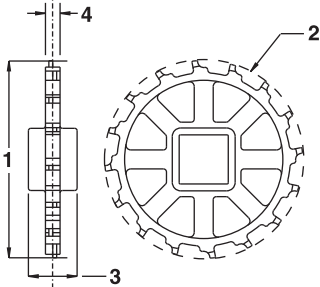
Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępnie nie większym niż 7,5 cala (191 mm) \varnothing			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- a. Jeśli szerokość taśmy przekracza wartość podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i profili ślizgowych. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,36 cala (9,1 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 2 cale (51 mm). Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).



Dane koła zębatego

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w mm
6 (13,40%)	4,0	102	3,9	99	1,5	38	1,5		40	
10 (4,89%)	6,4	163	6,4	163	2,5	64	1,5		40	
							2,5		60	
16 (1,92%)	10,1	257	10,3	262	2,5	64	1,5		40	
							2,5			



1 - Średnica podziałowa

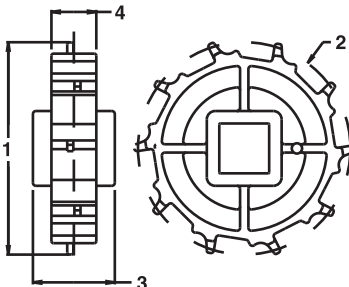
2 - Średnica zewnętrzna

3 - Szerokość piasty koła

4 - Grubość obrzeża. Standardowo: 0,75"
(19 mm)

Koła o podwójnej szerokości obrzeża

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w mm
10 (4,89%)	6,4	163	6,4	163	2,5	64	1,5		40	



1 - Średnica podziałowa


2 - Średnica zewnętrzna

3 - Szerokość piasty koła

4 - Grubość obrzeża. Podwójna szerokość: 1,5"
(38 mm)

Koła zębate odporne na ścieranie

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w mm
10 (4,89%)	6,4	163	6,4	163	1,1	28	1,5		40	
							2,5		60	
16 (1,92%)	10,1	257	10,3	262	1,1	28	1,5		40	
							2,5		60	
									65	



Zabieraki typu Streamline

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	Polipropylen, polietylen
2	51	
3	76	

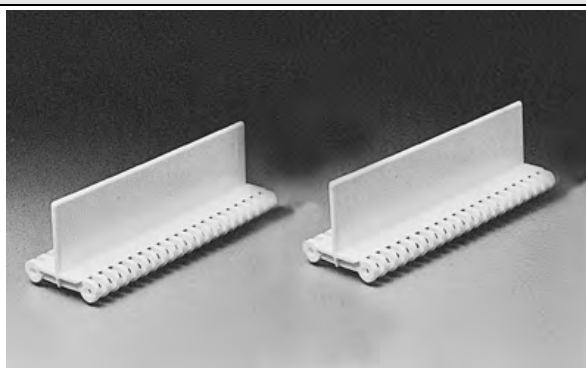
Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu Flat Top, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Możliwość podwyższenia do wysokości 6 cali (152 mm) za pomocą spawanego rozszerzenia.

Uwaga: Rozszerzenie można przyspawać pod kątem 45°, aby uzyskać zabierak zakrzywiony. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,7 cala (18 mm).

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.



Zabieraki typu podwójny No-Cling

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
3	76	Polipropylen, polietylen

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu Flat Top, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

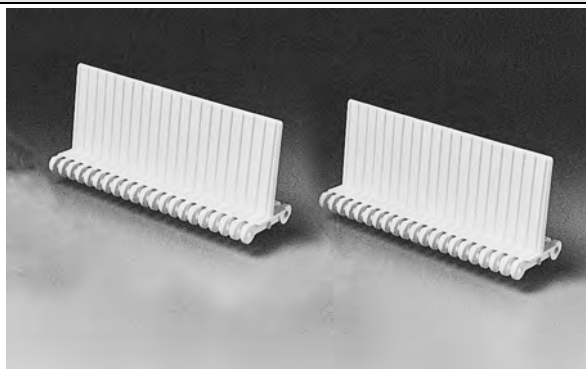
Uwaga: Pionowe żebrowanie ułatwia zwalnianie produktu.

Uwaga: Możliwość podwyższenia do wysokości 6 cali (152 mm) za pomocą spawanego rozszerzenia.

Uwaga: Rozszerzenie można przyspawać pod kątem 45°, aby uzyskać zabierak zakrzywiony. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,7 cala (18 mm).

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.



Zabieraki ożebrowane

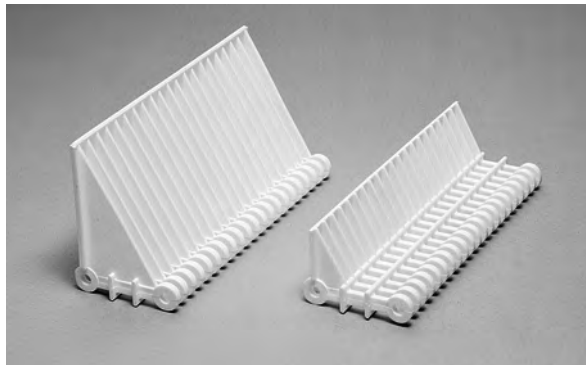
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1,25	32	Polipropylen, polietylen
3	76	

Uwaga: Każdy zabierak wystaje z modułów Open Grid i ma po tylnej stronie trójkątne przypory. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Możliwość podwyższenia do wysokości 6 cali (152 mm) za pomocą spawanego rozszerzenia.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,7 cala (18 mm).

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.



Ograniczenia boczne

Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	Polipropylen, polietylen
3	76	
4	102	

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 0,7 cala (18 mm).

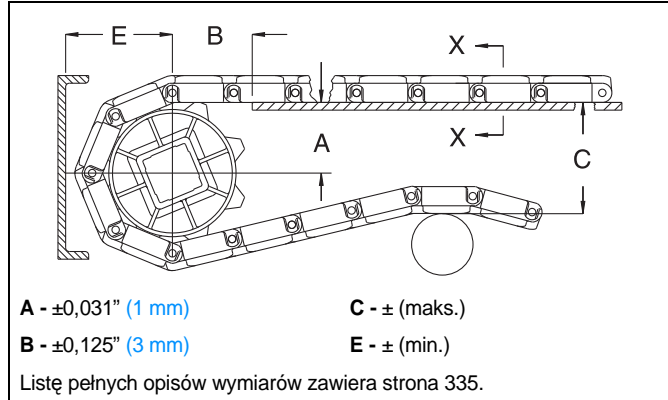
Uwaga: Normalny odstęp między ograniczeniami bocznymi a brzegiem zabieraka wynosi 0,3 cala (8 mm).



Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

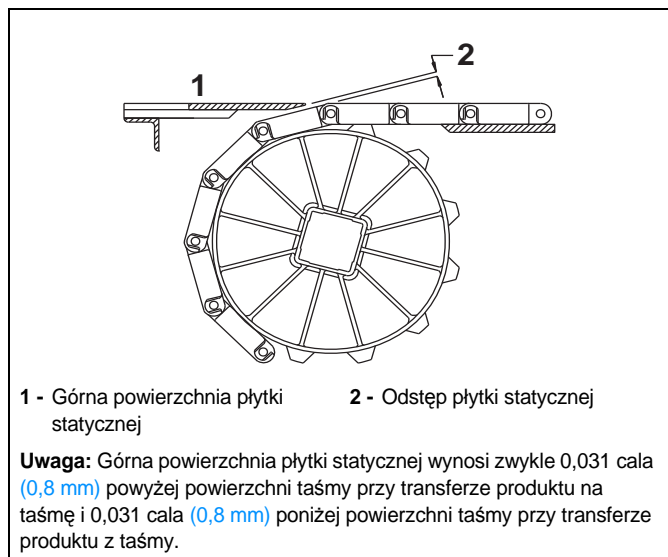


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
cale	mm	cale	mm							
SERIA 200 FLUSH GRID, OPEN GRID, OPEN HINGE										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	3,00	76	6,50	165	3,61	92
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych na płytkę statyczną, między powierzchniami powinien zostać zachowany odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

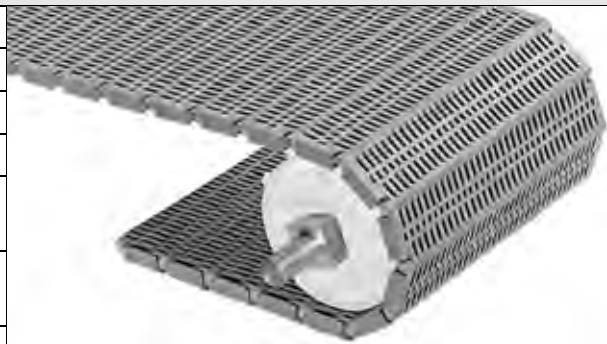
W przypadku niektórych instalacji pożądanym może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytkę statyczną może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5

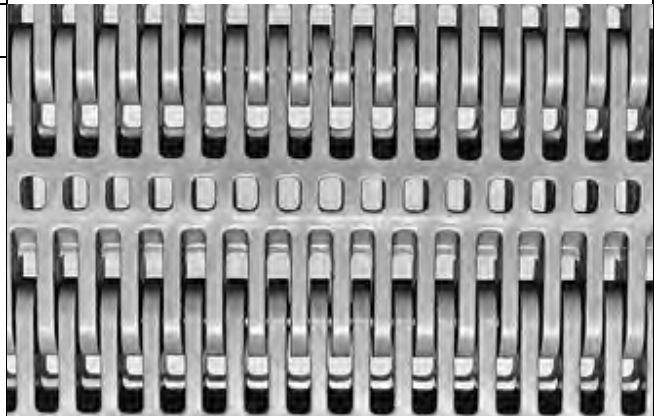
Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,25 × 0,18	6,4 × 4,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	17%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



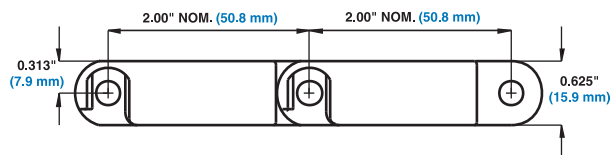
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka powierzchnia górna i konstrukcja prostoliniowa zapewnia swobodny ruch produktu.
- Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne.
- Taśmy serii 400 Flush Grid o szerokości przynajmniej 6,0 stóp (1829 mm) są dostępne z systemem uniemożliwiającym wydostanie się pinu łączącego SLIDELOX®. Wszystkie taśmy serii 400 Flush Grid z pinami odpornymi na ścieranie są dostępne z systemem uniemożliwiającym wydostanie się pinu łączącego SLIDELOX®. We wszystkich innych taśmach serii 400 Flush Grid są używane standardowe piny z łbami.
- Taśmy serii 400 Flush Grid z acetalu i elektrycznie przewodzącego acetalu mogą być używane wyłącznie z metalowymi dzielonymi kołami zębatymi.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



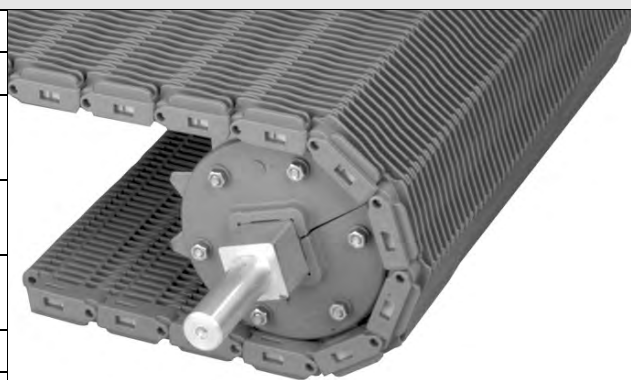
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	J ^c	A ^d	Z ^e	EU MC ^f		
Polipropylen	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,82	8,89	•			3			•		
Polietylen	Polietylen	1800	2680	-100 – 150	-73 – 66	1,90	9,28	•			3			•		
Acetal	Polipropylen	3200	4760	34 – 200	1 – 93	2,77	13,51	•			3			•		
Acetal ^g	Polietylen	3000	4460	-50 – 70	-46 – 21	2,77	13,51	•			3			•		

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

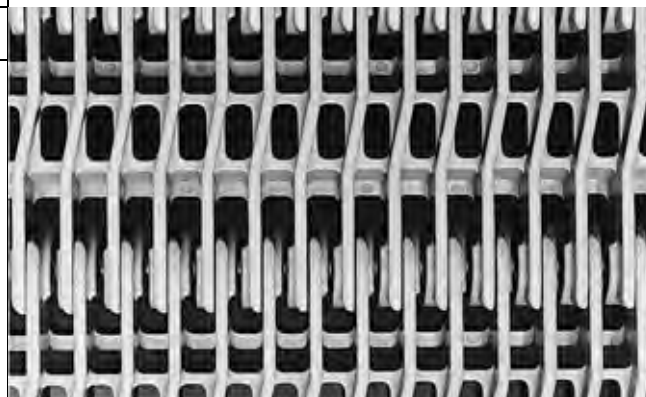
Raised Rib

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	Patrz poniżej.	
Przyrosty szerokości	Patrz poniżej.	
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,25 x 0,24	6,4 x 6,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	26%	
Obszar kontaktu z produktem	36%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



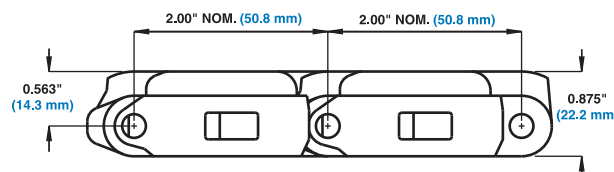
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Podniesione żebra wystają 0,25 cala (6,4 mm) powyżej modułu podstawowego.
- Płytki palcowe umożliwiają praktyczne wyeliminowanie przewracania się produktów podczas załadunku i rozładowania.
- Taśmy polietylenowe mogą mieć dowolną szerokość większą niż 2 cale (51 mm), a polipropylenowe większą niż 3 cale (76 mm) z przyrostami 0,33 cala (8,4 mm).
- We wszystkich taśmach polipropylenowych serii 400 Raised Rib jest stosowany system uniemożliwiający wydostanie się pinu łączącego SLIDELOX®. W taśmach polietylenowych serii 400 Raised Rib są używane standardowe piny z łbami.
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c
Polipropylen	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,95	9,52	•					3		•
Polietylen	Polietylen	1800	2680	-100 – 150	-73 – 66	1,98	9,67	•					3		•
Polipropylen Enduralox	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,95	9,52	•							•

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

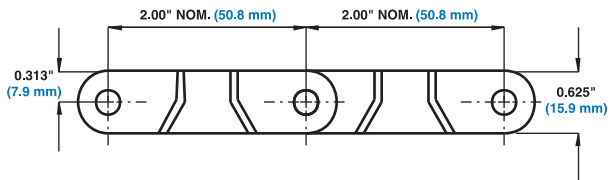
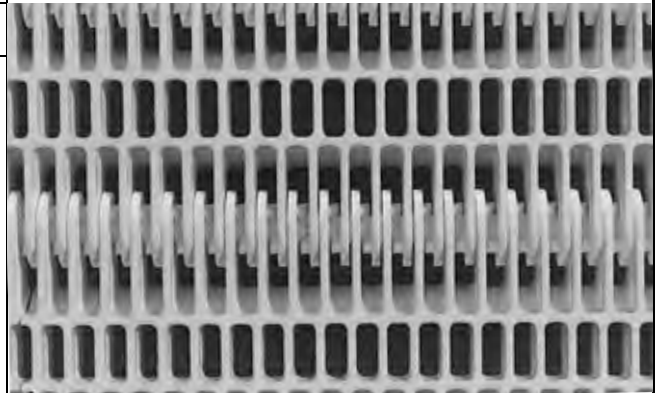
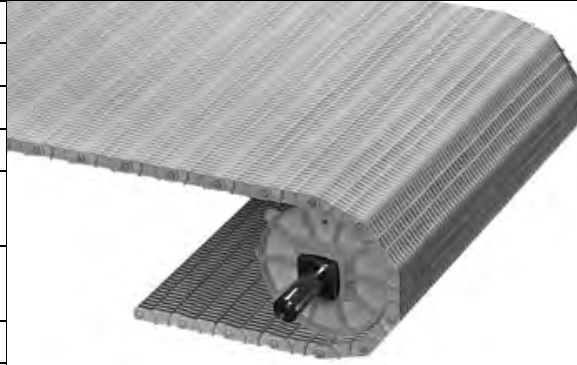
c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

f. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Open Hinge		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,25	6,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,47 × 0,18	11,9 × 4,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	30%	
Obszar kontaktu z produktem	40%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Ma równie wysokie znamionowe obciążenie co inne pasy z tej serii. • Duży obszar otwarcia zapewnia dobry przepływ powietrza, odwadnianie i możliwości czyszczenia. • Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne. • Piny taśm serii 400 Open Hinge mają podwójny łeb, w związku z czym brzeg taśmy nie jest całkowicie gładki. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

400

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
								FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e	
Polipropylen	Polipropylen	1550	2300	34 – 220	1 – 104	1,16	5,66	•	•		•		3	•	
Polietylen	Polietylen	950	1400	-50 – 150	-46 – 66	1,24	6,06	•	•		•		3	•	

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

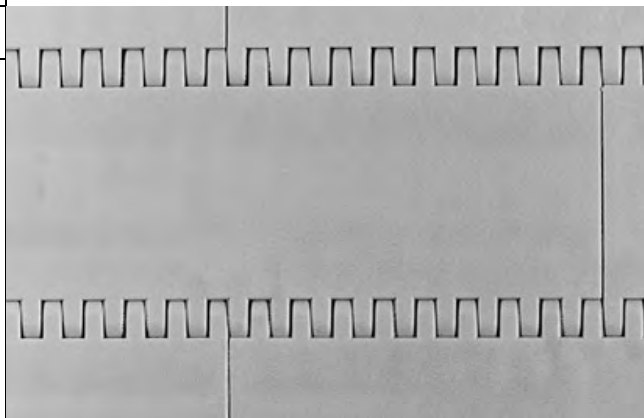
Flat Top

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



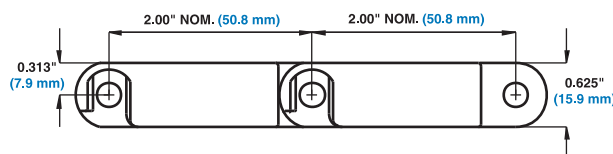
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka powierzchnia górna i konstrukcja prostoliniowa zapewnia swobodny ruch produktu.
- Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne.
- Acetalowe taśmy serii 400 Flat Top powinny być używane z dzielonymi kołami zębatymi odpornymi na ścieranie.
- Taśmy serii 400 Flat Top o szerokości przynajmniej 6,0 stóp (1829 mm) są dostępne z systemem uniemożliwiającym wydostanie się piny łączącego SLIDELOX®. Wszystkie taśmy serii 400 Flat Top z pinami odpornymi na ścieranie są dostępne z systemem uniemożliwiającym wydostanie się piny łączącego SLIDELOX®. We wszystkich innych taśmach serii 400 Flat Top są używane standardowe piny z łbami.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

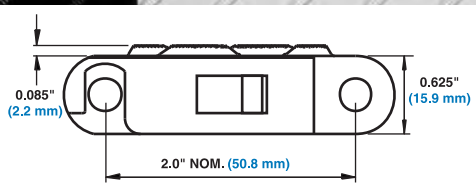
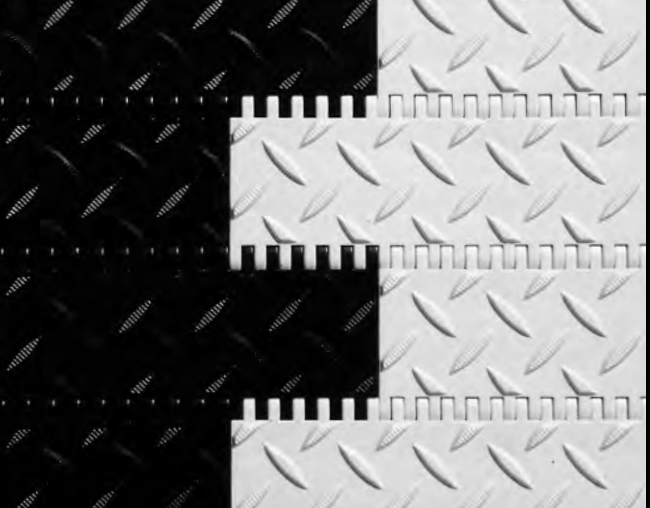
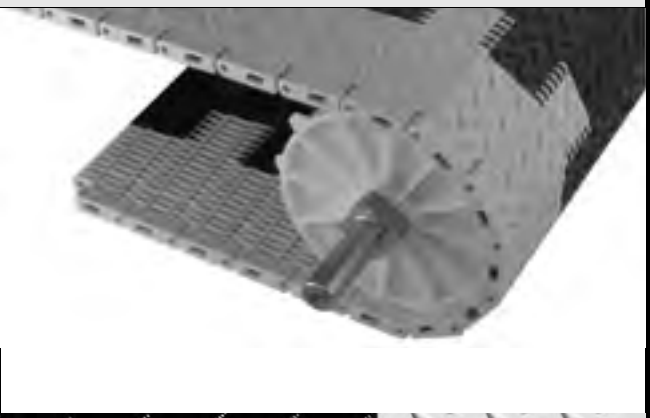


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²			FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	2400	3570	34 – 220	1 – 104	1,81	8,82	•					3		•	
Polietylen	Polietylen	1800	2680	-100 – 150	-73 – 66	1,90	9,28	•					3		•	
Acetal	Polipropylen	3200	4760	34 – 200	1 – 93	2,74	13,38	•					3		•	
Acetal ^g	Polietylen	3000	4460	-50 – 70	-46 – 21	2,74	13,38	•					3		•	

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

Non Skid		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Jedna z najbardziej wytrzymałych ze wszystkich taśm Intralox. • Informacji o dostępności zabieraków udziela dział obsługi klienta. • We wszystkich taśmach serii 400 Non Skid jest stosowany system uniemożliwiający wydostanie się pinu łączącego SLIDELOX®. • System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

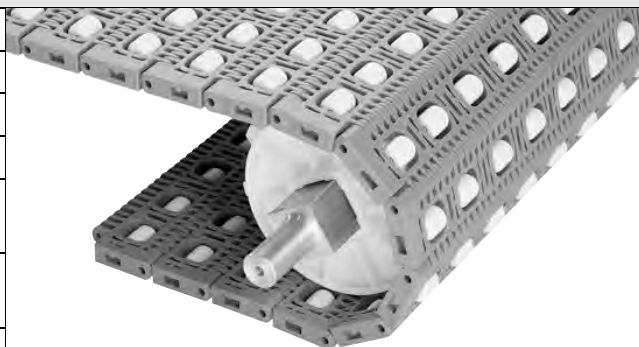
400

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				°F	°C			FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFAB ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f	
		lb/ft	kg/m			lb/ft ²	kg/m ²								
HS EC Acetal	Nylon	2720	4040	-50 – 200	-46 – 93	2,88	14,09								
Polipropylen	Polipropylen	2400	3571	-34 – 220	1 – 104	1,81	8,84	•					3		•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

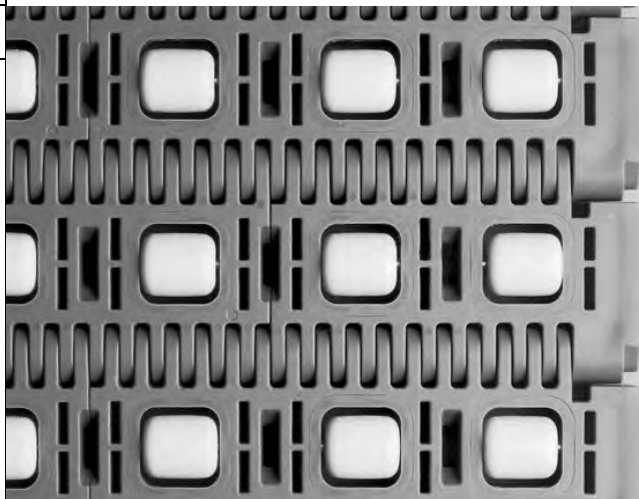
Roller Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	18%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



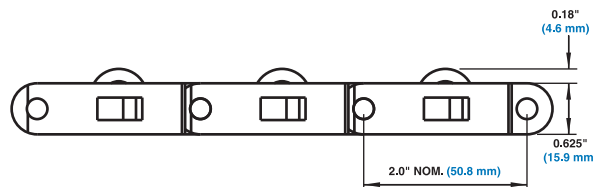
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy, odstęp rolek i status zapasów.**
- Brzegi gładkie SLIDELOX®.
- Rolki acetalowe, ośki ze stali nierdzewnej.
- Umożliwia niską akumulację ciśnienia wstecznego.
- Średnica rolki: 0,70 cala (17,8 mm). Długość rolki: 0,825 cala (20,9 mm).
- Standardowy odstęp rolki od brzegu taśmy wynosi 0,90 cala (23 mm).
- Odległość do linii symetrii pierwszej rolki wynosi 1,3 cala (33 mm), odstęp między pierwszą a drugą rolką wynosi 1,8 cala (46 mm). Odstępy między wszystkimi pozostałymi rolkami wynoszą 2 cale (50,8 mm).
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



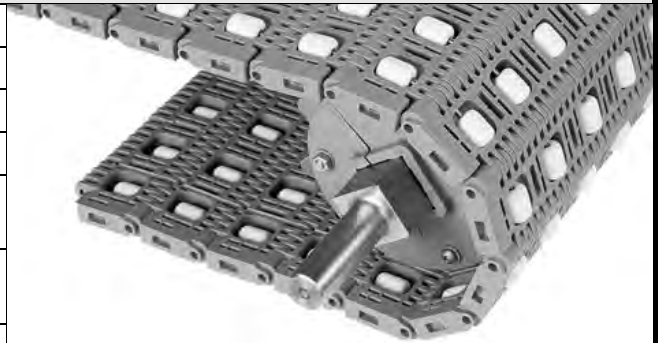
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy							Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	J ^c	A ^d	Z ^e	EU MC ^f								
Polipropylen	Nylon	2200	3270	34 – 200	1 – 93	2,44	11,94	•				3				•						

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

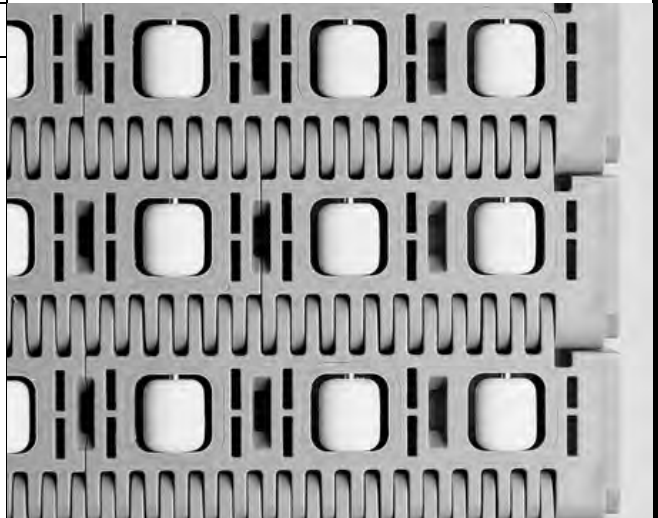
Transverse Roller Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	18%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



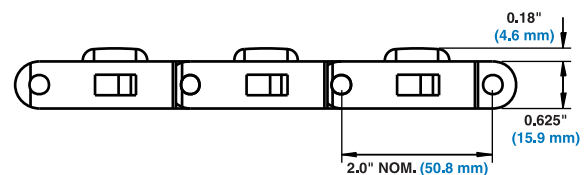
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy, odstęp rolek i status zapasów.**
- Brzegi gładkie SLIDELOX®.
- Rolki acetalowe, ośki ze stali nierdzewnej.
- Przeznaczone do transferu 90 stopni.
- Piny ośki rolki są wykonane ze stali nierdzewnej, aby były trwalsze i umożliwiały długotrwałą eksploatację.
- Średnica rolki: 0,70 cala (17,8 mm). Długość rolki: 0,825 cala (20,9 mm).
- Standardowy odstęp rolki od brzegu taśmy wynosi 0,90 cala (23 mm).
- 2 cale (50,8 mm).
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.
- Odległość do linii symetrii pierwszej rolki wynosi 1,3 cala (33 mm), odstęp między pierwszą a drugą rolką wynosi 1,8 cala (46 mm). Odstępy między wszystkimi pozostałymi rolkami wynoszą 2 cale (50,8 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



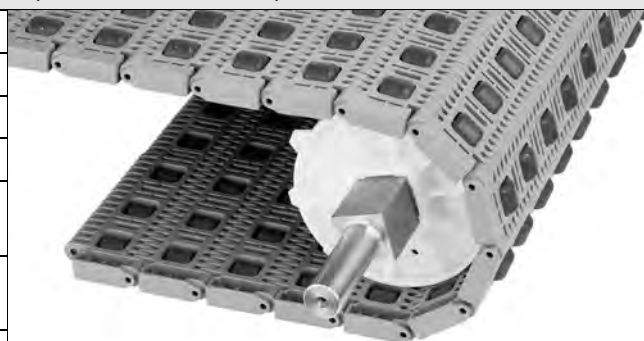
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	J ^c	A ^d	Z ^e	EU MC ^f			
Polipropylen	Nylon	2200	3270	34 – 200	1 – 93	2,44	11,94	•			3			•			

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

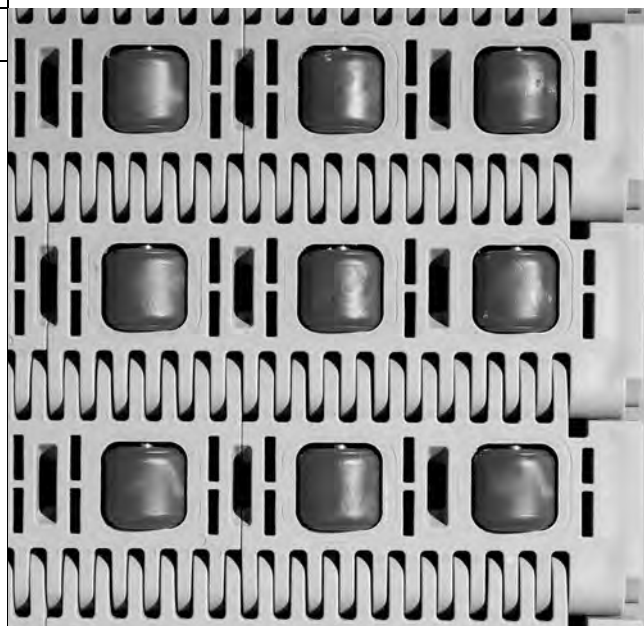
Transverse Roller Top™, średnica 0,85 cala

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	18%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



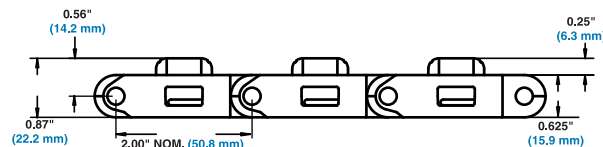
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy, odstęp rolek i status zapasów.**
- Brzegi gładkie SLIDELOX®.
- Rolki acetalowe, ośki ze stali nierdzewnej.
- Przeznaczone do transferu 90 stopni.
- Piny ośki rolki są wykonane ze stali nierdzewnej, aby były trwalsze i umożliwiały długotrwałą eksploatację.
- Średnica rolki: 0,85 cala (21,6 mm). Długość rolki: 0,825 cala (20,9 mm).
- Standardowy odstęp rolki od brzegu taśmy wynosi 0,90 cala (23 mm).
- Odległość do linii symetrii pierwszej rolki wynosi 1,3 cala (33 mm), odstęp między pierwszą a drugą rolką wynosi 1,8 cala (46 mm). Odstępy między wszystkimi pozostałymi rolkami wynoszą 2 cale (50,8 mm).
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

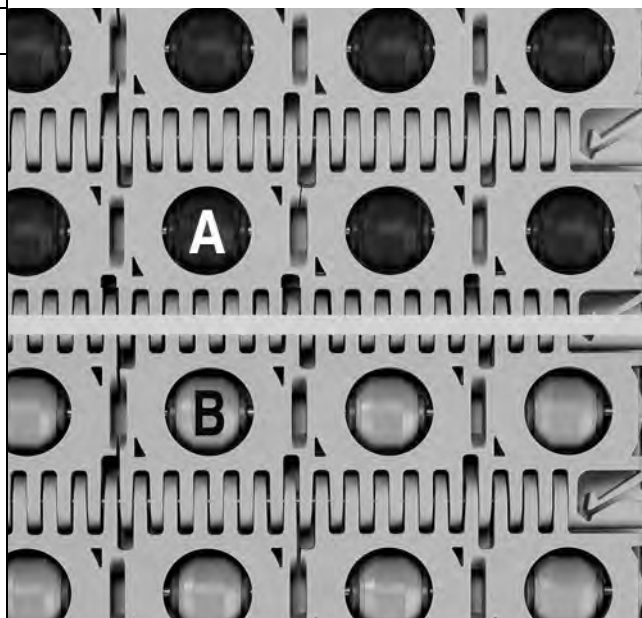


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f			
Polipropylen	Nylon	2200	3270	34 – 200	1 – 93	2,81	13,71	•					3		•		

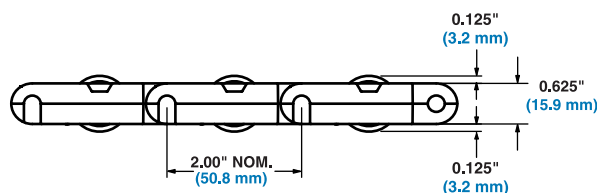
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

0° Angled Roller™		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	11%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy, odstęp rolek i status zapasów. • W tej taśmie jest stosowane rozwiązanie Activated Roller Belt™. • Rolki mogą być wykonane z czarnego lub szarego poliuretanu. Rdzeń rolki jest zawsze wykonany z acetalu. Ośki są wykonane ze stali nierdzewnej. • Rolki są ustawione zgodnie z kierunkiem ruchu taśmy. • Rolki mogą być używane na standardowej płaskiej, ciągłej górnej stronie przenośnika. Konfiguracja typu chevron na górnej stronie przenośnika nie jest zalecana. • Czarne rolki poliuretanowe nie są zalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. • Odstęp rolek wynosi 2,0 cale (50,8 mm). • Gdy rolki taśmy są w ruchu, prędkość przesuwania produktu jest większa niż prędkość taśmy. Gdy rolki taśmy są nieruchome, produkt przesuwa się z prędkością taśmy. • Zachowanie produktu zależy od jego kształtu i ciężaru, konstrukcji przenośnika i prędkości taśmy. • Dokładniejszą ocenę zachowania produktu na podstawie cech produktu i przenośnika można przeprowadzić, kontaktując się z firmą Intralox. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta. • Są dostępne taśmy wykonane na zamówienie składające się dowolnej kombinacji 0°, 30°, 45° i 60°. Taśmy wykonane na zamówienie mogą także zawierać rolki ustawione pod różnymi kątami. Dodatkowych informacji udziela dział obsługi klienta firmy Intralox. • Taśmy Angled Roller nie powinny być łączone z dzielonymi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 4,0 cale (102 mm) ani z żadnymi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 5,2 cale (132 mm) z otworami kwadratowymi o wymiarze 2,5 cala i 60 mm. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



A - Rolki z czarnego poliuretanu

B - Rolki z szarego poliuretanu



Dane taśmy													
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^a				
Polipropylen/czarny poliuretan	Nylon	1600	2381	34 – 200	1 – 93	2,65	12,94	•					
Polipropylen/szary poliuretan	Nylon	1600	2381	34 – 120	1 – 49	2,73	13,33	•					

a. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

30° Angled Roller™

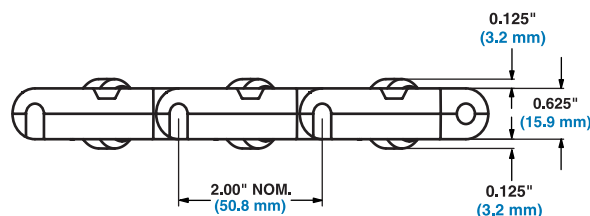
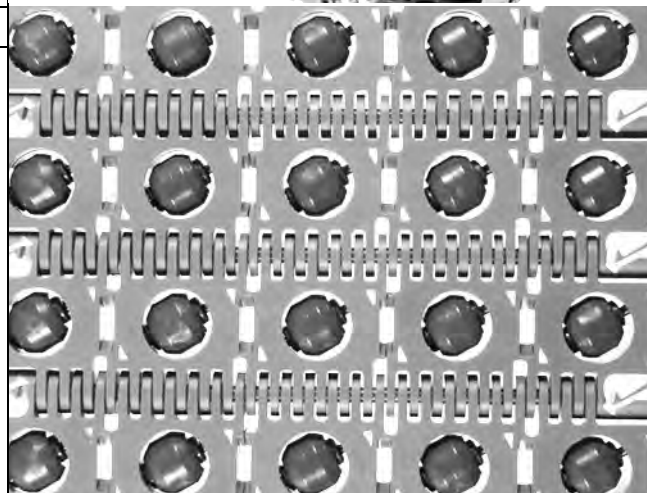
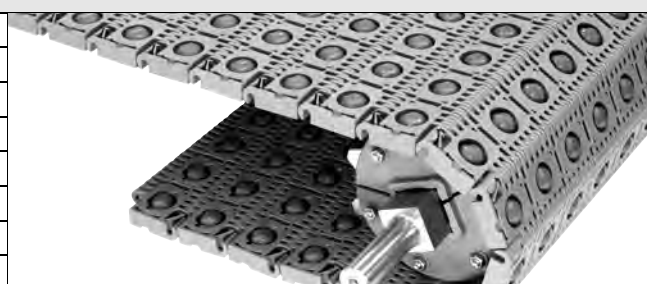
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	11%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy, odstęp rolek i status zapasów.**
- W tej taśmie jest stosowane rozwiązanie Activated Roller Belt™.
- Są dostępne rolki z szarego poliuretanu z acetalowym rdzeniem. Ośki są wykonane ze stali nierdzewnej.
- Rolki są ustawione pod kątem 30 stopni względem kierunku ruchu taśmy.
- Rolki z szarego poliuretanu mogą być używane na standardowej płaskiej, ciągłej górnej stronie przenośnika. Konfiguracja typu chevron na górnej stronie przenośnika nie jest zalecana.
- Taśma może być podparta równoległymi profilami ślizgowymi umieszczonymi między rolkami. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.
- 2 cale (50,8 mm).
- Gdy rolki taśmy są w ruchu, prędkość przesuwania produktu jest większa niż prędkość taśmy. Gdy rolki taśmy są nieruchome, produkt przesuwa się z prędkością taśmy.
- Zachowanie produktu zależy od jego kształtu i ciężaru, konstrukcji przenośnika i prędkości taśmy. Dokładniejszą ocenę zachowania produktu na podstawie cech produktu i przenośnika można przeprowadzić, kontaktując się z firmą Intralox. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.
- Konfigurację dośrodkową można uzyskać przy użyciu dwóch taśm z rolkami ustawionymi w kierunku środka przenośnika.
- Wyrównanie taśm na płaskiej, ciągłej górnej stronie przenośnika wymaga bocznego profilu ślizgowego. Ponadto sposób montażu taśmy powinien umożliwiać gładki ruch po tych profilach ślizgowych.
- Są dostępne taśmy wykonane na zamówienie składające się dowolnej kombinacji 0°, 30°, 45° i 60°. Taśmy wykonane na zamówienie mogą także zawierać rolki ustawione pod różnymi kątami. Dodatkowych informacji udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.
- Taśmy Angled Roller nie powinny być łączone z dzielonymi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 4,0 cale (102 mm) ani z żadnymi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 5,2 cala (132 mm) z otworami kwadratowymi o wymiarze 2,5 cala i 60 mm.
- Minimalna szerokość taśm polietylenowych wynosi 8 cali (203 mm). Wytrzymałość znamionowa taśm polietylenowych o szerokości od 8 cali (203 mm) do 10 cali (254 mm) jest mniejsza i wynosi 450 lb/ft. (670 kg/m).
- Jeśli występuje jakakolwiek wilgoć, dolne ograniczenie temperatury taśmy polietylenowej wynosi 34°F (1°C).
- Jeśli taśma jest z polietylenu, na wałku napędowym musi być zamontowane koło zębate z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie. Na wałku swobodnym można użyć dowolnego koła zębatego z wyjątkiem kół z zębami o niskim natężeniu wstecznym.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^a				
Polipropylen/szary poliuretan	Nylon	1600	2381	34 – 120	1 – 49	2,64	12,89	•	•				
Polietylen/szary poliuretan	Nylon	500	744	17 – 150	-8 – 65	2,93	14,31	•	•				

- a. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

45° i 60° Angled Roller™		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	11%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

Uwagi

- Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy, odstęp rolek i status zapasów.**
- W tej taśmie jest stosowane rozwiązanie Activated Roller Belt™.
- Są dostępne rolki z czarnego poliuretanu z acetalowym rdzeniem. Ośki są wykonane ze stali nierdzewnej.
- Rolek są ustawione pod kątem 45 lub 60 stopni względem kierunku ruchu taśmy.
- Ukośne rolki z czarnego poliuretanu w połączeniu z opatentowanym systemem górnej strony przenośnika zapewniają optymalne przeniesienie produktu. Rolki z czarnego poliuretanu nie mogą stykać się z górną stroną przenośnika o konfiguracji płaskiej i ciągłej lub typu chevron. Taśma może być podparta równoległymi profilami ślizgowymi umieszczonymi między rolekami. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.
- Czarne rolki poliuretanowe nie są zalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie.
- Odstęp rolek wynosi 2,0 cale (50,8 mm).
- Gdy rolki taśmy są w ruchu, prędkość przesuwania produktu jest większa niż prędkość taśmy. Gdy rolki taśmy są nieruchome, produkt przesuwa się z prędkością taśmy.
- Zachowanie produktu zależy od jego kształtu i ciężaru, konstrukcji przenośnika i prędkości taśmy. Dokładniejszą ocenę zachowania produktu na podstawie cech produktu i przenośnika można przeprowadzić, kontaktując się z firmą Intralox. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.
- Są dostępne taśmy wykonane na zamówienie składające się dowolnej kombinacji 0°, 30°, 45° i 60°. Taśmy wykonane na zamówienie mogą także zawierać rolki ustawione pod różnymi kątami. Dodatkowych informacji udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.
- Taśmy Angled Roller nie powinny być łączone z dzielonymi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 4,0 cale (102 mm) ani z żadnymi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 5,2 cale (132 mm) z otworami kwadratowymi o wymiarze 2,5 cala i 60 mm.
- Minimalna szerokość taśm polietylenowych wynosi 8 cali (203 mm) i są one dostępne tylko w wersji 45°. Wytrzymałość znamionowa taśm polietylenowych o szerokości od 8 cali (203 mm) do 10 cali (254 mm) jest mniejsza i wynosi 450 lb/ft. (670 kg/m).
- Jeśli występuje jakakolwiek wilgoć, dolne ograniczenie temperaturowe taśmy polietylenowej wynosi 34°F (1°C).
- Jeśli taśma jest z polietylenu, na wałku napędowym musi być zamontowane koło zębate z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie. Na wałku swobodnym można użyć dowolnego koła zębatego z wyjątkiem kół z zębami o niskim natężeniu wstecznym.

Informacje dodatkowe	
<ul style="list-style-type: none"> Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 	

SEKCJA 2

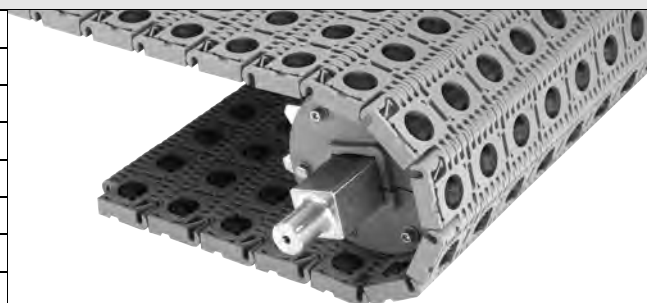
400

Dane taśmy										
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^a	
Polipropylen/czarny poliuretan	Nylon	1600	2381	34 – 200	1 – 93	2,65	12,94			•
Polietylen/czarny poliuretan	Nylon	500	744	17 – 150	-8 – 65	2,93	14,31			•

a. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

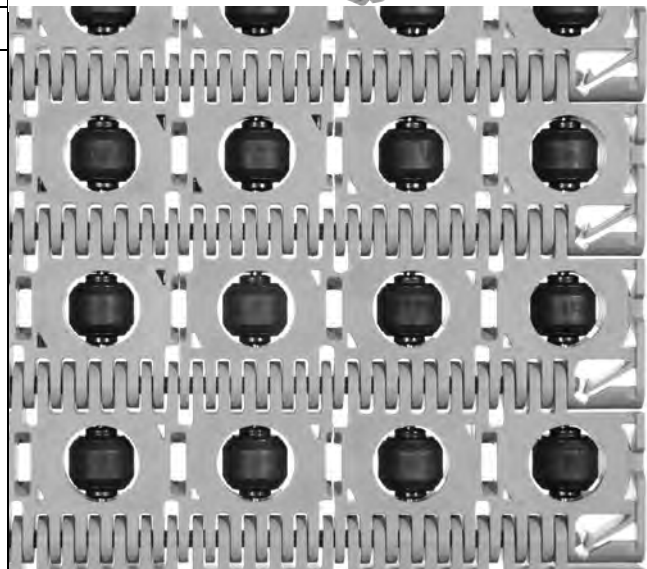
90° Angled Roller™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Szerokość minimalna	6	152
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (przybliżona)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	11%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



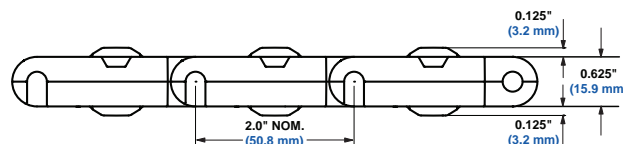
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy, odstęp rolek i status zasapów.**
- Są dostępne rolki z czarnego poliuretanu z acetalowym rdzeniem. Ośki są wykonane ze stali nierdzewnej.
- Rolki z czarnego poliuretanu nie mogą stykać się z górną stroną przenośnika o konfiguracji płaskiej i ciągłej lub typu chevron. Taśma może być podparta równoległymi profilami ślizgowymi umieszczonymi między rolkami. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.
- Czarne rolki poliuretanowe nie są zalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie.
- Odstęp rolek wynosi 2,0 cale (50,8 mm).
- Taśmy Angled Roller nie powinny być łączone z dzielonymi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 4,0 cale (102 mm) ani z wszystkimi kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 5,2 cale (132 mm) z otworami kwadratowymi o wymiarze 2,5 cala i 60 mm.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

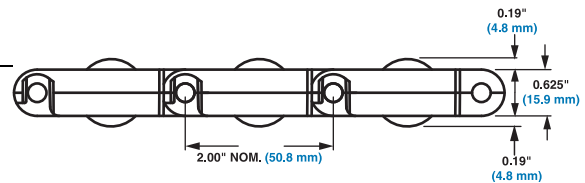
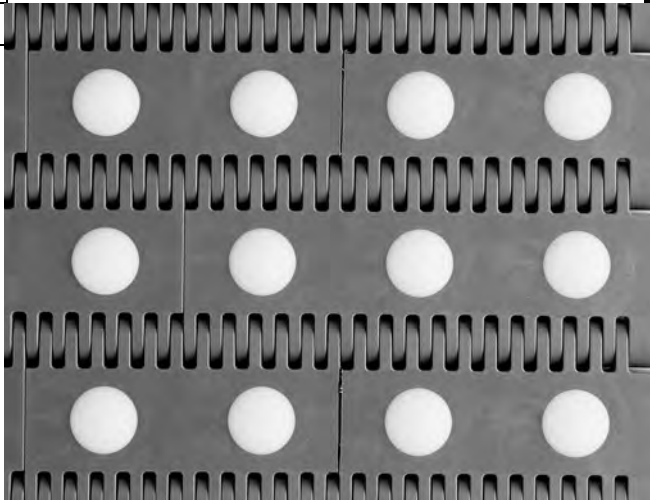
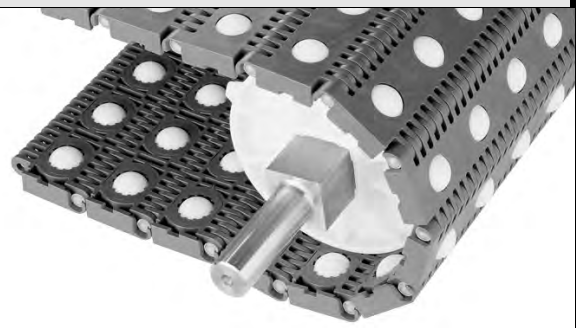


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wyttrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	UE MC ^a
Polipropylen/czarny poliuretan	Nylon	1600	2381	34 – 200	1 – 93	2,65	12,94	•	

a. European Migration Certificate wydaje zgodę na kontakt z żywnością według Dyrektywy UE 2002/72/WE z późniejszymi zmianami.

Taśma kulkowa		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	10	254
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzegi całkowicie gładkie ze standardowymi pinami z łbem. • Kulki acetalowe. • Przeznaczone do zastosowań wymagających reorientacji, wyrównywania, transferu, rozdzielania, paletyzacji, ustawiania, akumulacji lub prostowania produktu. Przesuwanie produktu jest sterowane przez kulki napędowe za pomocą prostopadłego dodatkowego przenośnika znajdującego się pod główną taśmą. • Kulki wystają ze spodu i wierzchu taśmy. Moduł nie styka się z górną stroną przenośnika. • Prędkość przesuwania się produktu znajdującego się na kulkach jest większa niż prędkość taśmy. Prędkość produktu zależy od jego kształtu i ciężaru. • Średnica kulki wynosi 1,0 cal (25,4 mm) • 2 cale (50,8 mm). • Standardowy odstęp kulki od brzegów taśmy wynosi 1,1 cala (27,9 mm). • Odległość linii symetrii pinu od wierzchu lub spodu modułu wynosi 0,313 cala (7,9 mm). • Odległość linii symetrii pinu od wierzchu lub spodu kulki wynosi 0,50 cala (12,7 mm). • Konfiguracje powinny być wyrównane, aby zapewnić gładki ruch wzdłuż bocznych profili ślizgowych. • Jest wymagana płaska, ciągła górna strona przenośnika. • Nie jest zalecane mocowanie kół zębatach z samoczynnymi pierścieniami ustalającymi. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

400

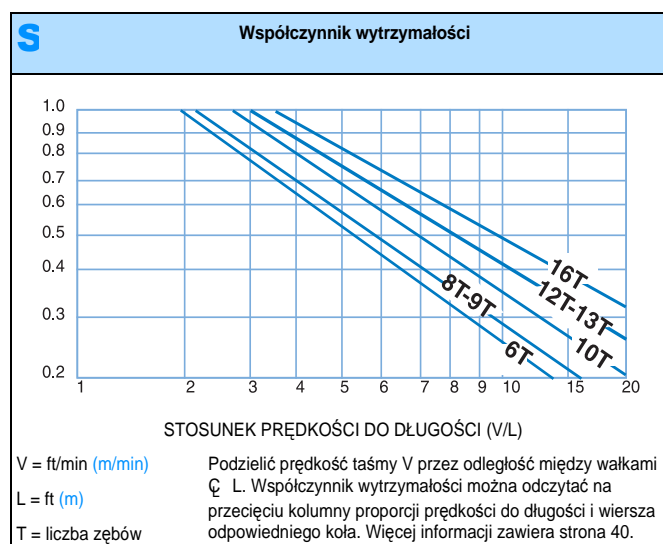
Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy ^a		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g	
Acetal	Polipropylen	2400	3571	34 – 200	1 – 93	3,71	18,11	•					3		•

- Jeśli są używane koła stalowe, wytrzymałość taśmy polietylenowej wynosi 240 lb/ft (360 kg/m).
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 6 cali (152 mm) \varnothing			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) \varnothing ^d	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy Flat Top, Flush Grid oraz Raised Rib są dostępne z przyrostem 0,33 cala (8,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 2 cale (51 mm). Szerokość taśm Open Hinge posiada przyrost wynoszący 0,25 cala (6 mm) **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).
- Taśma kulkowa i niektóre taśmy z ukośnymi rolkami wymagają płaskiej, ciągłej górnej strony przenośnika.



Dane koła zębatego ^a										
Do wszystkich taśm z wyjątkiem acetalowej taśmy Flush Grid										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
6 (13,40%)	4,0	102	3,6	91	1,5	38	1,5		40	<p>1 - Średnica podziałowa 2 - Średnica zewnętrzna 3 - Szerokość piasty koła</p>
8 (7,61%)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1,5		40	
							2,5		60	
10 (4,89%)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	82	40	
							2,5		60	
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1,5		40	
							2,5		60	
16 (1,92%)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	1,5		40	
							2,5		60	
							3,5		90	

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- b. Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koło centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967(R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Koło dzielone z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie o niskim natężeniu wstecznym ^a										
Do wszystkich taśm z wyjątkiem Open Hinge i Roller Belt										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
10 (4,89%)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	1,5		40	
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	2,5			
16 (1,92%)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	2,5			

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Maksymalna wytrzymałość taśmy w połączeniu z kołami dzielonymi z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie o niskim natężeniu wstecznym wynosi, niezależnie od modelu i materiału, 1000 lb/ft (1490 kg/m), a zakres temperatury koła od -40°F (-40°C) do 160°F (71°C).


Koło dzielone z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie ^a										
Do wszystkich taśm z wyjątkiem Open Hinge i Roller Belt										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
10 (4,89%)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	1,5		40	
							2,5			

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Maksymalna wytrzymałość taśmy w połączeniu z kołami dzielonymi z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie wynosi, niezależnie od modelu i materiału, 1000 lb/ft (1490 kg/m), a zakres temperatury koła od -40°F (-40°C) do 160°F (71°C).

Koło dzielone z kompozytu poliuretanu o wysokiej wytrzymałości i niskim natężeniu wstecznym^a

Do wszystkich taśm z wyjątkiem Flush Grid (acetalowej), Open Hinge i Roller Belt

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
10 (4,89%)	6,4	163	6,3	160	1,70	43	1,5			40
							2,5			60
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1,5			40
							2,5			60
16 (1,92%)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5		
								2,5		
								3,5		90




- a. **Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.** Zalecane do użytku tylko na wałku napędowym. Podczas zazębienia się taśm z kołami swobodnymi występuje bardzo niewielkie naprężenie taśmy. W niektórych zastosowaniach naprężenie taśmy może być zbyt małe, aby nastąpiło odpowiednie zazębienie, co powoduje wyzębienie taśmy z kół swobodnych.

Koło dzielone z kompozytu poliuretanu o wysokiej wytrzymałości^a

Do wszystkich taśm z wyjątkiem Flush Grid (acetalowej), Open Hinge i Roller Belt

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
16 (1,92%)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	4,0	3,5		90




- a. **Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.** Zalecane do użytku tylko na wałku swobodnym.

Dzielone koło zębate o zmniejszonym odstępnie^a

Do wszystkich taśm z wyjątkiem Open Hinge i Roller Belt


Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
8 (7,61%)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89%)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41%)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



- a. **Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.** Zalecane do użytku tylko na wałku swobodnym.

Dzielone nylonowe koło zębate^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
16 (1,92%)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60



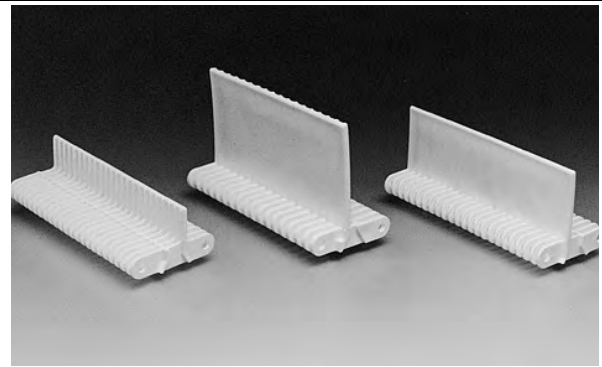
- a. **Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.** Zalecane do użytku tylko na wałku swobodnym. W celu uzyskania informacji dotyczących zastosowań o wysokiej wilgotności prosimy o kontakt z działem inżynierii sprzedaży.

Dane dzielonego koła zębatego ^a										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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

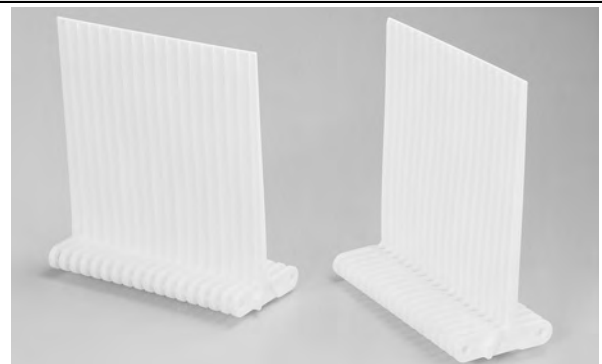


- a. **Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.**
 b. Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koło centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967(R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Zabieraki Flush Grid (Streamline /No-Cling)		
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	
2	51	
3	76	
Polipropylen, polietylen		
<p>Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.</p> <p>Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.</p> <p>Uwaga: Jedna strona zabieraka Flush Grid jest gładka (Streamline), a druga żebrowana pionowo (nieprzywierająca).</p> <p>Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,8 cala (20 mm), a minimalny odstęp od brzegu SLIDELOX® (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,4 cala (36 mm).</p> <p>Uwaga: Możliwe jest przyspawanie rozszerzenia pod kątem 45°, aby uzyskać zabierak zakrzywiony.</p>		



Zabieraki Flush Grid (typu podwójny No-Cling)		
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
6	152	
Polipropylen, polietylen		
<p>Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.</p> <p>Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.</p> <p>Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,8 cala (20 mm), a minimalny odstęp od brzegu SLIDELOX® (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,4 cala (36 mm).</p> <p>Uwaga: Są dostępne zabieraki zakrzywione pod kątem 45 stopni z polipropylenu o wysokości bazowej 3 cale (76 mm) i z możliwością podwyższenia o 1 cal (25 mm) lub 2 cale (51 mm).</p>		



Zabieraki Open Hinge (Streamline/No-Cling)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	Polipropylen, polietylen
2	51	
3	76	



Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

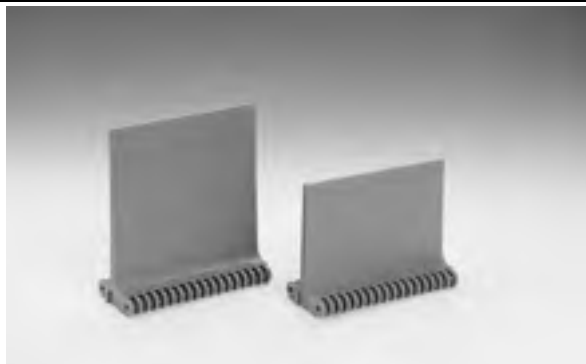
Uwaga: Jedna strona zabieraka Open Hinge jest gładka (Streamline), a druga żebrowana pionowo (nieprzywierająca).

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,6 cala (15 mm).

Uwaga: Zabieraki do taśm serii 400 Open Hinge można podwyższyć do 6 cali (152 mm) za pomocą spawanego rozszerzenia. Rozszerzenie można także przyspawać pod kątem 45°, aby uzyskać zabierak zakrzywiony.

Zabieraki Flat Top (Streamline)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, polietylen, acetal
6	152	



Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Zabierak Flat Top jest gładki (Streamline) po obu stronach.

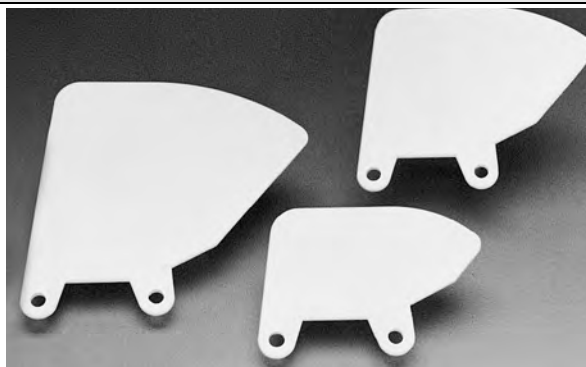
Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,8 cala (20 mm), a minimalny odstęp od brzegu SLIDELOX® (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,4 cala (36 mm).

Uwaga: Zabieraków Flat Top nie można używać z taśmami Flush Grid.

Ograniczenia boczne

Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	Polipropylen, polietylen
3	76	
4	102	



Uwaga: Ograniczenia boczne mają standardową konstrukcję zakładki i stanowią integralną część taśmy, w związku z czym nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 0,8 cala (20 mm).

Uwaga: Normalny odstęp między ograniczeniami bocznymi a brzegiem zabieraka wynosi 0,4 cala (10 mm).

Uwaga: Obracając się wokół kół z 6 i 8 zębami, ograniczenia boczne rozstawiają się w wachlarz, pozostawiając nad sobą przerwę, przez którą mogą wypaść małe produkty. Ograniczenia boczne zapewniają całkowite zabezpieczenie, gdy poruszają się wokół koła zębatego z 10, 12 lub 16 zębami.

Taby dociskowo-przytrzymujące

Uwaga: Wytrzymałość znamionowa każdego taba dociskowo-przytrzymującego wynosi 100 lbs (45,4 kg) siły działającej prostopadle do dociskanej powierzchni.

Uwaga: Taby mogą być rozmieszczone na taśmie w odstępach co 4 cale (101,6 mm) lub 6 cali (152,4 mm). Odstęp między tabami nie powinien przekraczać 6 cali (152,4 mm), ponieważ groziłoby to złym prowadzeniem.

Uwaga: Rolki lub profile ślizgowe górnej strony przenośnika zazębiające się z tabami są wymagane tylko na przejściu między odcinkami poziomymi a ukośnymi. Dzięki temu koszt początkowy systemu jest niższy, a także bieżąca konserwacja jest tańsza i wymaga mniej pracy.

Uwaga: Należy zapewnić adekwatne promienie i/lub kąty na wejściu, aby taby nie zaczepiały się o ramę.

Uwaga: Na przejściu między odcinkami poziomymi a ukośnymi należy zaprojektować odpowiedni promień górnej strony przenośnika. Promień ten musi wynosić przynajmniej 48 cali (1,22 m), jeśli obciążenie taśmy będzie zbliżone do jej znamionowej wytrzymałości. Ten promień jest jednym z najważniejszych czynników, które należy uwzględnić podczas projektowania mocno obciążonych przenośników wyposażonych w taby dociskowo-przytrzymujące.

Uwaga: Dostępne w taśmach Non Skid i Flat Top



Wkładki nakrętkowe

Dostępne modele podstawowe taśmy - Materiał			Dostępne rozmiary wkładek nakrętkowych	
Seria 400 Flat Top - acetal, polipropylen			5/16" - 18 (8 mm - 1,25 mm)	
Materiał taśmy	Maksymalny ciężar uchwytu		Specyfikacja momentu obrotowego elementu łączącego	
	lbs na nakrętkę ^a	kg na nakrętkę ^a	in-lbs	N-m
Acetal	200	91	120	13,5
Polipropylen	175	79	65	7,3



Uwaga: Wkładki nakrętkowe umożliwiają łatwe mocowanie komponentów do taśmy.

Uwaga: Wymogi odnośnie rozmieszczania nakrętek są następujące: odstęp od brzegu taśmy musi wynosić przynajmniej 2 cale (50 mm), odległość między nakrętkami w poprzek taśmy musi wynosić przynajmniej 1-1/3 cala (34 mm), a odległość między nakrętkami wzdłuż taśmy musi być wielokrotnością 2 cali (50 mm).

Uwaga: Wszystkie wymiary umiejscowienia nakrętek w zamówieniu należy podawać względem brzegu taśmy. Informacji o opcjach umiejscowienia nakrętek dostępnych w przypadku danej specyfikacji taśmy udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

Uwaga: Elementy łączące przymocowane do więcej niż jednego rzędu nie mogą uniemożliwiać ruchu obrotowego taśmy wokół kół zębatych.

Uwaga: Koła zębate nie mogą być umieszczone w jednej linii z wkładkami nakrętkowymi na taśmie.

Uwaga: Jeśli podstawy elementów łączących rozciągają się w poprzek więcej niż jednego rzędu, należy dostosować konstrukcję do mniejszych możliwości wygięcia w kierunku przeciwnym.

a. To jest ciężar samego uchwytu. Nie obejmuje ciężaru produktu.

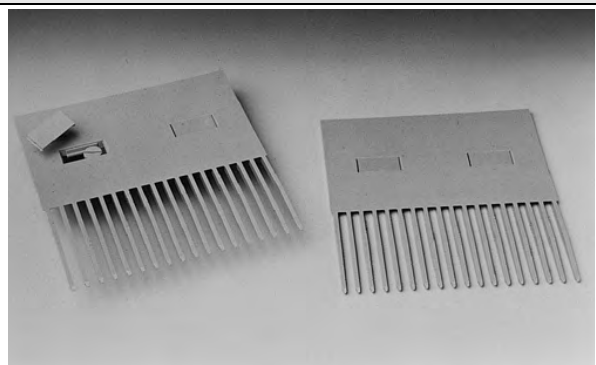
Płytki palcowe

Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Polipropylen

Uwaga: Eliminują problemy z transferem i przechyleniem produktu. Osiemnaście palców rozciąga się między zębami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

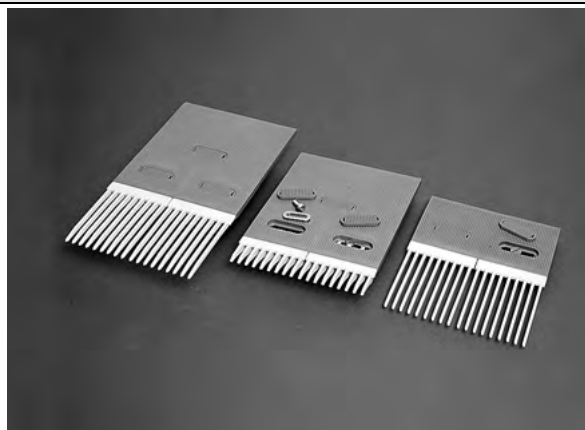
Uwaga: Można je z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą dołączonych do zestawu śrub kołnierzowych. Śruby należy przykryć kółkami zatraskowymi, aby obce materiały nie wpadały do gniazd.

Uwaga: Płytki palcowe do serii 400 są takie same jak do serii 1200.



Płytki palcowe wykonane z dwóch materiałów

Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Palce z tworzywa termoplastycznego wypełnionego włóknem szklanym, acetalowa część tylna



Uwaga: Ta konstrukcja zapewnia wysoką wytrzymałość palców oraz niskie tarcie części tylnej.

Uwaga: Część tylna o niskim współczynniku tarcia jest na stałe przymocowana do dwóch wkładek grzebieniowych od dużej wytrzymałości.

Uwaga: Eliminują problemy z transferem i przechylaniem produktu.

Osiemnaście palców rozciąga się między żebrami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

Uwaga: Można je z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą dołączonych do zestawu śrub kołnierzowych. Śruby należy przykryć kołpakami zatrzaskowymi, aby obce materiały nie wpadały do gniazd.

Uwaga: Płytki palcowe do serii 400 są takie same jak do serii 1200.

Uwaga: Dostępne w trzech różnych konfiguracjach:

Standardowa: długie palce i krótka część tylna.

Standardowa z wydłużonym tyłem: długie palce i wydłużona część tylna.

Do transportu opakowań szklanych:

krótkie palce i wydłużona część tylna

krótkie palce i krótka część tylna (informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta)

średniej długości palce i krótka część tylna

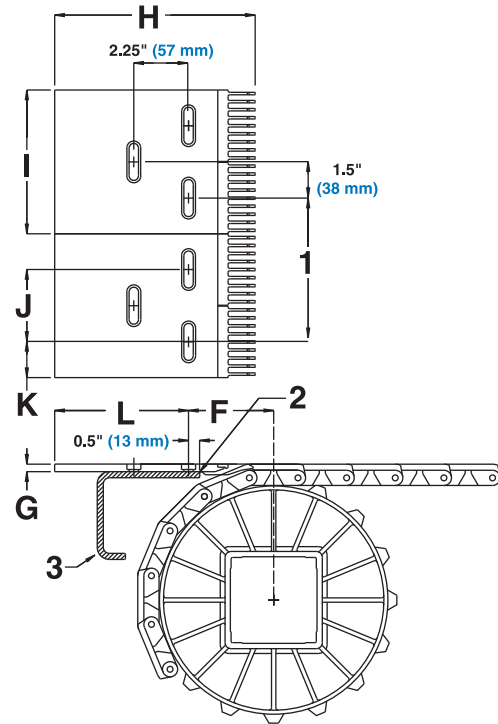
średniej długości palce i wydłużona część tylna

Długie palce dobrze podtrzymują niestabilne produkty, jak butelki PET i puszki. Krótkie palce są odporne na potłuczone szkło. Palce te są konstrukcyjnie odporne na złamanie, ale zderzając się z głęboko osadzonym szkłem poszczególne z nich będą się wyginać i odłamywać, zapobiegając kosztownym uszkodzeniom taśmy lub ramy. Krótka część tylna zawiera dwa otwory mocujące, a wydłużona trzy. Osprzęt montażowy do dwóch standardowych płytek palcowych wykonanych z dwóch materiałów obejmuje między innymi plastikowe śruby kołnierzowe i osłony śrub. Osprzęt montażowy do płytek palcowych wykonanych z dwóch materiałów przeznaczonych do transportu opakowań szklanych obejmuje między innymi podkładki owalne i śruby ze stali nierdzewnej, które zapewniają lepsze mocowanie w przypadku wymagających zastosowań transportu opakowań szklanych (osprzęt do transportu opakowań szklanych należy kupić osobno). W zestawie znajdują się ponadto plastikowe osłony śruby. Najlepszy transfer produktu w połączeniu z płytkami palcowymi do transportu opakowań szklanych zapewniają 16-zębne koła zębate 10,1 cala (257 mm) PD.

Uwaga: Ponadto Intralox oferuje standardowe płytki palcowe wykonane tylko z polipropylenu, które odznaczają się lepszą odpornością chemiczną. Osprzęt montażowy do tych płytek palcowych obejmuje między innymi plastikowe śruby kołnierzowe i zatrzaskowe osłony śrub.

Wymiary montażowe płytek palcowych

	Wykonane z dwóch materiałów							
	Standardowa: długie palce, krótka część tylna		Standardowa: długie palce, wydłużona część tylna		Do transportu opakowań szklanych: krótkie palce, wydłużona część tylna		Do transportu opakowań szklanych: średniej długości palce, wydłużona część tylna	
	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	1,15	30	1,15	30	1,15	30	1,15	30
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
Odstęp w temperaturze otoczenia								
PP	5,952 cala		151,2 mm					
PE	5,933 cala		150,7 mm					



PŁYTKI PALCOWE WYKONANE Z DWÓCH MATERIAŁÓW

Jest pokazana płytka palcowa wykonana z dwóch materiałów

- 1 - Odstęp
- 2 - Promień 0,5" (13 mm) (przednia krawędź elementu ramy)
- 3 - Element ramy

Samoczynnie czyszczące się płytki palcowe

Dostępna szerokość		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Poliuretan

Uwaga: System samoczynnie czyszczącej się płytki palcowej składa się z płytki palcowej i specjalnej brzegowej taśmy transferowej. System ten eliminuje konieczność używania zamiatacza, ramienia popychającego lub szerszych płytek transferowych. Transfery przebiegają płynnie, a czyszczenie odbywa się w 100% automatycznie, umożliwiając transfery pod kątem prostym niezależnie od typu pojemnika. System samoczynnie czyszczącej się płytki palcowej doskonale sprawdza się w cieplejszych/chłodniejszych zastosowaniach z częstymi zmianami produktu i współpracuje z przenośnikami wyładowniczymi i załadowniczymi wykonanymi z wszystkich serii i modeli taśm Intralox. Ten system jest dwukierunkowy i umożliwia stosowanie tej samej taśmy transferowej do transferu lewo- i prawostronnego.

Uwaga: System samoczynnie czyszczącej się płytki transferowej może transferować produkt z i na taśmy Intralox serii 400, serii 1200 i serii 1900 Raised Rib.

Uwaga: Gładka, płaska powierzchnia górna znacznie usprawnia ruch poprzeczny pojemników.

Uwaga: Konstrukcja jest na tyle solidna, że spełnia wymagania trudnych zastosowań z transportem opakowań szklanych.

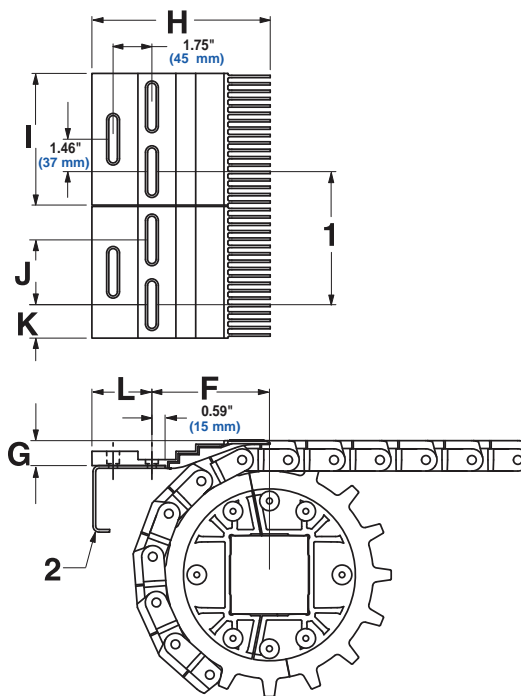
Uwaga: Płytki palcowe można z łatwością zamontować i przymocować do płytek montażowych dowolnej grubości znajdującymi się w zestawie śrubami ze stali nierdzewnej i owalnymi podkładkami, które pozwalają na ruch zgodnie z rozszerzaniem się i kurczeniem taśmy.

Uwaga: Samoczynnie czyszcząca się brzegowa taśma transferowa jest uformowana metodą wtrysku wraz z solidnymi tabami prowadzącymi podpierającymi taśmę w przypadku dużego obciążenia bocznym załadunkiem. Jej brzegi są gładkie i jest wyposażona w system zatrzymywania pinu łączącego z łbem i nylonowe piny zapewniające najwyższą odporność na ścieranie.



Wymiary montażowe samoczynnie czyszczących się płytek palcowych

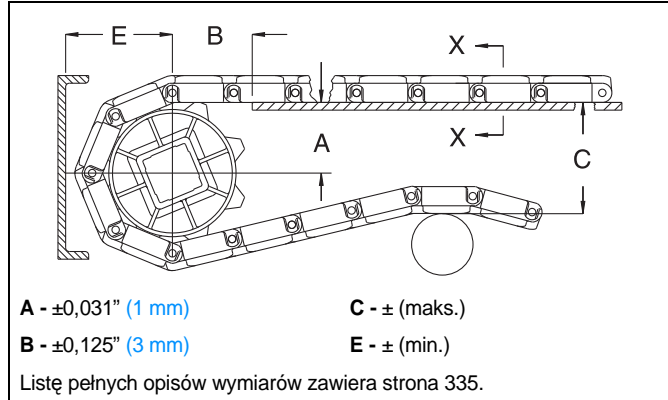
	Samoczynne czyszczenie się		
	cale	mm	
F	5,25	133	
G	5,15	29	
H	8,05	204	
I	5,95	151	
J	2,92	74	
K	1,51	38	
L	2,71	69	
Odstęp w temperaturze otoczenia			
PP	5,952 cala	151,2 mm	1 - Odstęp
PE	5,933 cala	150,7 mm	2 - Element ramy



Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.



Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
cale	mm	cale	mm							
SERIA 400 FLUSH GRID, FLAT TOP, 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	g ^a	2,44-2,61	62-66	2,70	69	5,95	151	3,49	89
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,61	92
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,24	108
8,4	213	13 ^b	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
SERIA 400 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
SERIA 400 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
SERIA 400 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
SERIA 400 0,85 CALA DIAMETER 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

Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
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
SERIA 400 ANGLED ROLLER (0°, 30°, 45°, 60° i 90°)^b										
4,0	102	6	1,29-1,56	33-40	1,70	43	4,00	102	2,50	64
5,2	132	8	1,98-2,18	50-55	2,11	53	5,23	133	3,11	79
6,4	163	10	2,64-2,80	67-71	2,40	61	6,47	164	3,74	95
7,8	198	12	3,29-3,43	84-87	2,75	70	7,73	196	4,36	111
10,1	257	16	4,59-4,69	117-119	3,16	80	10,25	260	5,63	143
SERIA 400 BALL BELT^b										
4,0	102	6	1,23-1,50	31-38	1,75	44	4,00	102	2,56	65
5,2	132	8	1,91-2,11	49-54	2,16	55	5,23	133	3,18	81
6,4	163	10	2,58-2,74	65-69	2,47	63	6,47	164	3,80	96
7,8	198	12	3,23-3,36	82-85	2,82	72	7,73	196	4,43	112
10,1	257	16	4,53-4,63	115-117	3,25	82	10,25	260	5,69	144

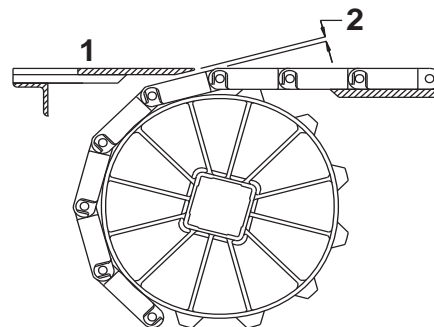
a. Tylko Flush Grid z acetalu.

b. Wymiary są określone przy użyciu wierzchu rolki jako wierzchu taśmy i spodu rolki jako spodu taśmy.

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmy bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma ząbebia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



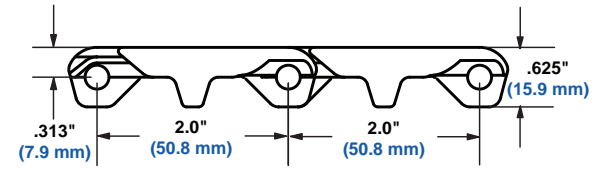
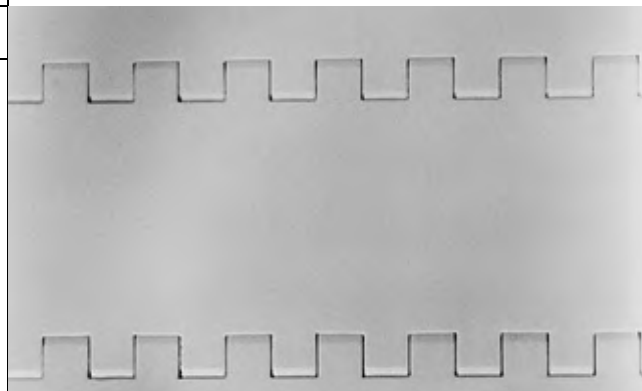
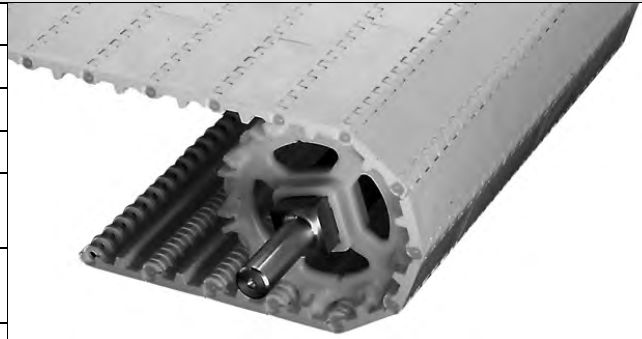
1 - Górna powierzchnia płytki statycznej

2 - Odstęp płytki statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9 (Flush Grid Acetal)	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13 (Flush Grid Acetal)	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Odporna na uderzenia taśma przeznaczona do trudnych zastosowań w przemyśle mięsnym. • Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

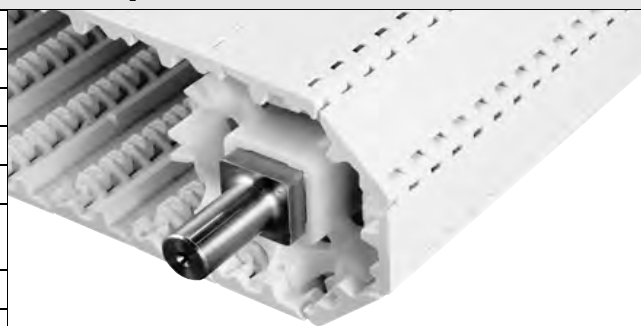
800

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytężalność taśmy		Zakres temperatury (ciągłe)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	Z ^d	J ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,77	8,66	•	•	1	•	•	•	3	•
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,87	9,13	•	•	3	•	•	•	3	•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,75	13,43	•	•	1	•	•	•	3	•
Nylon	Polietylen	1200	1780	-50 – 150	-46 – 66	2,32	11,33	1			•	•			•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

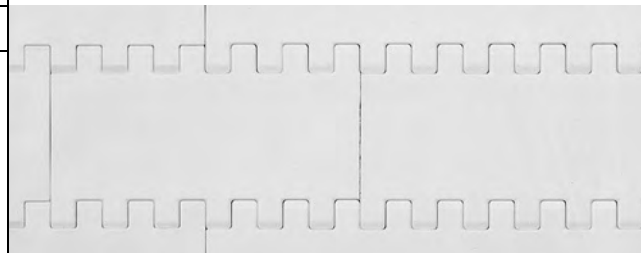
Open Hinge Flat Top

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

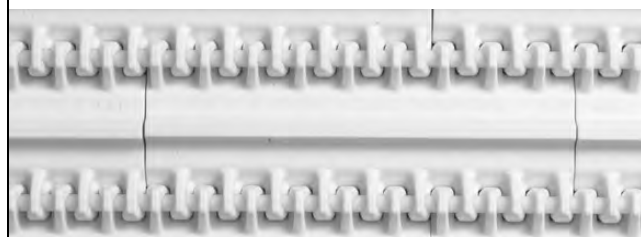


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwi znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 1600 i serii 1800, na spodzie taśm serii 800 Open Hinge Flat Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Pełna zgodność ze sprawdzonymi modułami serii 800 Flat Top. Mogą być łączone z modułami serii 800 Flat Top przy użyciu tych samych kół zębatych i akcesoriów.
- Są dostępne zabieraki Streamline. Wysokość standardowa wynosi 6 cali (152,4 mm), ale można je przycinać na dowolną wysokość.



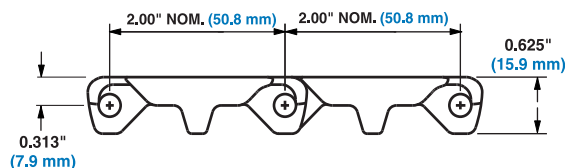
Wierzch



Spód

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a
Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,63	7,96	•	1			3	•
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,70	8,30	•	3			3	•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,52	12,3	•	1			3	•
Wykrywalny polipropylen ^f	Niebieski polietylen	500	750	0 – 150	-18 – 66	1,83	8,93	•				4	•

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

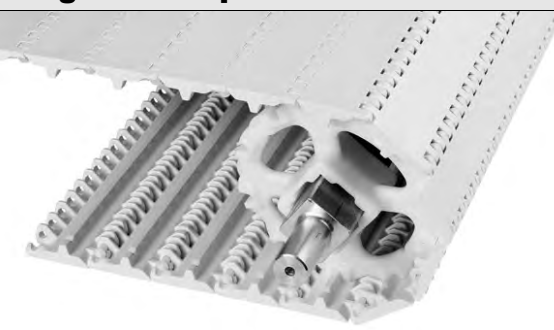
d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

f. Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.

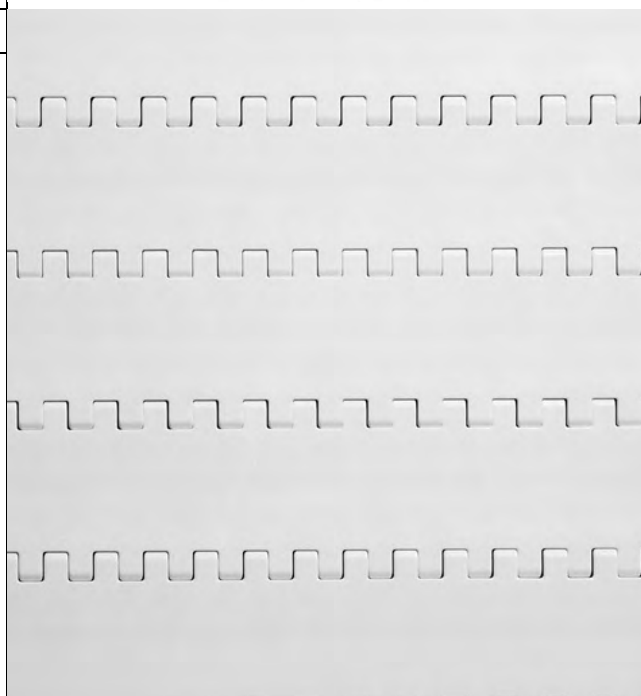
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



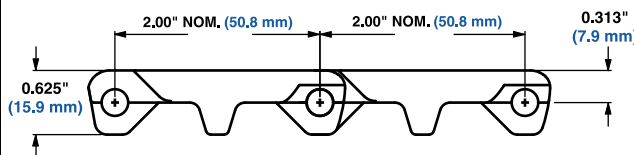
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 1600 i serii 1800, na spodzie taśm serii 800 Open Hinge Flat Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Pełna zgodność ze sprawdzonymi modułami serii 800 Flat Top. Mogą być łączone z modułami serii 800 Flat Top przy użyciu tych samych kół zębatych i akcesoriów.
- Są dostępne zabieraki Streamline. Wysokość standardowa wynosi 6 cali (152,4 mm), ale można je przycinać na dowolną wysokość.
- Taśmy o szerokości ponad 36 cali (914 mm) będą zawierały wiele modułów w jednym rzędzie, ale spoiny między nimi będą zminimalizowane.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy				Dopuszczalność przez agencje ^a			
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	J ^c	EU MC ^d	1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,63	7,96	•	1	3	•						
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,70	8,30	•	3	3	•						
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,52	12,3	•	1	3	•						
Acetal wykrywalny przy użyciu aparatów rentgenowskich ^e	Niebieski polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,98	13,67	•			•						

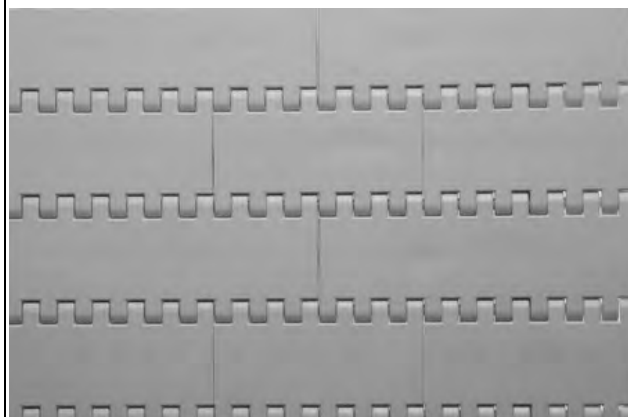
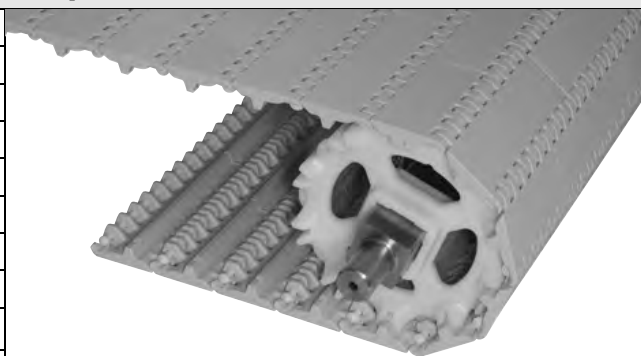
- Przed skonstruowaniem serii 800 SeamFree™ Open Hinge Flat Top organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Materiał zaprojektowany specjalnie tak, aby był wykrywalny przez aparaty rentgenowskie.

Tough Flat Top

	cale	mm
Podziałka	2,00	51,0
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

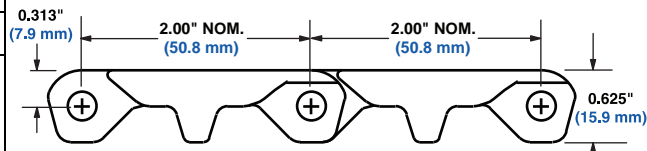
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Ta konstrukcja wytrzymuje silne uderzenia występujące w zastosowaniach wykorzystywanych w przetwórstwie żywności.
- Możliwość łatwej modernizacji serii 1800 bez konieczności dokonywania poważnych zmian ramy przenośnika w przypadku większości zastosowań w przemyśle mięsnym, ponieważ wymiary A,B,C,E nie różnią się więcej niż o 0,25 cala (6 mm) od serii 1800.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- Listwa napędowa, jak w serii 1600 i serii 1800, na spodzie taśm serii 800 Tough Flat Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Pełna zgodność ze sprawdzonymi modułami serii 800 Flat Top i serii 800 Open Hinge. Mogą być łączone z modułami tych dwóch modeli przy użyciu tych samych kół zębatych i akcesoriów.
- Szary barwnik jest zastrzeżony dla wilgotnej i tłustej żywności.
- Białe i szare materiały są całkowicie zgodne (FDA i EU MC).
- Dostępne wytrzymałe zabieraki typu Streamline. Wysokość standardowa wynosi 6 cali (152,4 mm), ale można je przycinać na dowolną wysokość. Jest dostępny uformowany metodą wtrysku odstęp 1,3 cala (33 mm) od brzegu.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

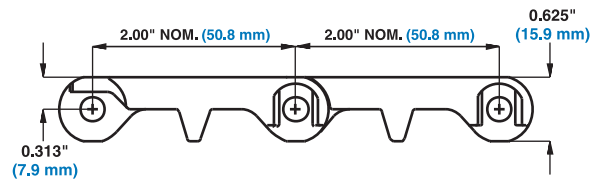
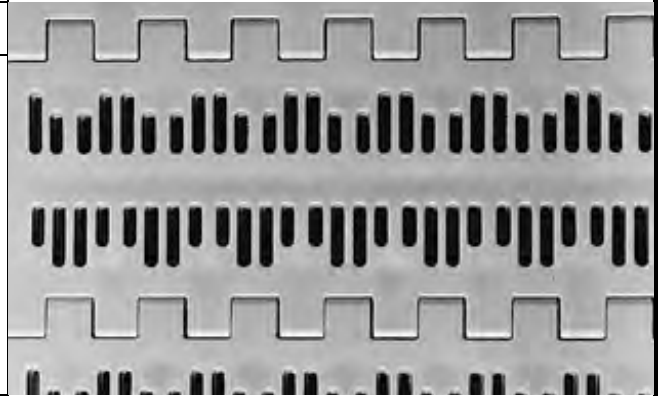


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wyttrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biała, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	Z ^d	J ^e	EU MC ^f
O wysokiej odporności na uderzenia	Acetal	500	744	0 – 120	-18 – 49	2,26	11,03	•			•	•	•		•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Perforated Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Min. Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,29 × 0,08	7,4 × 1,9
Maks. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,44 × 0,08	11,1 × 1,9
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	18%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Perforowana wersja taśmy serii 800 Flat Top. • Gładka powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

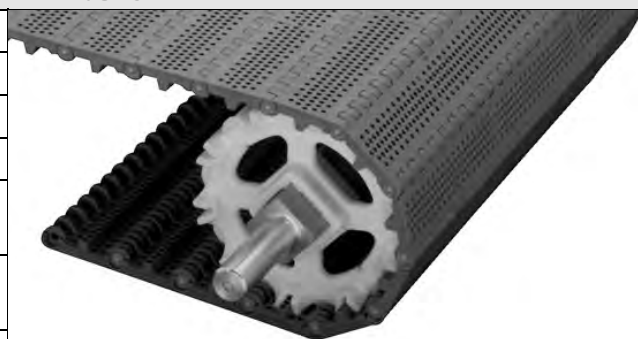
800

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytężalność taśmy		Zakres temperatury (ciągłe)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,54	7,25	•	•	1			3	•	•
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,59	7,76	•	•	3			3	•	•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,28	11,15	•	•	1			3	1	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

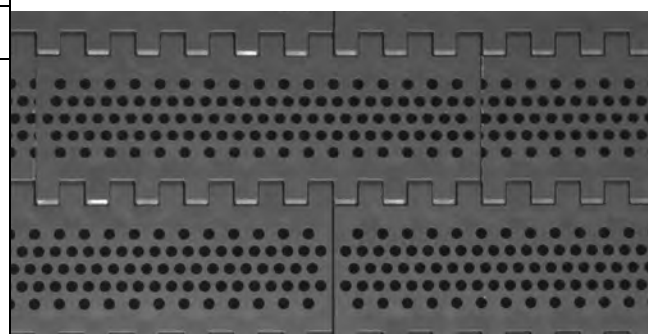
Perforated Flat Top z okrągłymi otworami

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	patrz zdjęcia po prawej stronie	
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	patrz zdjęcia po prawej stronie	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

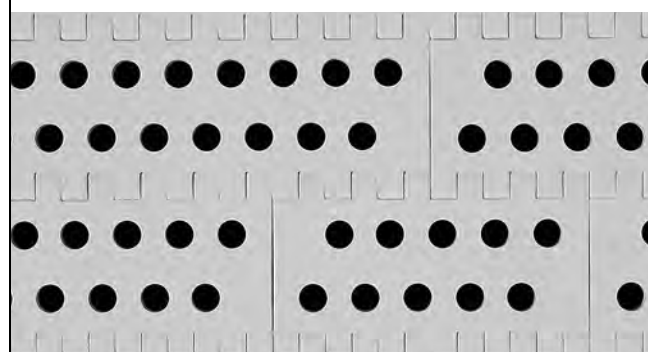


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Wersje taśmy serii 800 Perforated Flat Top z okrągłymi otworami.
- Gładka powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Jeśli ta taśma transportująca jest używana w zastosowaniach abrazyjnych, firma Intralox zaleca stosowanie kół poliuretanowych serii 800. Nie należy jej stosować w połączeniu ze stalowymi kołami dzielonymi.



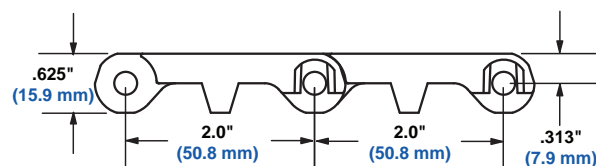
5/32" (4 mm) - obszar otwarcia 20%



11/32" (8,7 mm) - obszar otwarcia 14%

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy						Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	J ^b	Z ^c	EU MC ^d								
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,54	7,52	•	•	1	3	•	•								
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,59	7,76	•	•	3	3	•	•								
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,28	11,15	•	•	1	3	•	•								

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

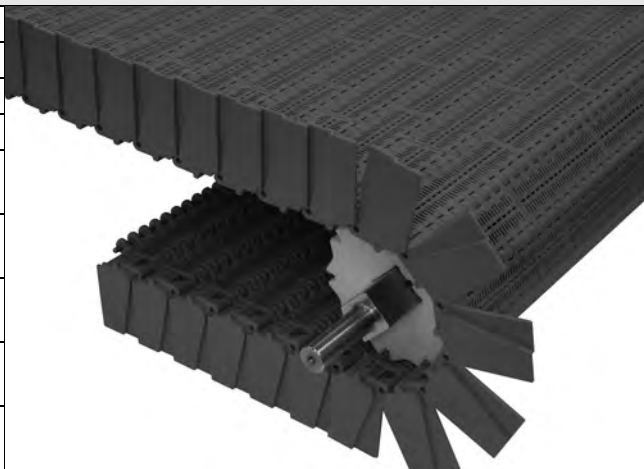
b. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

c. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

d. Europejski certyfikat migracji umożliwiając dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Perforated Flat Top (Medium Slot / Large Slot) z wbudowanymi ograniczeniami bocznymi

	cale	mm
Podziałka	2,00	51,0
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Minimalna wielkość otwarcia średniej szczeliny	0,16 x 0,39	4,1 x 9,9
Maksymalna wielkość otwarcia średniej szczeliny	0,12 x 0,50	3,0 x 12,7
Minimalna wielkość otwarcia dużej szczeliny	0,16 x 0,09	4,1 x 2,3
Maksymalna wielkość otwarcia dużej szczeliny	0,40 x 0,18	10,2 x 4,6
Obszar otwarcia dużej szczeliny (przepuszczalność)	22%	
Obszar otwarcia średniej szczeliny (przepuszczalność)	20%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

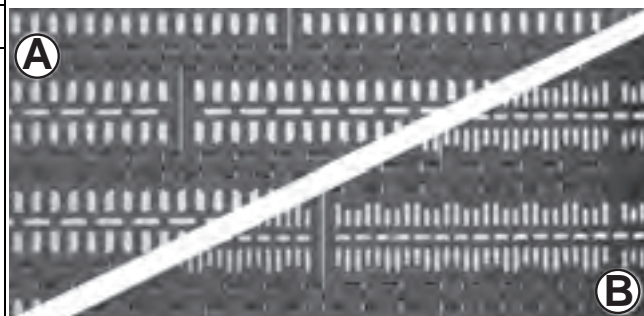


Uwagi

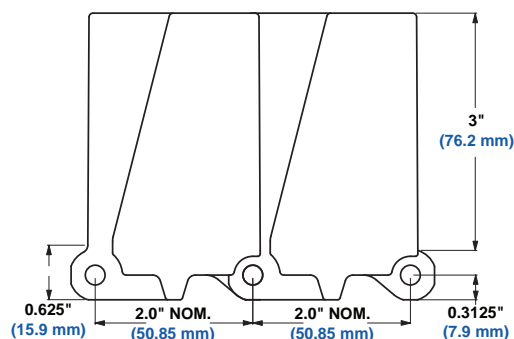
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Zakres temperatury taśmy wynosi od -20°F (-29°C) do 220°F (104°C).
- Wzdłuż poszczególnych listew napędowych są umieszczone dodatkowe perforacje, aby zwiększyć obszar otwarcia i usprawnić odwadnianie.
- Pasuje do wielu kół zębatych serii 800. Zaleceń dotyczących kół zębatych udziela dział obsługi klienta.
- Odstęp od brzegu wbudowanych ograniczeń bocznych wynosi 0 cali (0 mm).
- Wysokość wbudowanych ograniczeń bocznych wynosi 3 cale (76 mm).
- Promień wygięcia w kierunku przeciwnym wbudowanym ograniczeń bocznych wynosi 7 cali (178 mm).
- Wbudowane ograniczenia boczne są dostępne w wersji ze średnią szczeliną, ale pasują one do taśm serii 800 Perforated Flat Top ze średnią i dużą szczeliną.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



A - Duża szczelina
B - Średnia szczelina



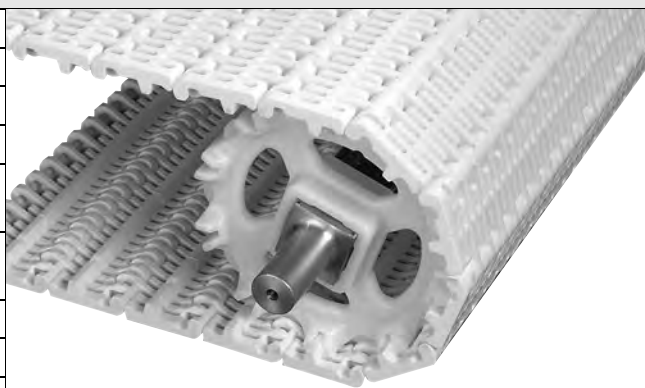
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e		
Kompozyt polipropylenu	Stal nierdzewna 303/304	2000	2975	34 – 220	1 – 104	2,47	13,61	•							•	

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	4,6	117
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,15 x 0,90	3,8 x 22,9
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	27%	
Obszar kontaktu z produktem	73%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

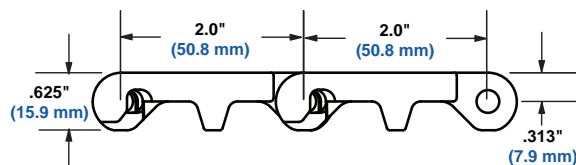
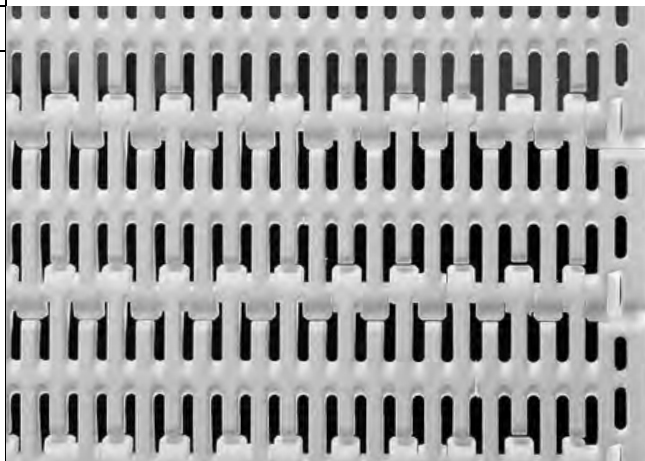


Uwagi

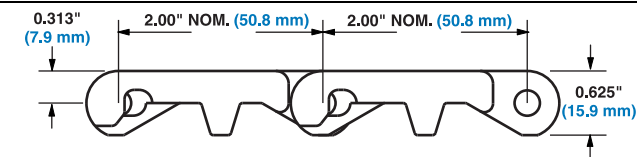
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi.
- Otwarte szczeliny usprawniają odwadnianie i czyszczenie.
- Niewymagający ła system uniemożliwiający wydostanie się pinu łączącego.
- Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne.
- Jest dostępna pełna gama akcesoriów, w tym zabieraki zaokrąglone u góry i zabieraki z podłożem odwadniającym.
- Znakomite odwadnianie podczas produkcji i czyszczenia. Konstrukcja otworu zapobiega gromadzeniu się wody na powierzchni taśmy i przenoszeniu jej na linii produkcyjnej.
- Dwukierunkowa konstrukcja taśmy sprawia, że koła mogą napędzać taśmę lub być przez nią obracane w obu kierunkach. Mniejsze prawdopodobieństwo błędu podczas montażu.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Rysunek dla polietylenu



Rysunek dla innych materiałów

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	Z ^d	J ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	800	1190	34 – 220	1 – 104	1,45	7,08	•	1					3	•	
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,63	7,96	•	3					3	•	
Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	2,25	10,99	•	1					3	•	
Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	2,25	10,99	•	1					3	•	

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

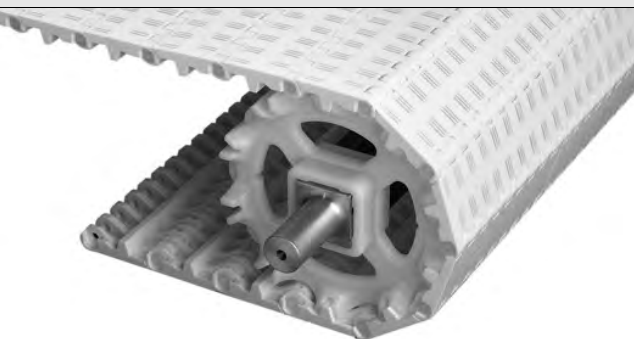
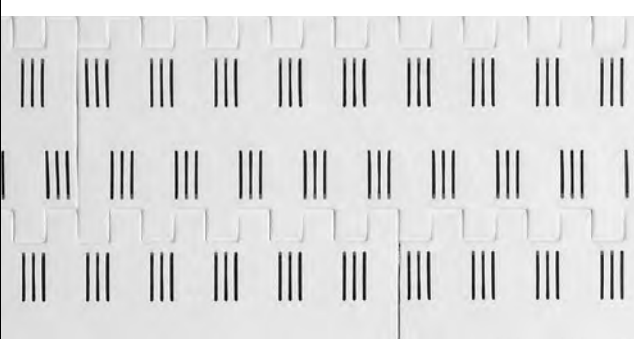
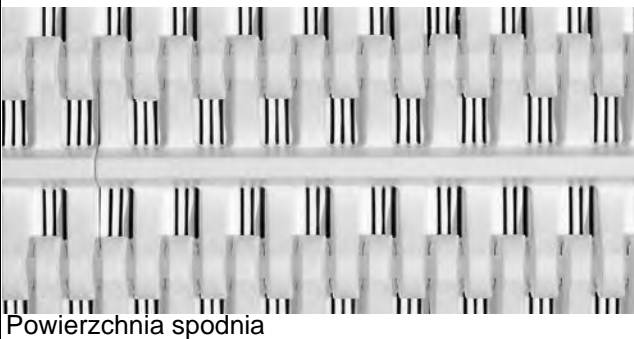
c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa

e. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

f. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Mesh Top™		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,50 × 0,04	12,7 × 1,0
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	9%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Odporna na uderzenia taśma przeznaczona do trudnych zastosowań. • Są dostępne zabieraki. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

SEKCJA 2

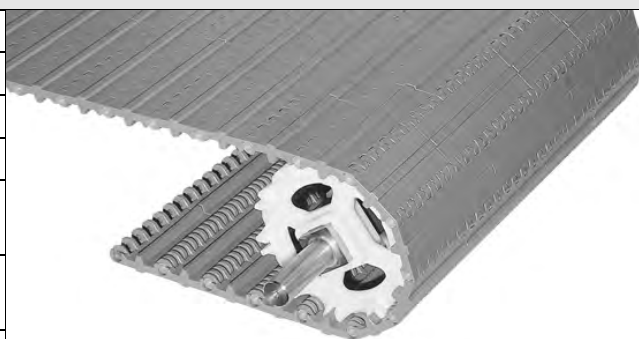
800

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
								lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,60	7,86	•	1				3		•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Mini Rib

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

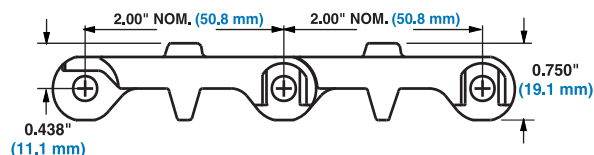
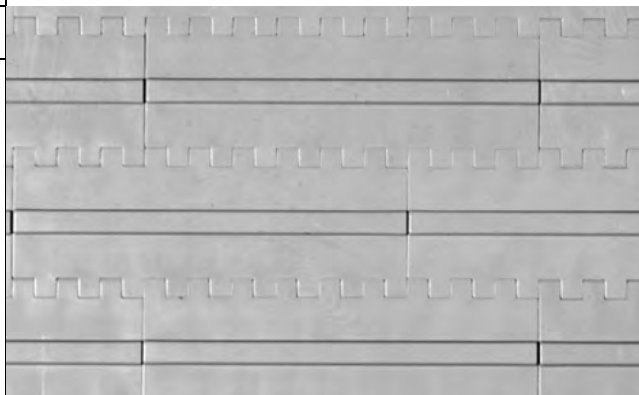


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Zamknięta powierzchnia z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Odporna na uderzenia taśma przeznaczona do trudnych zastosowań w przemyśle mięsnym.
- Rozmiary otworów 1/8 cala (3 mm) Mini Rib, która umożliwia przystosowanie do stopniowych wzniosów i spadków.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,77	8,66	•	•	1	•	•	3	•	•
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,87	9,13	•	•	3	•	•	3	•	•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,92	14,26	•	•	1	•	•	3	•	•

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

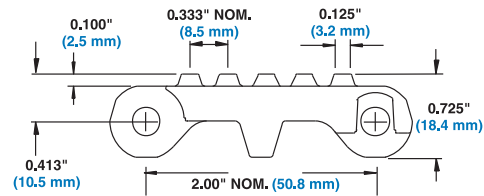
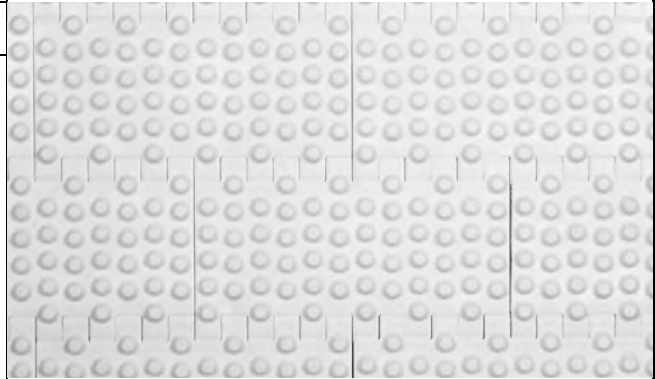
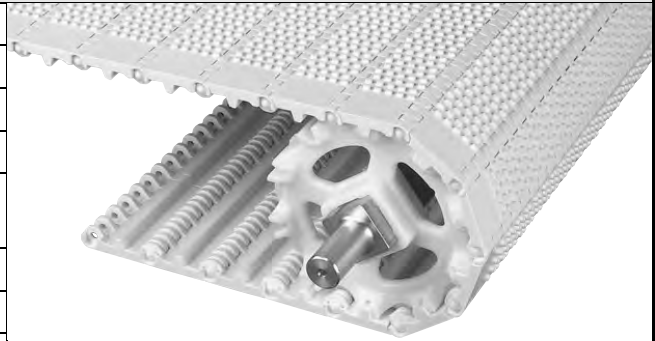
c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

f. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Nub Top™		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	4	102
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Obszar kontaktu z produktem	15%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Są dostępne standardowe zabieraki i ograniczenia boczne (bez grudek). • Standardowy odstęp grudki od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm). • Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

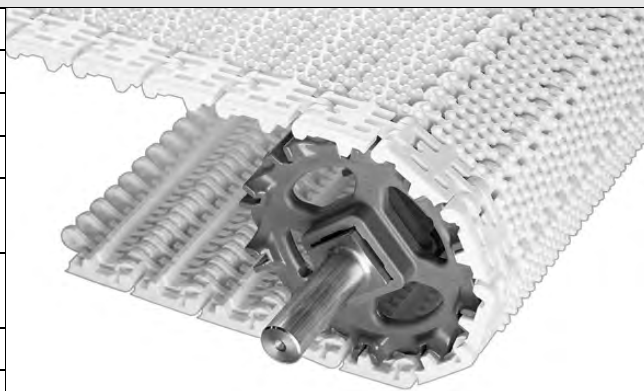


Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,90	9,26	•	•	1	•	•	3	•	•
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	2,01	9,80	•	•	3	•	•	3	•	•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,95	14,40	•	•	1	•	•	3	•	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

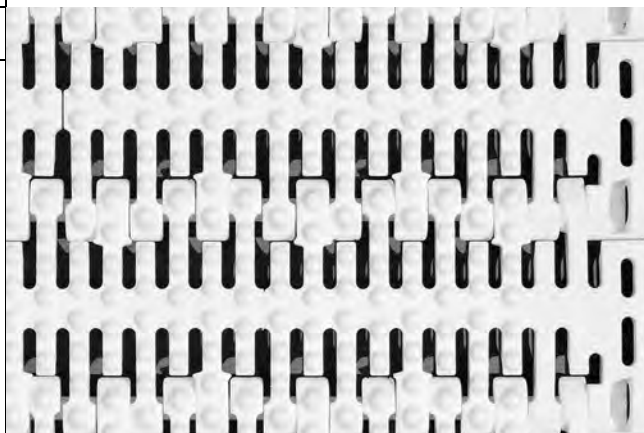
Flush Grid Nub Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	4,6	117
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,15 × 0,90	3,8 × 22,9
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	27%	
Obszar kontaktu z produktem	15%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



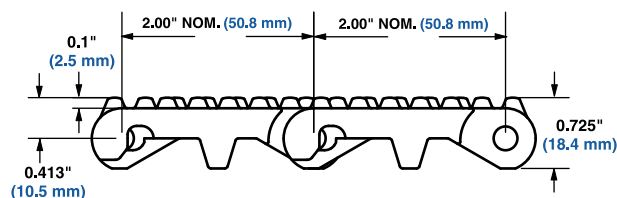
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Standardowy odstęp grudki od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).
- Niewymagający łba system zatrzymania pinu pozwala na wielokrotne użycie pinów.
- Wzór grudek redukuje kontakt między produktem a powierzchnią taśmy.
- Mogą być montowane tylko wraz z zabierakami serii 800 Flush Grid.
- Wykonane z acetalu i polipropylenu.
- Zalecane w przypadku produktów o wielkości przekraczającej odległość między grudkami.
- Wzór grudek jest ciągły na powierzchni taśmy, nawet na zawiasach.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytężalność taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	800	1190	34 – 220	1 – 104	1,56	7,62	•	1			3		•
Acetal	Polietylen	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	2,36	11,52	•	1			3		•
Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	2,36	11,52	•	1			3		•
Polietylen	Polipropylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,85	9,03	•	3			3		•

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

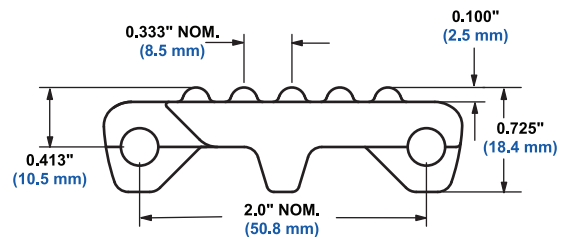
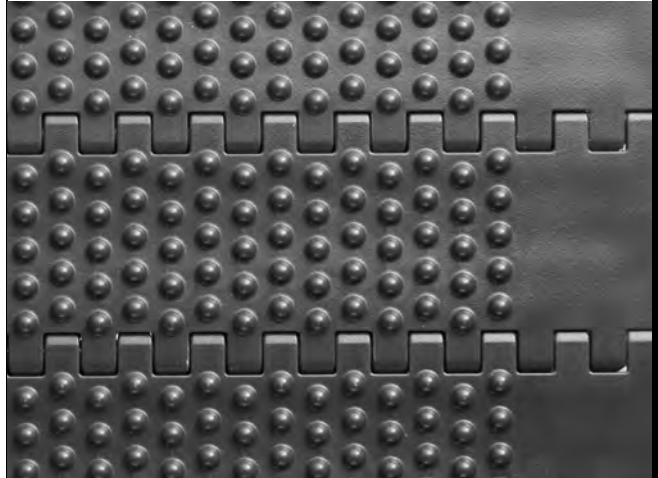
c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

f. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

SeamFree™ Open Hinge Nub Top™		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Wysokość grudki wynosi 0,100 cala (2,5 mm). • Odstęp grudek wynosi 0,333 cala (8,5 mm). • Standardowy odstęp grudki od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm). • Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Zawiasy z zakrzywną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru. • W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia. • Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 800 SeamFree Open Hinge Nub Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach. • Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

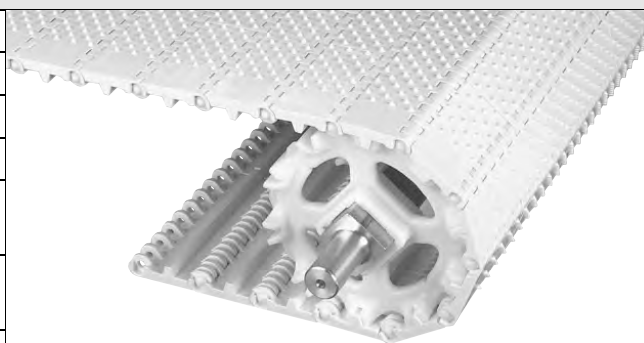


Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d
Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,76	8,58	•	1			3	•	
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,84	8,97	•	3			3	•	
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,72	13,26	•	1			3	•	

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

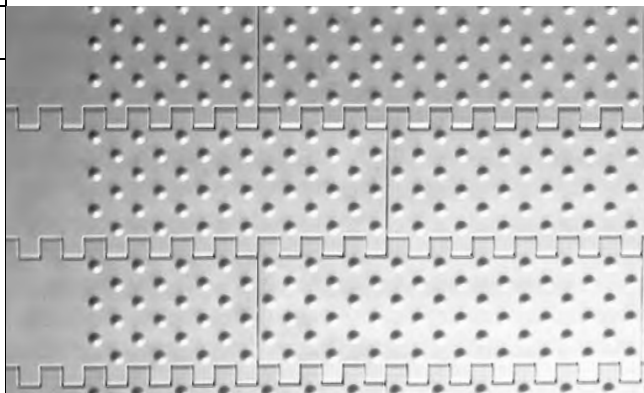
Cone Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	4	102
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



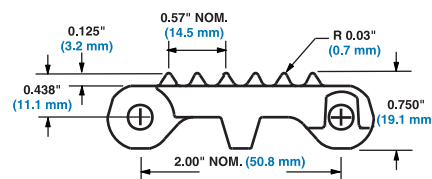
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Są dostępne standardowe zabieraki i ograniczenia boczne (bez stożków).
- Standardowy odstęp stożka od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



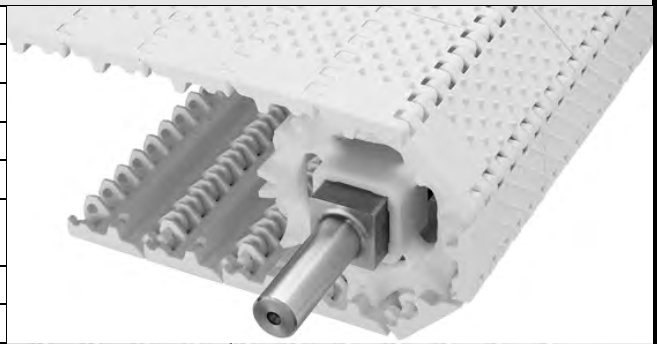
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	Z ^d	J ^e	EU MC ^f
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,84	13,89	•	•	1	•	•	•	3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

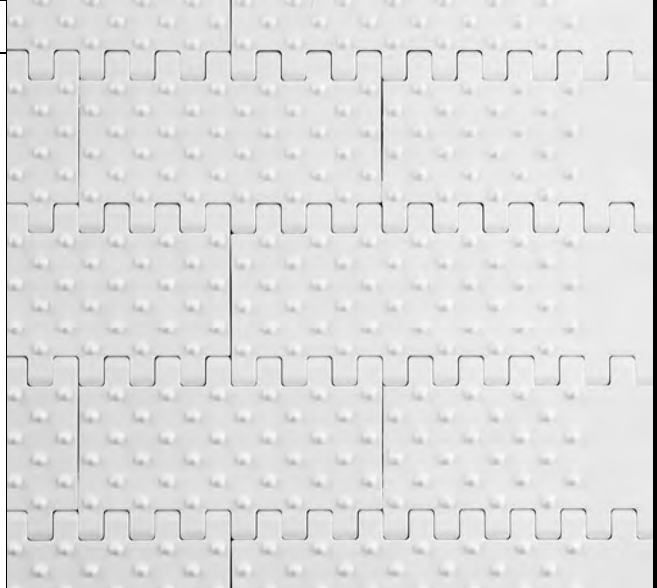
Open Hinge Cone Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



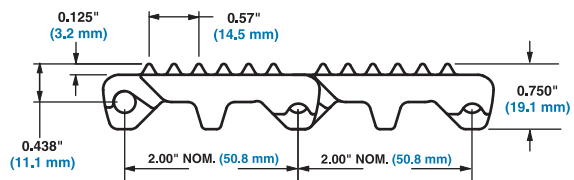
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Standardowy odstęp stożka od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).
- Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 800 Open Hinge Cone Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Są dostępne standardowe zabieraki i ograniczenia boczne (bez stożków).
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=białe, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c
Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,63	7,96	•					3		•
Polietylen	Polietylen	500	740	-50 – 150	-46 – 66	1,70	8,30	•					3		•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,52	12,3	•					3		•

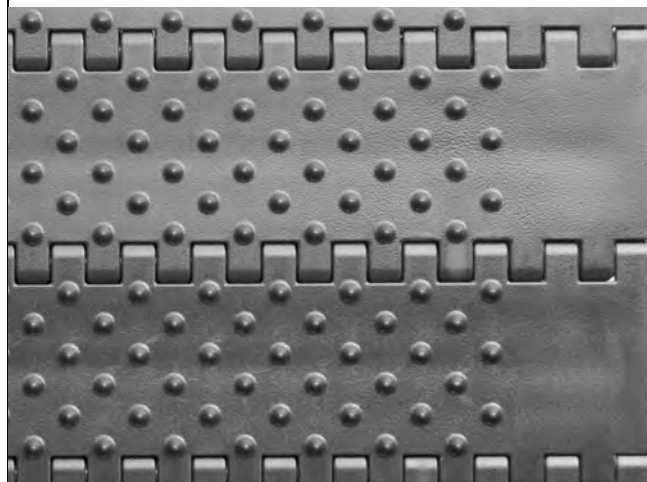
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

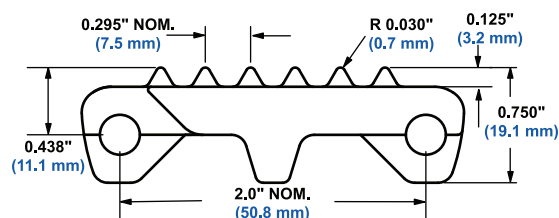
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Wysokość stożka wynosi 0,125 cala (3,2 mm).
- Odstęp stożków wynosi 0,295 cala (7,5 mm).
- Standardowy odstęp stożka od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).
- Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 800 SeamFree Open Hinge Cone Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a
Polipropylen	Polipropylen	900	1340	34 – 220	1 – 104	1,70	8,29	•	1			3	•
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	1,76	8,58	•	3			3	•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	2,61	12,72	•	1			3	•

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

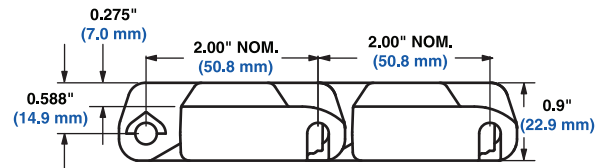
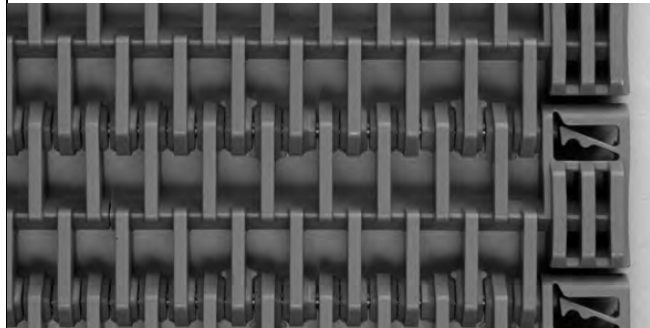
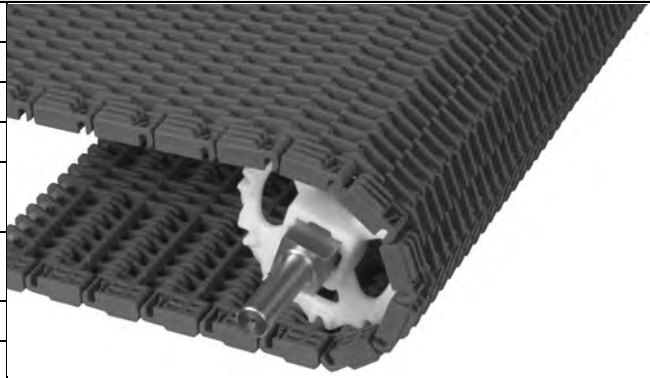
b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Raised Rib		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	18	457
Przyrosty szerokości	2,00	50,8
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	40%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Podniesione żebra wystają 0,275 cala (7,0 mm) powyżej modułu podstawowego z brzegami całkowicie gładkimi. • Otwarte szczeliny usprawniają odwadnianie i czyszczenie. • Są dostępne płytki palcowe. • Pełna zgodność z ukośnymi kołami zębatymi serii 800 systemu EZ Clean. • Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego ułatwiają czyszczenie poprzez większą odsłoniętą powierzchnię zawiasu i pinu w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. • Opatentowany, niewymagający ła system uniemożliwiający wydostanie się pinu łączącego na brzegu. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

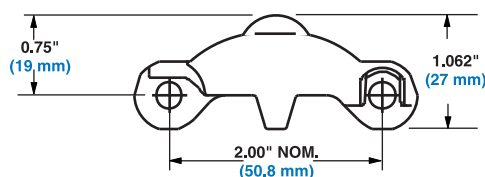
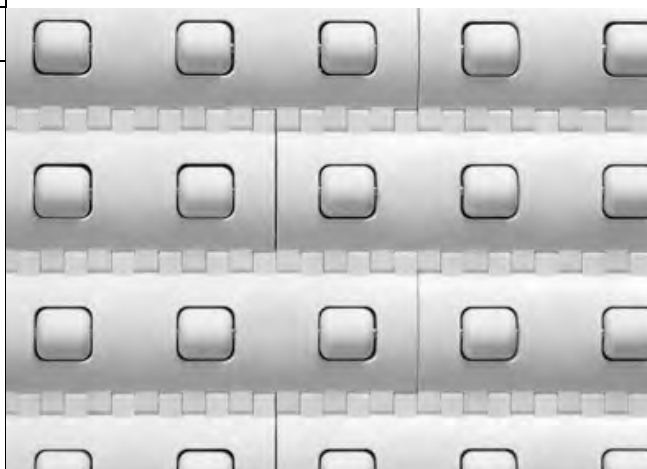
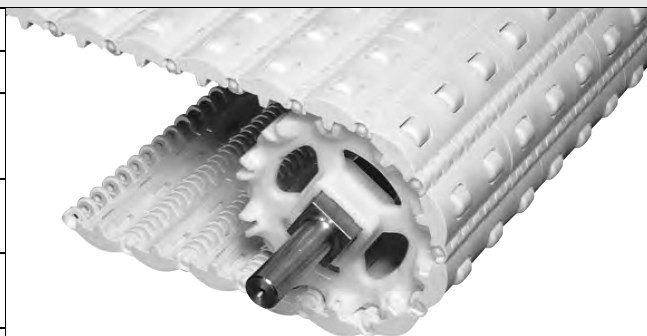


Dane taśmy																
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1-biały, 2-niebieski, 3-naturalny, 4-szary								
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d
Polipropylen	Polipropylen		1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,48	7,23	•					3		
Polipropylen Enduralox	Polipropylen		1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,48	7,23	•							

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Roller Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	Patrz uwagi	
Przyrosty szerokości	Patrz uwagi	
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	3%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzegi całkowicie gładkie i piny schowane w niszy. • Odporna na uderzenia taśma przeznaczona do trudnych zastosowań transportu opakowań i pudełek związanych z niskim naciskiem wstecznym. • Ciężar produktu akumulowanego wynosi 5-10% ciężaru produktu. • Średnica rolki: 0,70 cala (17,8 mm). Długość rolki: 0,825 cala (20,9 mm). • Odstęp rolek wynosi 2,0 cale (50,8 mm). • Standardowy odstęp rolki od brzegu taśmy wynosi 0,60 cala (15 mm) • Na zamówienie jest dostępna szerokość 4 cali (102 mm) i 6 cali (152 mm) oraz będąca dowolną wielokrotnością 2,00 cali (50,8 mm) większą od 10 cali (254 mm). 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

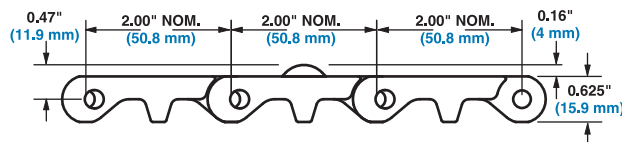
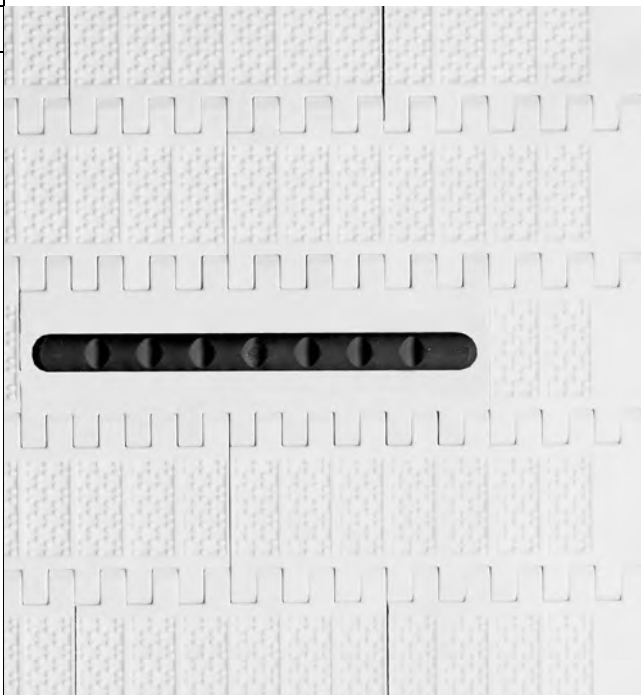
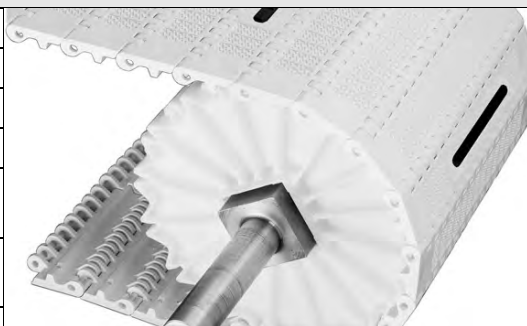


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	2,93	14,34	•					3		•
Polietylen	Polietylen	500	750	-50 – 150	-46 – 66	2,99	14,62	•					3		•
Acetal	Polietylen	900	1340	-50 – 150	-46 – 66	4,11	20,10	•					3		•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rounded Friction Top		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	8	203
Przyrosty szerokości	0,66	16,8
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brak efektów złego prowadzenia i falowania, nawet przy długich przebiegach. Taśma Intralox jest bezpośrednio prowadzona przez napęd kołowy Intralox, a nie zawodne rolki cierne. • Termicznie wiązana guma się nie odrywa: tylko powierzchnia Friction Top firmy Intralox jest wykonana metodą odlewu do formy otwartej (wiązana termicznie) z użyciem plastikowej bazy zamiast klejenia lub mocowania mechanicznego. Moduł Rounded Friction Top jest wykonany z czarnej gumy, a jego podstawa z białego kompozytu PP. • Brak zjawiska zapychania lodem: lód po prostu wypada z zawiasów taśmy Intralox w czasie, gdy taśma obraca się na kołach napędowych. • Łatwość montażu i napraw: piny bez łoża do taśm Intralox wielokrotnego użytku można z łatwością demontować i montować za pomocą bardzo niewielkiej liczby narzędzi, dzięki czemu wymiana modułów zajmuje nawet jednej osobie nie więcej niż kilka minut. • Nie jest wymagane naprężanie, co pozwala wyeliminować kosztowne systemy naprężające. • Niższe koszty budowy: napęd kołowy Intralox wymaga o wiele mniej miejsca niż system rolek ciernych, co pozwala na użycie zbieraczy o płytszej i tańszej konstrukcji. • Niższe koszty wymiany profili ślizgowych: moduły brzegowe Flat Top zapobiegają przedwczesnej erozji profili ślizgowych. Gładka powierzchnia rozciąga się 1,5 cala (38,1 mm) od zewnętrznego brzegu. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

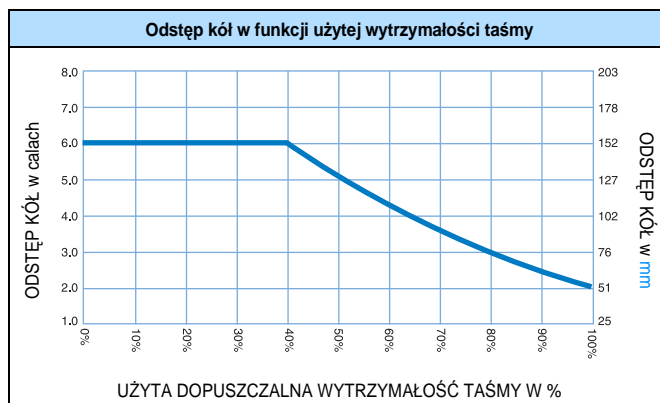
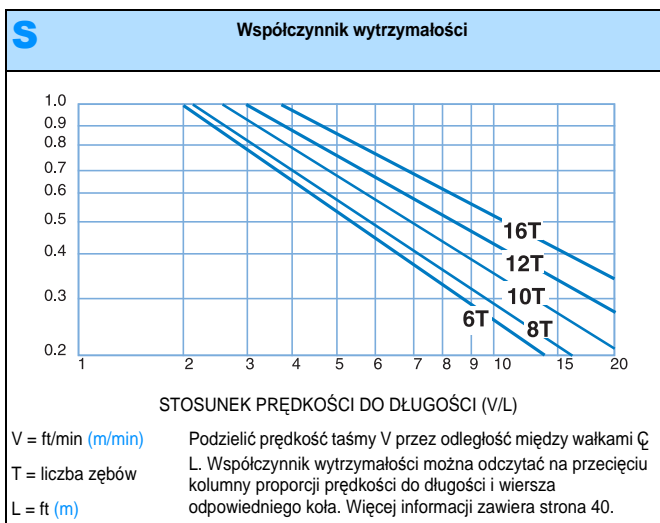


Dane taśmy											
Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/części cierniej	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	Twardość taśmy Friction Top		
Acetal odporny na promienie UV	Biała/Czarna	Acetal	2500	3713	-50 - 150	-46 - 66	2,78	13,57	-		FDA (USA) EU MCB
• - Pełna zgodność a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością. b - Europejski certyfikat migracji zgodny na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami. c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.											

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych


Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 6 cali (152 mm) ☺			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) ☺	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☺

- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,66 cala (16,8 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 2 cale (51 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach. Odstęp między liniami symetrii kół poliuretanowych nie może przekraczać 4 cali (102 mm).
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).



Dane łatwo oczyszczalnego koła zębatego wykonanego metodą wtrysku^a

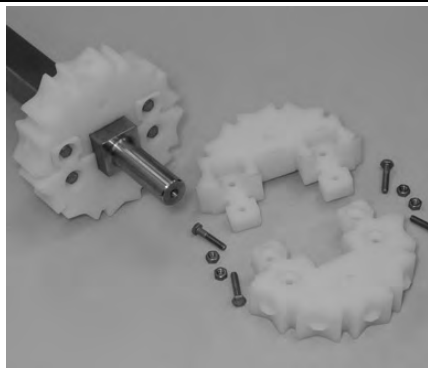
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach. ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm. ^b	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Jeśli są używane koła poliuretanowe, znamionowa wytrzymałość taśm powyżej 750 lb/ft (1120 kg/m) jest obniżana do 750 lb/ft (1120 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe. Zakres temperatury kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967(R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane kół dzielonych z poliuretanu ultraodpornego na ścieranie^a


Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach. ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm. ^b	Kwadratowe w mm
10 (4,89%)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
16 (1,92%)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		2,5		60
								2,5		60



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Jeśli są używane koła poliuretanowe, znamionowa wytrzymałość taśm powyżej 750 lb/ft (1120 kg/m) jest obniżana do 750 lb/ft (1120 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe. Zakres temperatury kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta. Te koła zębate mają atest FDA.
- b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967(R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane koła zębatego wykonanego metodą wtrysku^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
8 (7,61%)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89%)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
								2,0		
								2,5		60
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92%)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Jeśli są używane koła poliuretanowe, znamionowa wytrzymałość taśm powyżej 750 lb/ft (1120 kg/m) jest obniżana do 750 lb/ft (1120 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe. Zakres temperatury kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.

Dane dzielonego koła zębatego odpornego na ścieranie^a

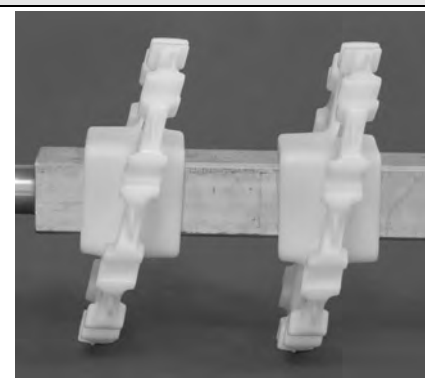
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty koła w calach ^b	Nom. szerokość piasty w mm ^b	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
8 (7,61%)	5,2	132	5,0	127	1,7	43		1,5		40
								2,5		60
10 (4,89%)	6,5	165	6,2	157	1,7	43		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	1,7	43		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92%)	10,3	262	10,1	257	1,7	43		1,5		40
								2,5		60



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
 b. Są dostępne koła dzielone z pojedynczą płytką o szerokości piasty 1,5 cala (38 mm). Tych kół NIE należy używać do zastosowań abrazyjnych.

Dane ukośnego łatwo oczyszczalnego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (7,61%)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89%)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92%)	10,3	262	10,1	257	2,0	50,8		1,5		40
								2,5		60



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Ukośnych łatwo oczyszczalnych kół zębatych nie należy używać w połączeniu z taśmą serii 800 Mesh Top.

Zabieraki typu Streamline^a

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	Polipropylen, polietylen, acetal, nylon, wykrywalny polipropylen ^b
2	51	
3	76	
4	102	
6	152	

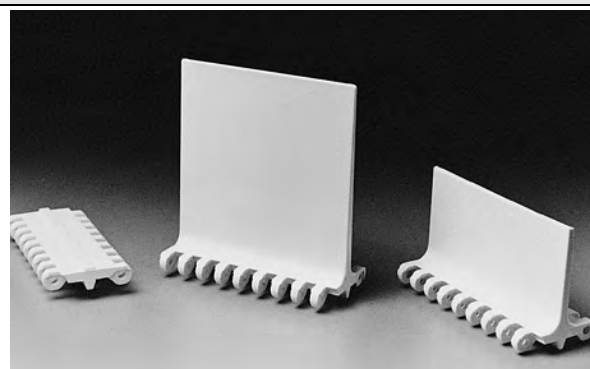
Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Zabierak Flat Top jest gładki (Streamline) po obu stronach.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm).

Uwaga: Rozszerzenie można przyspawać pod kątem 45°, aby uzyskać zabierak zakrzywiony.



- a. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta.
 b. Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.

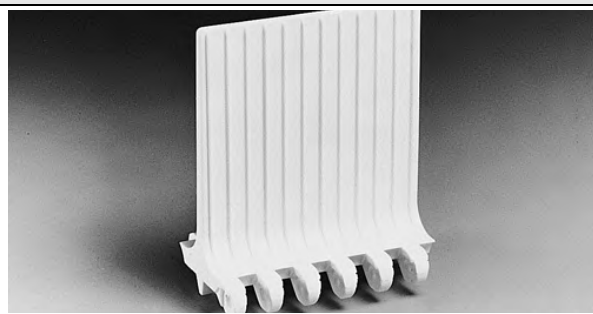
Zabierak Flat Top (No-Cling)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, polietylen, acetal

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm).



Zabierak Nub Top (typu podwójny No-Cling)

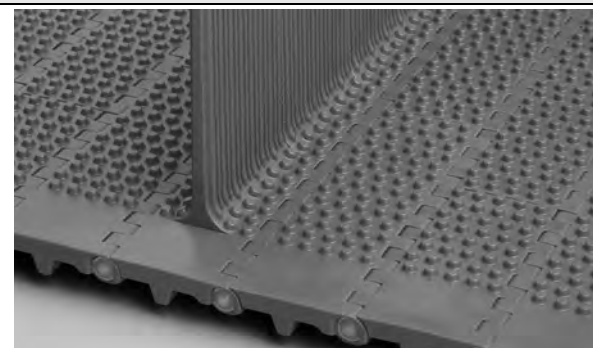
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, polietylen, acetal

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Po obu stronach zabieraka znajdują się pionowe nieprzywierające żebra.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm).



Zabierak Flush Grid (No-Cling)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	Polipropylen, polietylen, acetal
4	102	

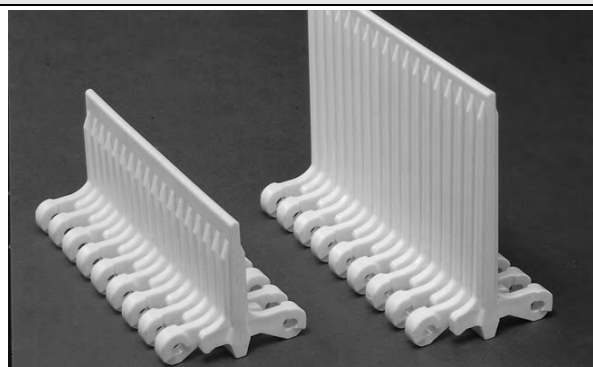
Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Po obu stronach zabieraka znajdują się pionowe nieprzywierające żebra.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm).

Uwaga: Tych zabieraków nie można używać w połączeniu z taśmą S800 Perforated Flat Top (wersja wyżłobiona z obszarem otwarcia 18%).



Zabieraki typu Streamline^a

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
3	76	Polipropylen, polietylen, acetal, nylon, wykrywalny polipropylen ^b
4	102	
6	152	

Uwaga: Każdy zabierak wystaje z podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm).

Uwaga: Zabieraki kubelkowe i szufelkowe można przycinać i łączyć z taśmami budowanymi na zamówienie. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.

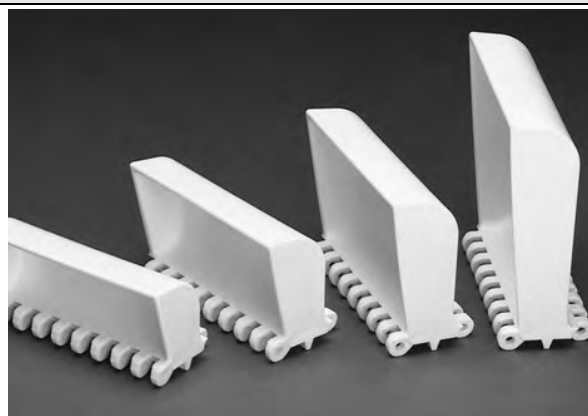


a. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta.

b. Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.

Zabieraki kubelkowe^a

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
2,25 ^b	57 ^b	Polipropylen, polietylen, acetal, wykrywalny polipropylen ^c
3	76	
4	102	
6	152	



Uwaga: Każdy zabierak wystaje z podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm).

Uwaga: Zabieraki kubelkowe i szufelkowe można przycinać i łączyć z taśmami budowanymi na zamówienie. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.

- a. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta.
 b. 2,25 cala (57 mm) Zabieraki kubelkowe mogą być wykonane tylko z polipropylenu.
 c. Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.

3-częściowe perforowane zabieraki szufelkowe i kubelkowe

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, polietylen ^a , acetal ^a

Uwaga: Zabieraki składają się z 3 części: podstawy modułu, mocowania i pinu.

Uwaga: Obszar otwarcia na powierzchni zabieraka wynosi 30%. Wielkość otwarcia wynosi w przybliżeniu 0,130 cala (3,3 mm) x 2,40 cala (70,0 mm).

Uwaga: Obszar otwarcia na powierzchni taśmy wynosi 0%. Podstawa modułu jest oparta na modelu S800 Flat Top Open Hinge.

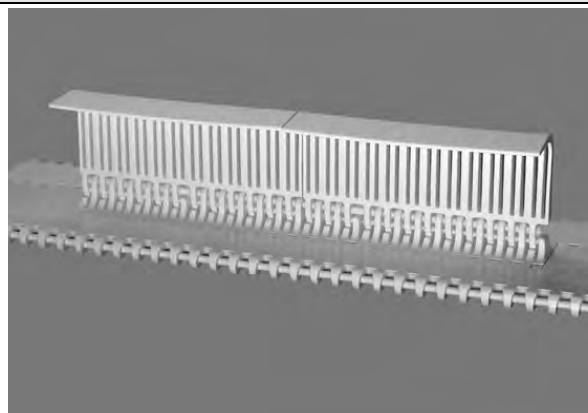
Uwaga: Otwarte szczeliny usprawniają odwadnianie na wzniosach.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 2,00 cala (50,8 mm).

Uwaga: Zabieraki można przycinać i łączyć z taśmami budowanymi na zamówienie. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.

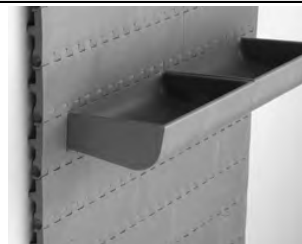
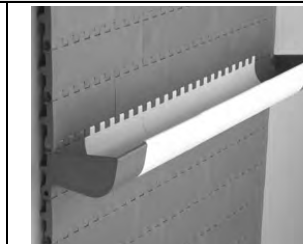
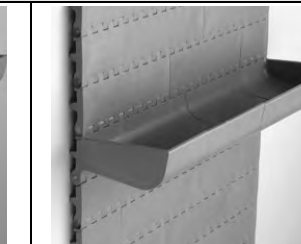
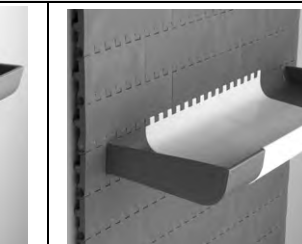
Uwaga: Nie należy ich używać w połączeniu z taśmami S800 Perforated Flat Top (wersja wyżłobiona z obszarem otwarcia 18%) oraz S800 Flush Grid Nub Top.

Uwaga: Profil zabieraka kubelkowego zostawia odstęp 0,27 cala (6,9 mm) między górną powierzchnią taśmy a dolną powierzchnią panelu bocznego tego zabieraka.



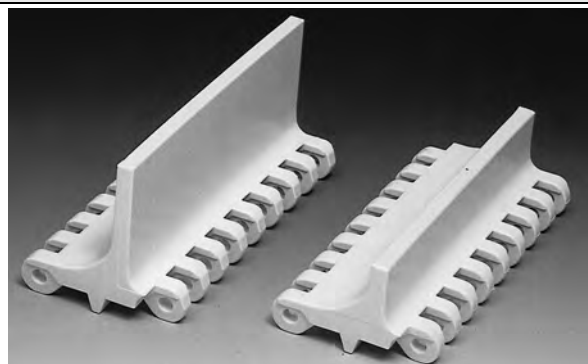
- a. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta

Łączenie zabieraków szufelkowych i kubelkowych

			
6 cali (152 mm) zabieraki kubelkowe z odstępem od brzegu	3 cale (76 mm) zabieraki szufelkowe i kubelkowe bez odstępów od brzegu	4 cale (102 mm) zabieraki szufelkowe i kubelkowe bez odstępów od brzegu	6 cali (152 mm) zabieraki szufelkowe i kubelkowe z odstępem od brzegu
Uwaga: Zabieraki kubelkowe i szufelkowe można przycinać i łączyć z taśmami budowanymi na zamówienie. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.			

Zabieraki odporne na uderzenia

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	Acetal
2	51	
3	76	
4	102	



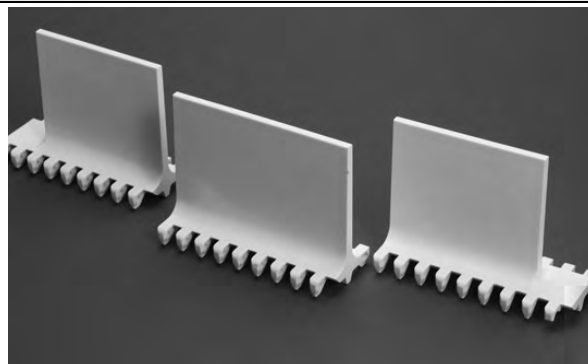
Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje z podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm).

Zabieraki odporne na uderzenia z otwartymi zawiasami

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, polietylen, acetal



Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 1,3 cala (33 mm)

Uwaga: Wysokość standardowa wynosi 4 cale (102 mm), ale zabieraki można przycinać na dowolną wysokość, aby dopasować je do danego zastosowania.

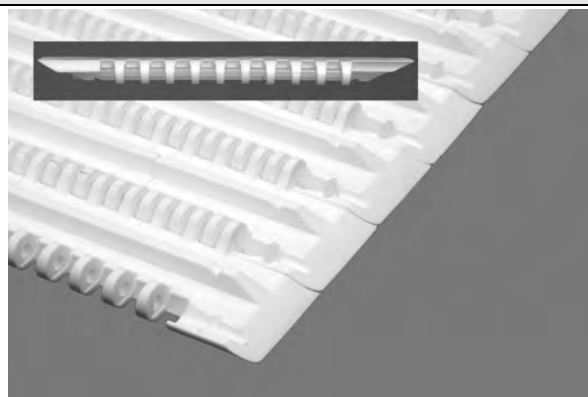
Brzeg trapezowy

Dostępne materiały
Polipropylen, acetal

Uwaga: Pasuje do taśm serii 800 Flat Top i serii 800 Mesh Top.

Uwaga: Pasuje do plastikowych pinów z łbem.

Uwaga: Stalowe piny są zatrzymywane przez plastikowe piny krótkie z łbem.



Ograniczenia boczne

Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	Polipropylen, polietylen, acetal, wykrywalny polipropylen ^a
3	76	
4	102	



Uwaga: Mają standardową konstrukcję zakładki i stanowią integralną część taśmy, w związku z czym nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Mocowanie poprzez piny.

Uwaga: Normalny odstęp między ograniczeniami bocznymi a brzegiem zabieraka wynosi 0,3 cala (8 mm).

Uwaga: Obracając się wokół kół z 6 i 8 zębami, ograniczenia boczne rozstawiają się w wachlarz, pozostawiając nad sobą przerwę, przez którą mogą wypaść małe produkty. Ograniczenia boczne zapewniają całkowite zabezpieczenie, gdy poruszają się wokół koła zębatego z 10, 12 lub 16 zębami.

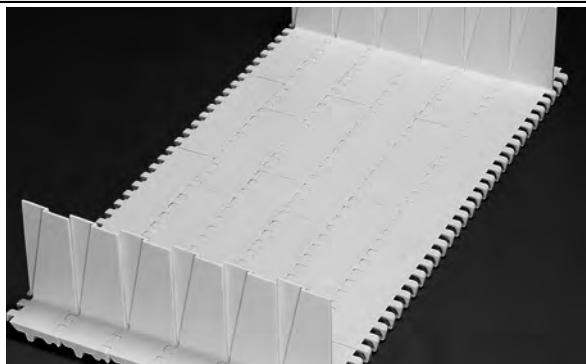
Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 0,7 cala (18 mm), z wyjątkiem modelu Flush Grid, w przypadku którego wynosi on 1,3 cala (33 mm).

Uwaga: Wykrywalny polipropylen jest dostępny tylko w przypadku rozmiarów 2 cala (51 mm) i 4 cala (102 mm).

- a. Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.

Ograniczenia boczne uformowane metodą wtrysku

Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, polietylen, acetal, wykrywalny polipropylen ^a



Uwaga: Są formowane metodą wtrysku jako integralna część taśmy, w związku z czym nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Część linii produktowej EZ Clean firmy Intralox.

Uwaga: Wysokość standardowa wynosi 4 cala (102 mm), ale zabieraki można przycinać na dowolną wysokość, aby dopasować je do danego zastosowania.

Uwaga: Nakładające się na siebie ograniczenia boczne całkowicie się otwierają, owijając się wokół koła zębatego, co ułatwia dostęp podczas czyszczenia. Ograniczenia boczne otwierają się częściowo na wygięciach do przodu w przenośnikach wznoszących.

Uwaga: Odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).

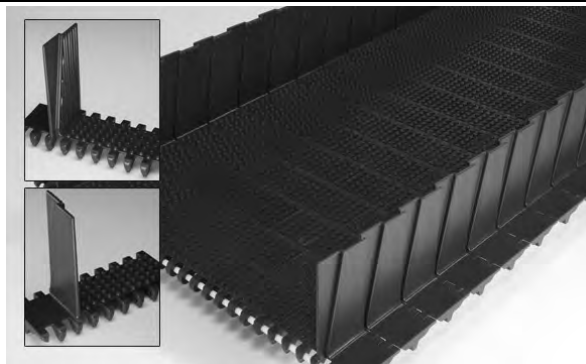
Uwaga: Minimalny promień wygięcia w kierunku przeciwnym wynosi 10 cali (254 mm).

Uwaga: Ograniczenia boczne można łączyć ze wszystkimi taśmami serii 800 z wyjątkiem serii 800 Perforated Flat Top (obszar otwarcia 18%) i serii 800 Flush Grid Nub Top.

- a. Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.

Ograniczenia boczne Nub Top uformowane metodą wtrysku

Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Acetal, polipropylen



Uwaga: Są formowane metodą wtrysku jako integralna część taśmy, w związku z czym nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Część linii produktowej EZ Clean firmy Intralox.

Uwaga: Wysokość standardowa wynosi 4 cala (102 mm), ale zabieraki można przycinać na dowolną wysokość, aby dopasować je do danego zastosowania.

Uwaga: Połączenie konstrukcji Nub TopTM oraz nieprzywierających żeber typu No-Cling tworzy nieprzywierającą powierzchnię transportową zapewniającą znakomite zwalnianie produktu i zdolności czyszczące.

Uwaga: Nakładające się na siebie ograniczenia boczne całkowicie się otwierają, owijając się wokół koła zębatego, co ułatwia dostęp podczas czyszczenia. Ograniczenia boczne otwierają się częściowo na wygięciach do przodu w przenośnikach wznoszących.

Uwaga: Odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).

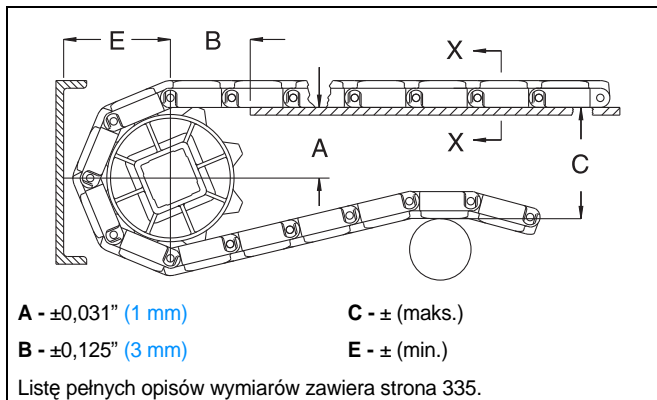
Uwaga: Minimalny promień wygięcia w kierunku przeciwnym wynosi 10 cali (254 mm).

Uwaga: Ograniczenia boczne można łączyć ze wszystkimi taśmami serii 800 z wyjątkiem serii 800 Perforated Flat Top (obszar otwarcia 18%) i serii 800 Flush Grid Nub Top.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu łatwo przewracającego się, należy użyć wymiaru A z początku zakresu.



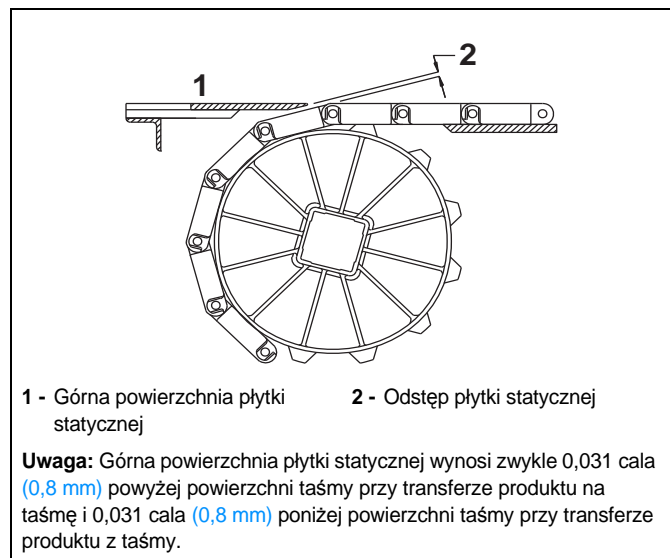
Opis koła zębatego		Liczba	A		B		C		E	
Średnica podziałowa			Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 800 FLAT TOP, OPEN HINGE FLAT TOP, SEAMFREE™ OPEN HINGE FLAT TOP, TOUGH FLAT TOP, PERFORATED FLAT TOP (WSZYSTKIE MODELE), FLUSH GRID, MESH TOP										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
SERIA 800 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
SERIA 800 NUB TOP, FLUSH GRID 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
SERIA 800 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
SERIA 800 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

Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
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
SERIA 800 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
SERIA 800 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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmy bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5

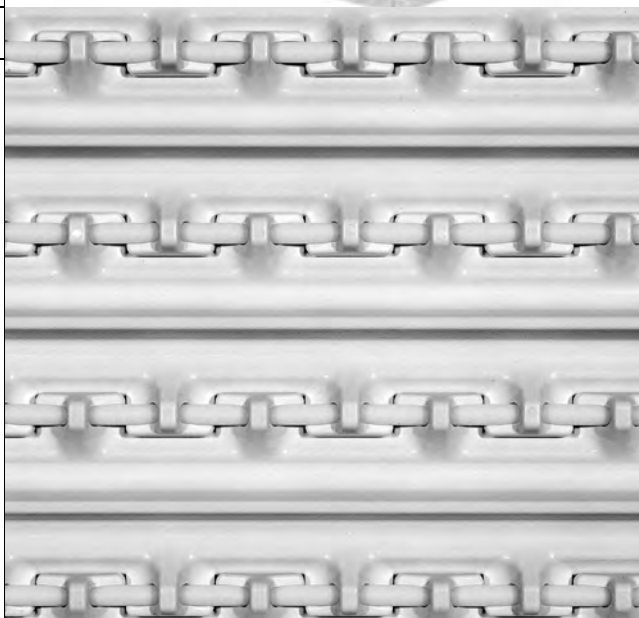
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



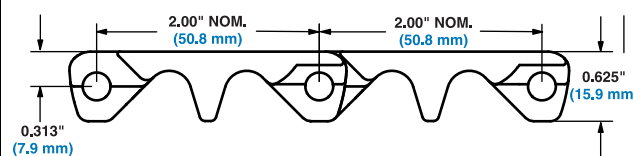
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 1600 i serii 1800, na spodzie taśm serii 850 SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Przeznaczone do ukośnych łatwo oczyszczalnych kół zębatych serii 800, ale pasują także do standardowych łatwo oczyszczalnych kół zębatych serii 800.
- Taśmy o szerokości ponad 36 cali (914 mm) będą zawierały wiele modułów w jednym rzędzie, ale spoiny między nimi będą zminimalizowane.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy												
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
Acetal	Acetal	450	670	-50 – 200	-46 – 93	2,19	10,68	•	3	•		
Acetal	Polipropylen	400	600	34 – 200	1 – 93	2,13	10,41	•	3	•		
Acetal	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	2,13	10,40	•	3	•		
Polietylen	Acetal	300	450	-50 – 150	-46 – 66	1,50	7,32	•	3	•		
Polietylen	Polietylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,44	7,05	•	3	•		
Polipropylen	Polipropylen	250	370	34 – 220	1 – 104	1,40	6,83	•	3	•		

- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

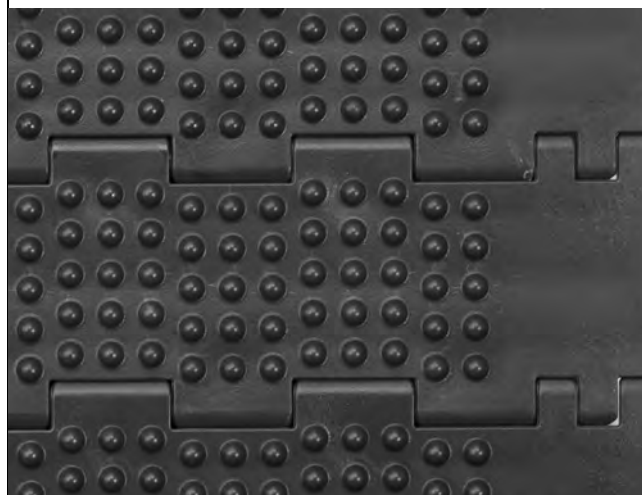
SeamFree™ Minimum Hinge Nub Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



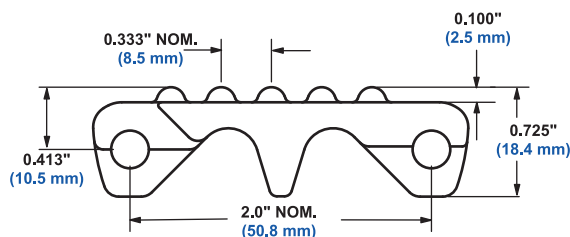
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Wysokość grudki wynosi 0,100 cala (2,5 mm).
- Odstęp grudek wynosi 0,333 cala (8,5 mm).
- Standardowy odstęp grudki od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).
- Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 850 SeamFree Minimum Hinge Nub Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b
Acetal	Acetal	450	670	-50 – 200	-46 – 93	2,39	11,67	•	1				3	•
Acetal	Polipropylen	400	600	34 – 200	1 – 93	2,33	11,38	•	3				3	•
Acetal	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	2,33	11,38	•	3				3	•
Polietylen	Acetal	300	450	-50 – 150	-46 – 66	1,64	8,01	•	3				3	•
Polietylen	Polipropylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,58	7,71	•	3				3	•
Polipropylen	Polipropylen	250	370	34 – 220	1 – 104	1,53	7,47	•	1				3	•

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

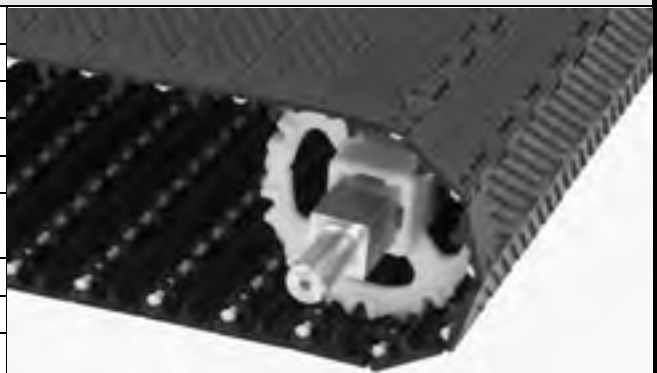
c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

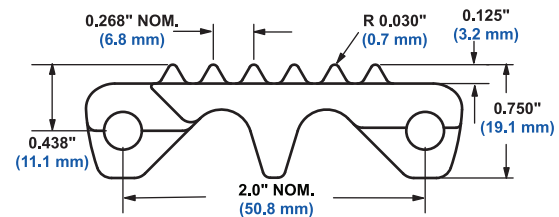
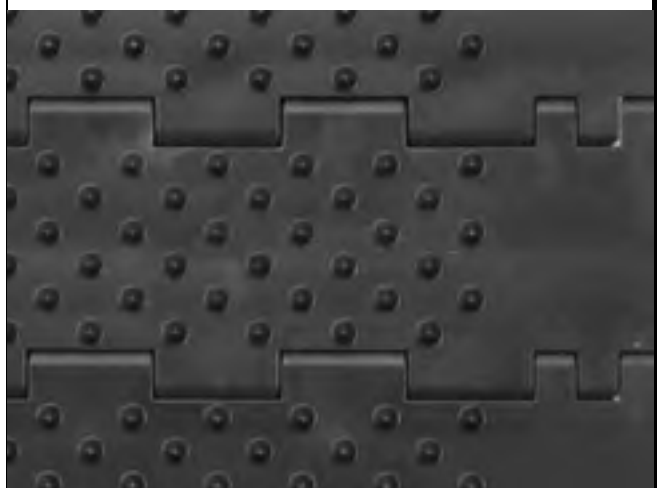
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Wysokość stożka wynosi 0,125 cala (3,2 mm).
- Odstęp stożków wynosi 0,268 cala (6,88 mm).
- Standardowy odstęp stożka od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm).
- Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 850 SeamFree Minimum Hinge Cone Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

Dane taśmy

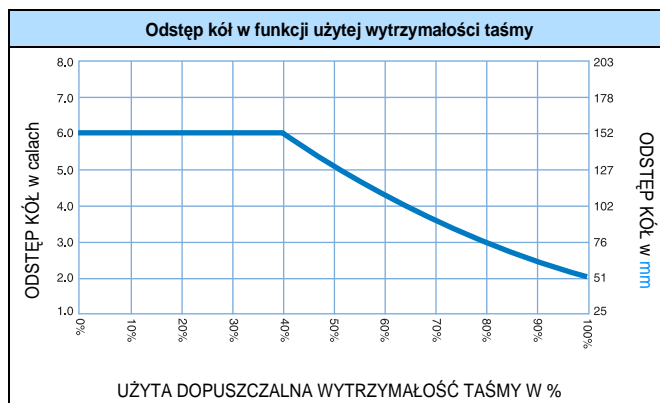
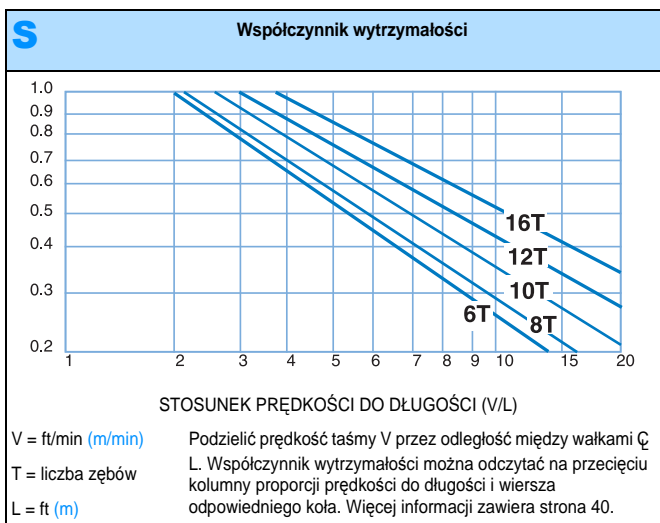
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciąglej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a
Acetal	Acetal	450	670	-50 – 200	-46 – 93	2,28	11,13	•	1			3	•
Acetal	Polipropylen	400	600	34 – 200	1 – 93	2,22	10,84	•	3			3	•
Acetal	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	2,22	10,84	•	3			3	•
Polietylen	Acetal	300	450	-50 – 150	-46 – 66	1,56	7,62	•	3			3	•
Polietylen	Polipropylen	200	300	-50 – 150	-46 – 66	1,50	7,32	•	3			3	•
Polipropylen	Polipropylen	250	370	34 – 220	1 – 104	1,47	7,18	•	1			3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

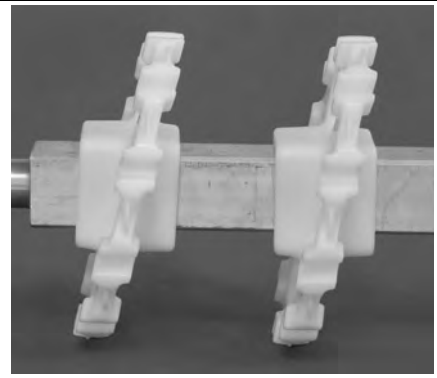
Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 6 cali (152 mm) ☺			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) ☺	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☺

- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,66 cala (16,8 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 2 cale (51 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach. Odstęp między liniami symetrii kół poliuretanowych nie może przekraczać 4 cali (102 mm).
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).



Dane ukośnego łatwo oczyszczalnego koła zębatego Angled EZ Clean^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w mm
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (7,61%)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89%)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92%)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Ukośnych łatwo oczyszczalnych kół zębatych nie należy używać w połączeniu z taśmą serii 800 Mesh Top.

Zabieraki typu Streamline^a

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, acetal

Uwaga: Zabieraki dla konstrukcji SeamFree™ są dostępne w szerokości 12 cali (304 mm), taśmy z zabierakami o szerokości większej niż 12 cali (304 mm) są dostępne ze zminimalizowanymi spoinami.

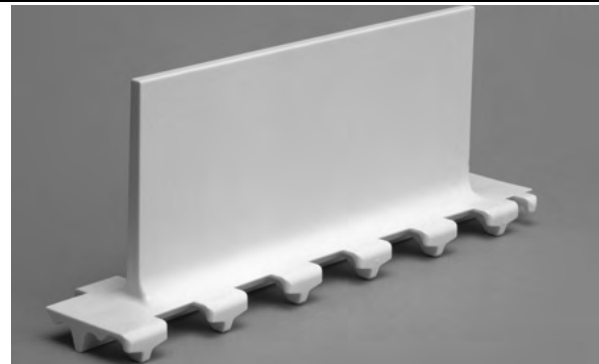
Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Zabierak Flat Top jest gładki (Streamline) po obu stronach.

Uwaga: Uformowany metodą wtrysku odstęp znajduje się w odległości 1,3 cala (33 mm) od każdego brzegu.

Uwaga: Rozszerzenie można przyspawać pod kątem 45°, aby uzyskać zabierak zakrzywiony.

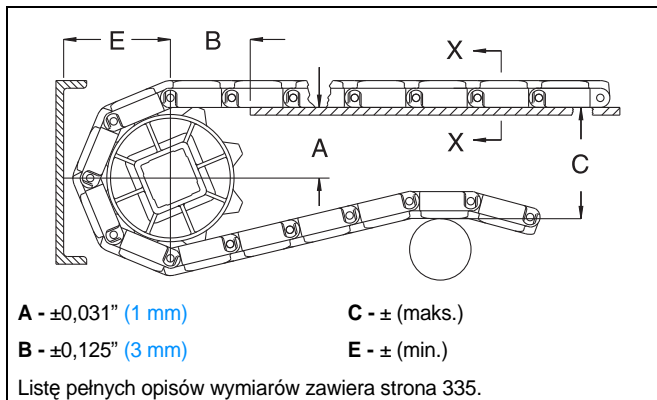


a. Informacji o dostępności udziela dział obsługi klienta.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu łatwo przewracającego się, należy użyć wymiaru A z początku zakresu.

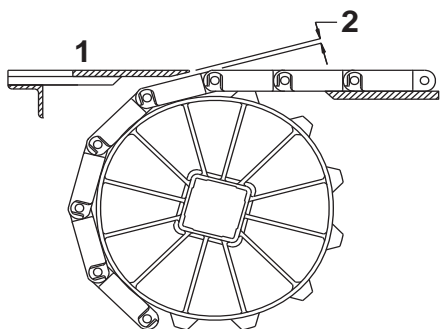


Opis koła zębatego		Liczba	A		B		C		E	
Średnica podziałowa			Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 850 SEAMFREE™ MINIMUM HINGE FLAT TOP										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
SERIA 850SEAMFREE™ MINIMUM 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
SERIA 850SEAMFREE™ 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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statycznej może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.

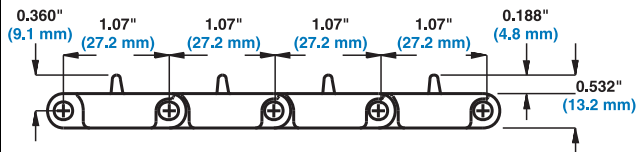
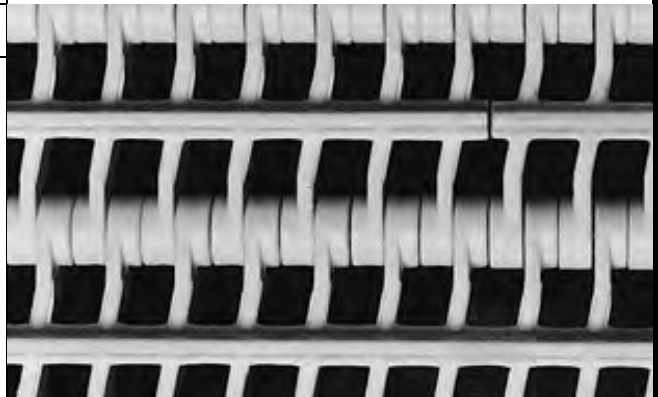


1 - Górna powierzchnia płytki statycznej
2 - Odstęp płytki statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	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

Open Grid		
	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	38%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Niskie wypustki poprzeczne o wysokości 0,188 cala (4,8 mm) ułatwiają transport produktu na wzniosach i spadkach. • Duży obszar otwarcia umożliwia bardzo skuteczne odwadnianie. • Normalny odstęp wypustki od brzegu wynosi 0,25 cala (6,4 mm). • Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

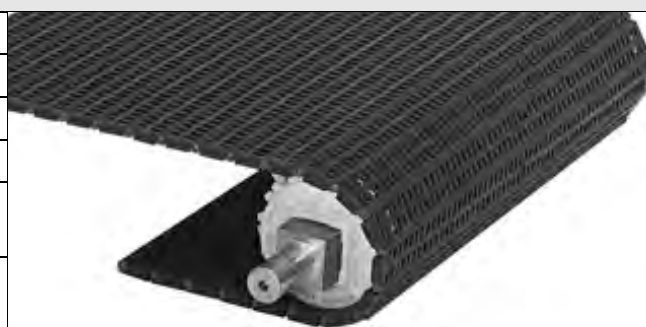
900

Dane taśmy													
Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wyttrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciąglej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
				°F	°C			lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,81	3,95	•	•	•		3	•
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	0,84	4,09	•	•	•		3	•
Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,26	6,14	•	•	•		3	•
Acetal ^f	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,26	6,14	•	•	•		3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

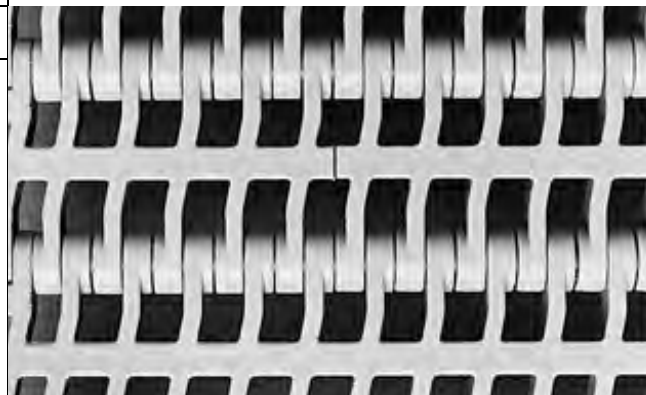
Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	38%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



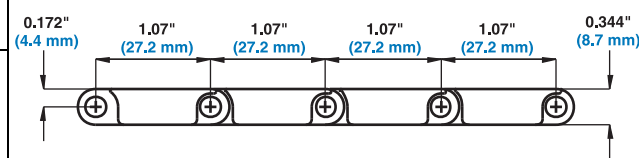
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Otwarty wzór z gładką powierzchnią górną, brzegi całkowicie gładkie.
- Zapewnia znakomity ruch poprzeczny pojemników.
- Są dostępne zabieraki i ograniczenia boczne.
- W taśmach wykonanych z nylonu HR główny pin jest przytrzymywany za pomocą krótkich pinów z łbem. Piny krótkie z łbem są wykonane z tego samego materiału co główny pin.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciąglej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	J ^c	Z ^d	EU MC ^e		
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,76	3,70	•	•		•	3	•	•		
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	0,81	3,96	•	•		•	3	•	•		
Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,15	5,62	•	•		•	3		•		
EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,15	5,62									
FR-TPES	Polipropylen	750	1120	40 – 150	4 – 66	1,19	5,81									
FDA HR Nylon ^f	FDA Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	1,10	5,40	•								
Non FDA HR Nylon	Non FDA Nylon	1200	1790	-50 – 310	-46 – 154	1,10	5,40									
Acetal ^g	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,15	5,62	•	•		•	3		•		

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

c. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

d. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

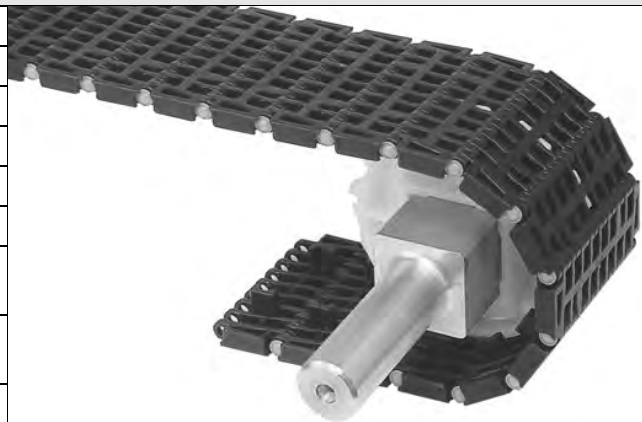
e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

f. Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.

g. Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

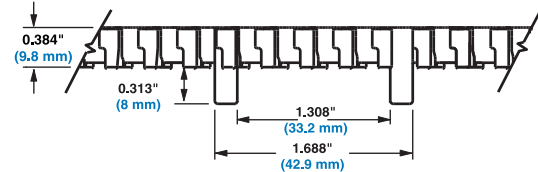
Mold to Width Flush Grid, odlew o dedykowanej szerokości

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Szerokości odlewów	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	38%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



Uwagi

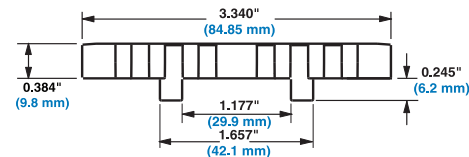
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Taby prowadzące zapewniają prowadzenie boczne.
- **Taśmy Mold to Width serii 900** pakowane są w długościach po 10 stóp (3,05 m).
- Tolerancje szerokości taśm **serii 900 Mold To Width** wynoszą +0,000/-0,020 cala (+0,000/-0,500 mm).
- Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 3,25 cala (83 mm) i 85 mm można umieścić jedno koło zębate. Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 4,5 cala (114 mm) można umieścić maksymalnie trzy koła zębate. Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 7,5 cala (191 mm) można umieścić do pięciu kół zębatych.
- Taśm **Mold to Width serii 900** wykonanych metodą wtrysku na daną szerokość nie powinno się używać z kołami zębatymi o średnicy podziałowej mniejszej niż 3,5 cala (89 mm) (10 zębów). Jeśli jest wymagana średnica podziałowa 3,5 cala (89 mm), koło zębate nie może być dzielone.



Seria 900 MTW Flush Grid, odlew o dedykowanej szerokości



Strzałki wskazują preferowany kierunek ruchu.



Seria 900 Flush Grid 85 mm, odlew o dedykowanej szerokości

Informacje dodatkowe

- Patrz *“Proces doboru taśmy”* (strona 5)
- Patrz *“Standardowe materiały taśmy”* (strona 20)
- Patrz *“Materiały taśmy do specjalnego zastosowania”* (strona 20)
- Patrz *“Współczynniki tarcia”* (strona 34)

Dane taśmy

Szerokość taśmy	Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy			Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b					
3,25	83	Polipropylen	Nylon	130	59	34 – 220	1 – 104	0,31	0,46	•	3	•				
3,25	83	Acetal	Nylon	250	113	-50 – 200	-46 – 93	0,42	0,62	•	3	•				
4,5	114	Polipropylen	Nylon	263	120	34 – 220	1 – 104	0,39	0,58	•	3	•				
4,5	114	Acetal	Nylon	555	252	-50 – 200	-46 – 93	0,54	0,80	•	3	•				
7,5	191	Polipropylen	Nylon	438	199	34 – 220	1 – 104	0,59	0,88	•	3	•				
7,5	191	Acetal	Nylon	800	363	-50 – 200	-46 – 93	0,85	1,26	•	3	•				
	85	Acetal	Nylon	275	125	-50 – 200	-46 – 93	0,38	0,57	•	3	•				

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

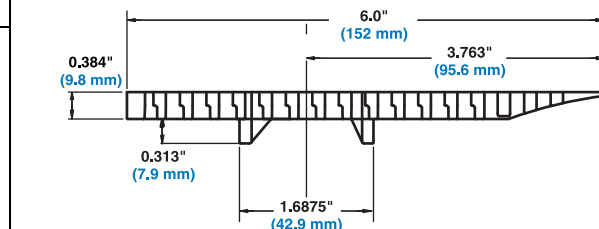
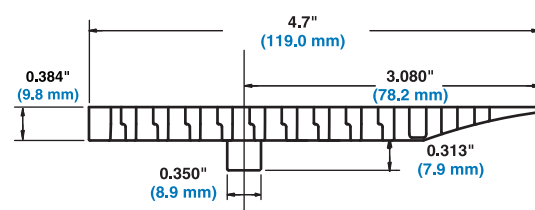
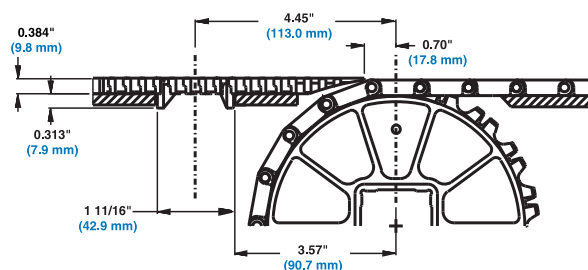
b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	4,7	119
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	38%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzeg transferowy jest integralną częścią tej taśmy.
- Informacji o szerokościach taśm wykonanych na zamówienie udziela dział obsługi klienta.
- Uformowane metodą wtrysku taby prowadzące pasują do standardowych torów ślizgowych 1-3/4 cala (44,5 mm), zapewniając prawidłowe wyrównanie taśmy.
- Nylonowe pręty zapewniają najwyższą odporność na ścieranie.
- Są dostępne także w taśmie z jednym tabem prowadzącym o szerokości 4,7 cala (119 mm) i taśmie z dwoma tabami prowadzącymi o szerokości 6 cali (152 mm).
- W kalkulacji wytrzymałości taśmy należy odjąć 1,5 cala (38 mm) od faktycznej szerokości taśmy.
- Gdy produkty schodzą z taśmy transferowej na taśmę zabierającą, wierzch taśmy transferowej powinien się znajdować 0,06 cala (1,5 mm) nad wierzchem taśmy zabierającej. Jeśli produkt schodzi z taśmy podającej na brzeg transferowy, wierzchy obu taśm powinny znajdować się na tym samym poziomie.
- Przed właściwym transferem może być konieczne podparcie taśmy **ONEPIECE™ Live Transfer** stałym elementem podporowym zlokalizowanym w ramie. Taśma **ONEPIECE™ Live Transfer** nie będzie się wtedy zahaczać, przecinając się z taśmą zabierającą. Patrz "Rys. 3-31 KONTUR PARABOLICZNY BANDY BOCZNEJ Z TAŚMĄ 6,0 cali (152 mm) ONEPIECE™ live transfer" (strona 354).
- Taśm serii 900 **ONEPIECE™ Live Transfer** nie należy używać w połączeniu z kołami zębatymi o średnicy podziałowej mniejszej niż 3,5 cala (89 mm) (10 zębów). Jeśli jest wymagana średnica podziałowa 3,5 cala (89 mm), koło zębate nie może być dzielone.


Taśma 6,0 cali (152 mm)

Taśma z jednym tabem prowadzącym 4,7 cala (119 mm)

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²
Polipropylen	Nylon	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,54	•	3	•
Acetal	Nylon	1480	2200	-50 – 200	-46 – 93	1,15	5,62	•	3	•
FR-TPES	Nylon	1000	1490	40 – 150	4 – 66	1,63	7,95			

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Raised Rib		
	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	38%	
Obszar kontaktu z produktem	35%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zasobów.**
- Podniesione żebra wystają 3/16 cala (4,7 mm) powyżej modułu podstawowego z brzegami całkowicie gładkimi.
- Mogą być używane z płytkami palcowymi, co zapobiega przechylaniu produktu i zwisom.
- Nylon termoodporny jest używany w warunkach suchych, przy podwyższonej temperaturze.
- W taśmach wykonanych z nylonu HR główny pin jest przytrzymywany za pomocą krótkich pinów z łbem. Piny krótkie z łbem są wykonane z tego samego materiału co główny pin.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

SEKCJA 2

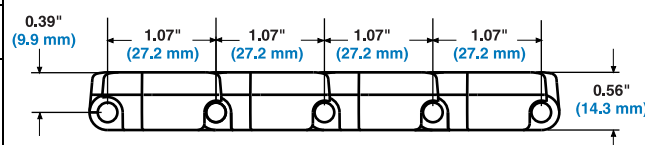
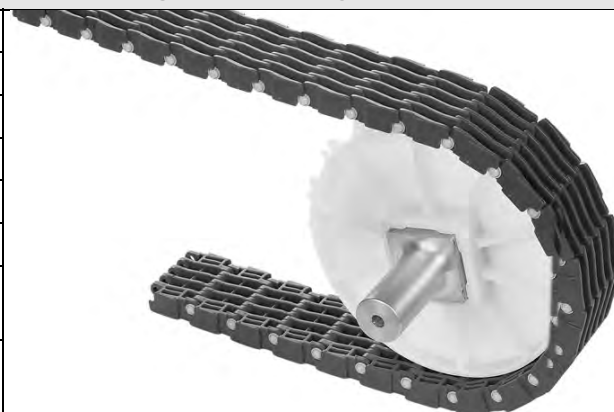
900

Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wytężalność taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,07	5,21	•	•	•	•	•	3	•
Polipropylen Enduralox	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,07	5,21	•	•	•	•	•	3	•
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,14	5,57	•	•	•	•	•	3	•
Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,68	8,19	•	•	•	•	•	3	•
EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,68	8,19							
FDA HR Nylon ^f	Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	1,60	7,80	•						
Non FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 310	-46 – 154	1,60	7,80							
Acetal ^g	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,68	8,19	•	•	•	•	•	3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

Mold to Width Raised Rib, odlew o dedykowanej szerokości

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Szerokości odlewów (niebieski acetal)	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	56
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	38% – 40%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



Uwagi

- Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.
- Taśmy **Mold to Width** serii **900** pakowane są w długościach po 10 stóp (3,05 m).
- Pojemniki są stabilniejsze, ponieważ podniesione żebra rozciągają się na całą szerokość taśmy.
- Te taśmy służą do transportu małych i większych produktów i pozwalają na szybką zmianę typu produktu.
- Taśma 1,8 cala (46 mm) może być także wykonana metodą wtrysku z szarego polipropylenu, jeśli jest wymagane większe tarcie.
- Wszystkie taśmy są standardowo wyposażone w nylonowe piny krótkie z łbem, aby były trwalsze.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

Dane taśmy


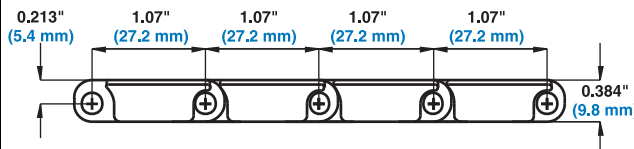
Szerokość taśmy		Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy			Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
cale	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b					
1,1	29	Acetal	Nylon	140	64	-50 – 200	-46 – 93	0,19	0,29	•	3	•					
1,5	37	Acetal	Nylon	200	91	-50 – 200	-46 – 93	0,23	0,35	•	3	•					
1,8	46	Acetal	Nylon	230	104	-50 – 200	-46 – 93	0,29	0,43	•	3	•					
1,8	46	Polipropylen	Nylon	90	41	34 – 220	1 – 104	0,19	0,28	•	3	•					
2,2	56	Acetal	Nylon	200 ^c	91 ^c	-50 – 200	-46 – 93	0,34	0,50	•	3	•					

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

c. 270 lb (122 kg) w przypadku taśmy 2,2 cala (56 mm) z dwoma kołami zębatymi.

Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Gładka i zamknięta powierzchnia z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Idealnie nadaje się do transportu pojemników, zwłaszcza szklanych. • Nylon termoodporny jest używany w warunkach suchych, przy podwyższonej temperaturze. • W taśmach wykonanych z nylonu HR główny pin jest przytrzymywany za pomocą krótkich pinów z łbem. Piny krótkie z łbem są wykonane z tego samego materiału co główny pin. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

SEKCJA 2

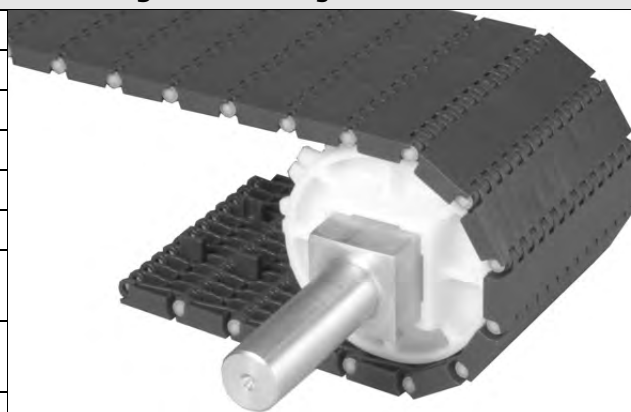
900

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,96	4,69	•					3	•	•
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,01	4,95	•					3	•	•
Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,50	7,30	•					3		•
EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,50	7,30								
FDA HR Nylon ^g	Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	1,40	6,80	•							
Non FDA HR Nylon	Nylon	1200	1790	-50 – 310	-46 – 154	1,40	6,80								
Acetal ^h	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,50	7,30	•							•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

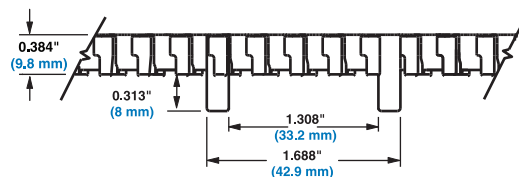
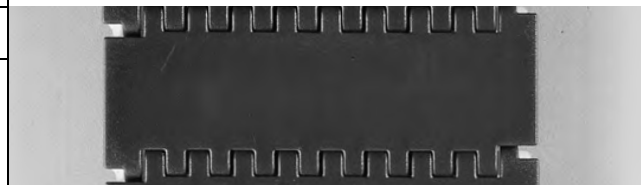
Mold to Width Flat Top, odlew o dedykowanej szerokości

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Szerokości odlewów	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



Uwagi

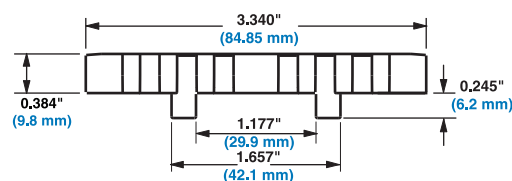
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzeży całkowicie gładkie
- Tabie prowadzące zapewniają prowadzenie boczne.
- **Taśmy Mold to Width serii 900** pakowane są w długościach po 10 stóp (3,1 m).
- Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 3,25 cala (83 mm) i 85 mm można umieścić jedno koło zębate. Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 4,5 cala (114 mm) można umieścić maksymalnie trzy koła zębate. Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 7,5 cala (191 mm) można umieścić do pięciu kół zębatach.
- Taśm **Mold to Width serii 900** wykonanych metodą wtrysku na daną szerokość nie powinno się używać z kołami zębatymi o średnicy podziałowej mniejszej niż 3,5 cala (89 mm) (10 zębów). Jeśli jest wymagana średnica podziałowa 3,5 cala (89 mm), koło zębate nie może być dzielone.



Seria 900 MTW Flat Top, odlew wykonany na daną szerokość



Strzałki wskazują preferowany kierunek ruchu.



Seria 900 Flush Grid 85 mm, odlew o dedykowanej szerokości

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

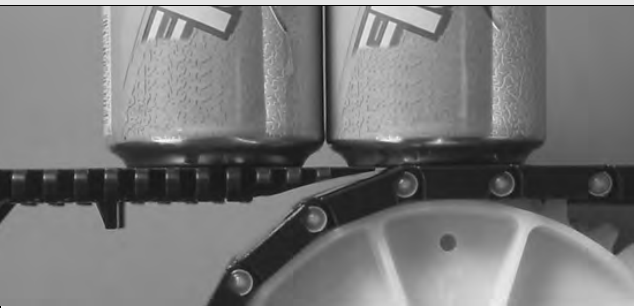
Dane taśmy

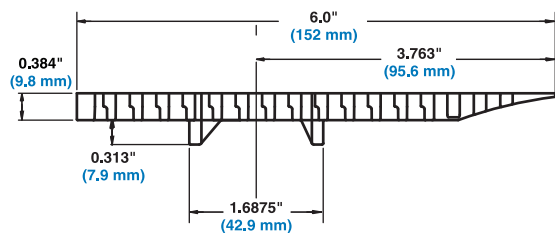
Szerokość taśmy		Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy			Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
cale	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b					
3,25	83	Polipropylen	Nylon	130	59	34 – 220	1 – 104	0,37	0,55	•	3	•					
3,25	83	Acetal	Nylon	250	113	-50 – 200	-46 – 93	0,52	0,77	•	3	•					
4,5	114	Polipropylen	Nylon	263	120	34 – 220	1 – 104	0,52	0,77	•	3	•					
4,5	114	Acetal	Nylon	555	252	-50 – 200	-46 – 93	0,74	1,10	•	3	•					
7,5	191	Polipropylen	Nylon	438	199	34 – 220	1 – 104	0,83	1,24	•	3	•					
7,5	191	Acetal	Nylon	800	363	-50 – 200	-46 – 93	1,18	1,76	•	3	•					
	85	Acetal	Nylon	500	227	-50 – 200	-46 – 93	0,50	0,74	•	3	•					

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

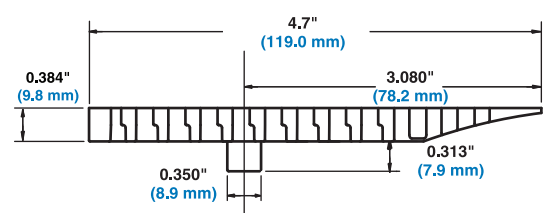
b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	4,7	119
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzeg transferowy jest integralną częścią tej taśmy. • Informacji o szerokościach taśm wykonanych na zamówienie udziela dział obsługi klienta. • Uformowane metodą wtrysku taby prowadzące pasują do standardowych torów ślizgowych 1-3/4 cala (44,5 mm), zapewniając prawidłowe wyrównanie taśmy. • Nylonowe pręty zapewniają najwyższą odporność na ścieranie. • Są dostępne także w taśmie z jednym tabem prowadzącym o szerokości 4,7 cala (119 mm) i taśmie z dwoma tabami prowadzącymi o szerokości 6 cali (152 mm). • Gdy produkty schodzą z taśmy transferowej na taśmę zabierającą, wierzch taśmy transferowej powinien się znajdować 0,06 cala (1,5 mm) nad wierzchem taśmy zabierającej. Jeśli produkt schodzi z taśmy podającej na brzeg transferowy, wierzchy obu taśm powinny znajdować się na tym samym poziomie. • Przed właściwym transferem może być konieczne podparcie taśmy ONEPIECE™ Live Transfer stałym elementem podporowym zlokalizowanym w ramie. Taśma ONEPIECE™ Live Transfer nie będzie się wtedy zahaczać, przecinając się z taśmą zabierającą. Patrz "Rys. 3-31 KONTUR PARABOLICZNY BANDY BOCZNEJ Z TAŚMĄ 6,0 cali (152 mm) ONEPIECE™ live transfer" (strona 354) • Taśm serii 900 ONEPIECE™ Live Transfer nie należy używać w połączeniu z kołami zębatymi o średnicy podziałowej mniejszej niż 3,5 cala (89 mm) (10 zębów). Jeśli jest wymagana średnica podziałowa 3,5 cala (89 mm), koło zębate nie może być dzielone. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

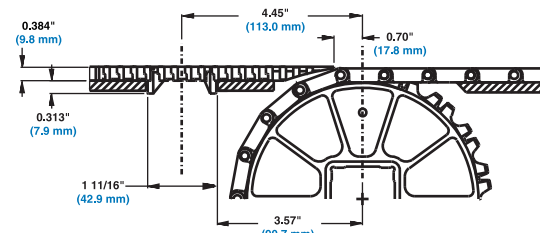




Taśma 6,0 cali (152 mm)



Taśma z jednym tabem prowadzącym 4,7 cala (119 mm)

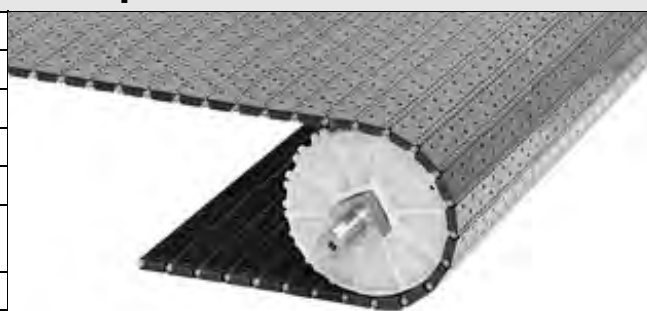


Dane taśmy													
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e
Polipropylen	Nylon	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,54	•				3	•
Acetal	Nylon	1480	2200	-50 – 200	-46 – 93	1,50	7,30	•				3	•

- a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- c. Australijska służba nadzoru kwarantanny
- d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

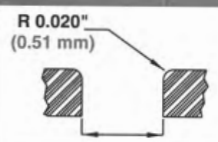
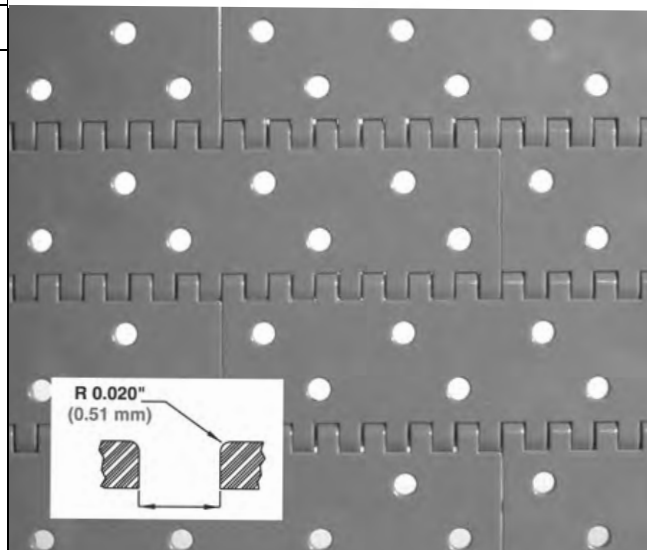
Perforated Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	Patrz uwagi	
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	Patrz uwagi	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

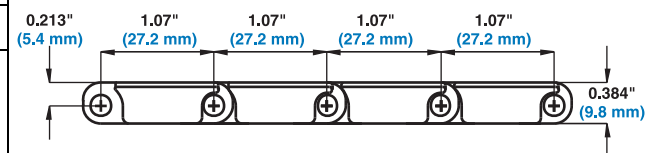


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne rozmiary otworów:
 \varnothing 1/8 cala (3,2 mm) - 5% obszaru otwarcia
 \varnothing 5/32 cala (4,0 mm) - 6% obszaru otwarcia
 \varnothing 3/16 cala (4,8 mm) - 8% obszaru otwarcia
- Wszystkie rozmiary otworów zawierają 3% obszaru otwarcia przy zawiasie.
- Przeznaczone do zastosowań transferu próżniowego, mają muszlowy spód, aby ograniczyć blokowanie strony transportowej przenośnika.
- Górne krawędzie otworów są zaokrąglone, co zapewnia ciche i wydajne działanie próżni.
- Inne układy i wymiary otworów można utworzyć, nawiercając moduły **serii 900 Flat Top**.
- W przypadku wysokich temperatur należy użyć kół dzielonych ze stali nierdzewnej.
- W taśmach wykonanych z nylonu HR główny pin jest przytrzymywany za pomocą pinów z krótkim łbem wykonanych z tego samego materiału co główny pin.



WSTAWKA: SCHEMAT OTWORU POWSTAŁEGO WRAZ Z MODUŁEM WYKONANYM METODĄ WTRYSKU



Informacje dodatkowe

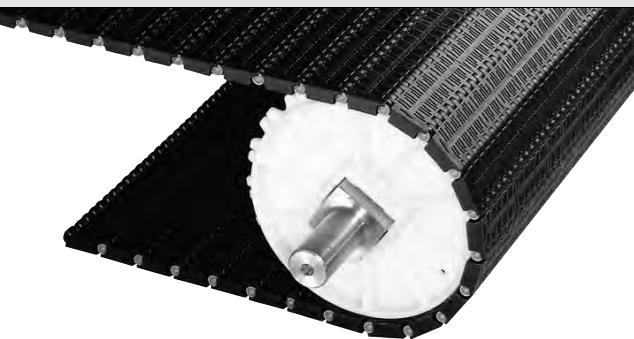
- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

Dane taśmy

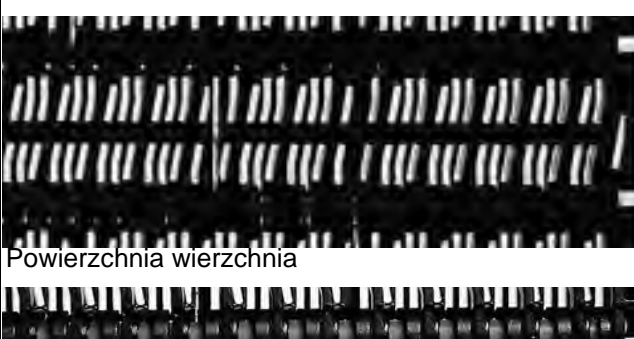
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu \varnothing 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy 1/8 cala		W	Ciężar taśmy 5/32 cala		W	Ciężar taśmy 3/16 cala		Dopuszczalność przez agencje		
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft²	kg/m²		lb/ft²	kg/m²		lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^a	J ^b
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	–	–	0,93	4,54	–	–	–	–	–	–	•	•	3
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	–	–	0,98	4,79	–	–	–	–	–	–	•	•	3
Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98	–	–	–	–	•	•	3
EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	–	–	1,46	7,11	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FR-TPES	Polipropylen	750	1120	40 – 150	4 – 66	–	–	1,59	7,76	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FDA HR Nylon ^c	Nylon	1200	1790	-50 – 240	-46 – 116	–	–	1,40	6,80	–	–	–	–	–	–	•	–	–
Acetal ^d	Polietylen	1000	1490	-50 – 70	-46 – 21	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98	–	–	–	–	•	•	3

- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.
- Piny polietylenowe mogą być wykorzystywane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych. Rozmiary otworów 1/8 cala (3,2 mm) i 3/16 cala (4,8 mm) są dostępne tylko w przypadku użycia acetalu.

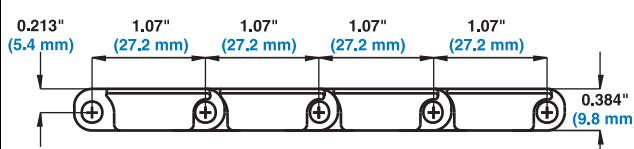
Mesh Top™		
	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	2	51
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,05 × 0,31	1,3 × 7,9
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	24%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzegi całkowicie gładkie i piny schowane w niszy. • Doskonale nadaje się do przetwórstwa owocowo-warzywnego, zwłaszcza do produktów z łydą i zastosowań, gdzie występuje odwadnianie. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



Powierzchnia wierzchnia



Powierzchnia spodnia



Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wyttrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	Z ^d	J ^e	EU MC ^f
Acetal	Polipropylen	1480	2200	34 – 200	1 – 93	1,39	6,79	•					3	•
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,55	•					3	•
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	0,99	4,84	•					3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

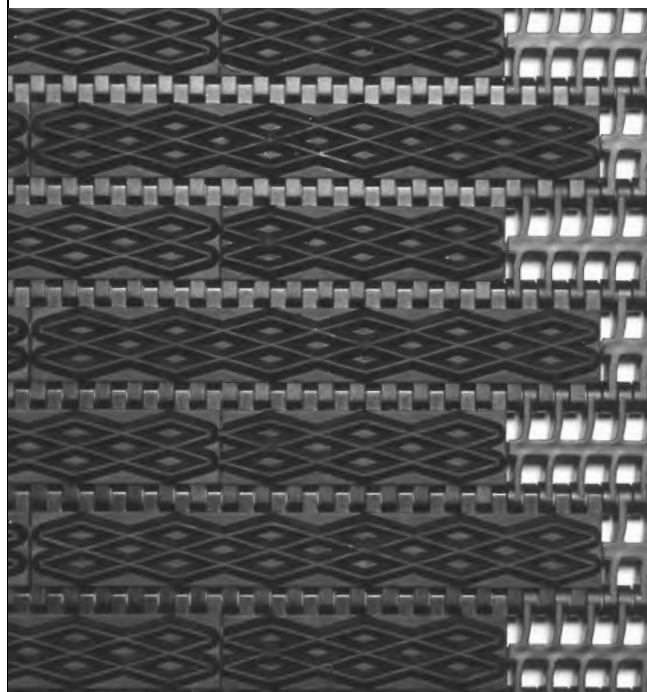
Intralox® Diamond Friction Top

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość (DFT)	2,3	58
Minimalna szerokość (DFT Ultra)	3,0	76
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



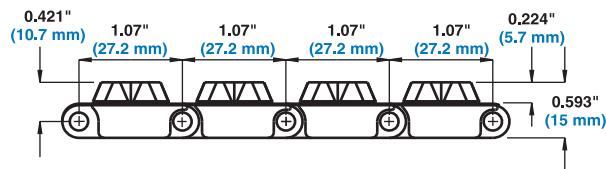
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne w wersjach **Diamond Friction Top (DFT)** i **Diamond Friction Top Ultra (DFT Ultra)** (wyższe stężenie gumy).
- Dwa moduły gumowe tworzą powierzchnię cierną o wysokim współczynniku tarcia, która nie zakłóca ruchu strony transportowej i kół zębatych.
- Dostępne z szarego polipropylenu z czarną gumą, białego polipropylenu z białą gumą oraz naturalnego polietylenu z białą gumą.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- **Intralox Diamond Friction Top** zawiera około 17 do 45% gumy, zależnie od szerokości. **Intralox Diamond Friction Top Ultra** zawiera od 52 do 100% gumy.
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem. Wymagane są piny odporne na ścieranie.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.
- Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części cierniej	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^b				
Polipropylen (DFT)	Szara/Czarna	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,10	5,37	45 w skali Shore'a A					
Polipropylen (DFT)	Biała/Biała	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,10	5,37	56 w skali Shore'a A	•			c	
Polipropylen (DFT Ultra)	Szara/Czarna	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,40	6,83	45 w skali Shore'a A					
Polipropylen (DFT Ultra)	Biała/Biała	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,40	6,83	56 w skali Shore'a A	•			c	
Polietylen (DFT)	Naturalna/Biała	Polietylen	350	520	-50 – 120	-46 – 49	1,20	5,86	56 w skali Shore'a A	•			c	
Polietylen (DFT Ultra)	Naturalna/Biała	Polietylen	350	520	-50 – 120	-46 – 49	1,50	7,32	56 w skali Shore'a A	•			c	

• - Pełna zgodność

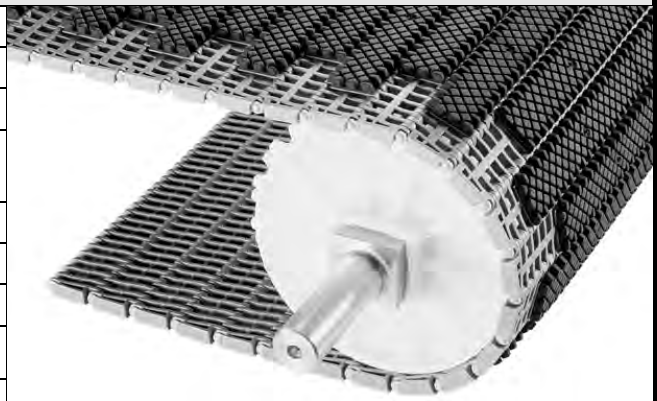
a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z twardą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

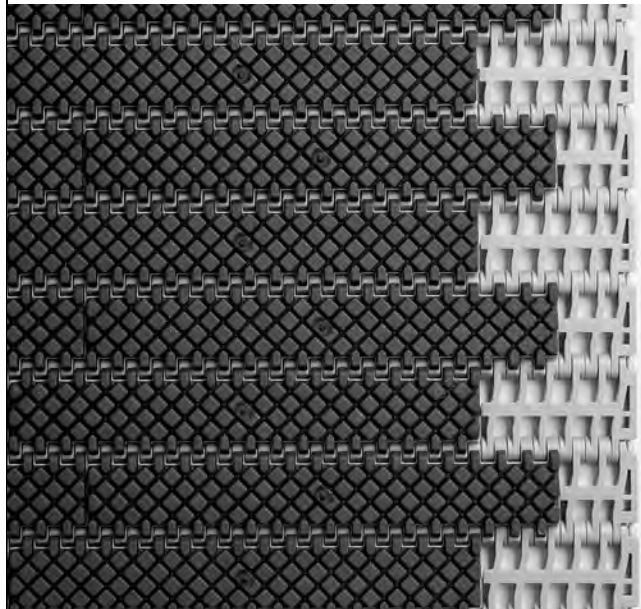
Square Friction Top

	cal	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość (SFT)	2,3	58
Minimalna szerokość (SFT Ultra)	3,0	76
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



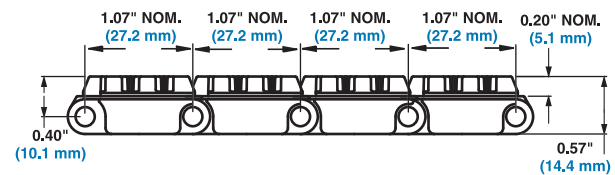
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne w wersjach **Square Friction Top (SFT)** i **Square Friction Top Ultra (SFT Ultra)** (wyższe stężenie gumy).
- Dwa moduły gumowe tworzą powierzchnię cierną o wysokim współczynniku tarcia, która nie zakłóca ruchu strony transportowej i kół zębatych.
- Dostępne z szarego polipropylenu z czarną gumą i z białego polipropylenu z białą gumą.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem. Wymagane są piny odporne na ścieranie.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.
- Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części cierniej	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
				lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polipropylen (SFT)	Szara/Czarna	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,20	5,86	45 w skali Shore'a A				
Polipropylen (SFT)	Biała/Biała	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,20	5,86	56 w skali Shore'a A	•	c		
Polipropylen (SFT Ultra)	Szara/Czarna	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,50	7,32	45 w skali Shore'a A				
Polipropylen (SFT Ultra)	Biała/Biała	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,50	7,32	56 w skali Shore'a A	•	c		

• - Pełna zgodność

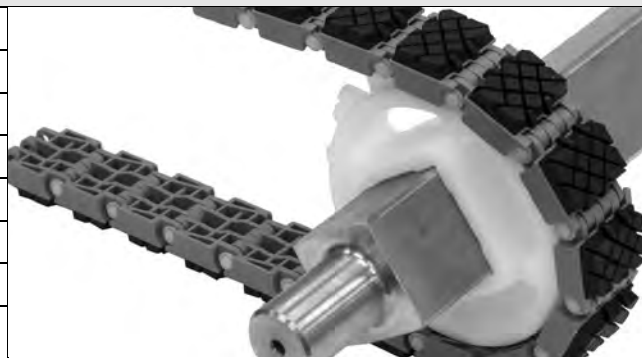
a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

Mold to Width Square Friction Top 29 mm, odlew o dedykowanej szerokości

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Szerokość odlewu	1,1	29
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



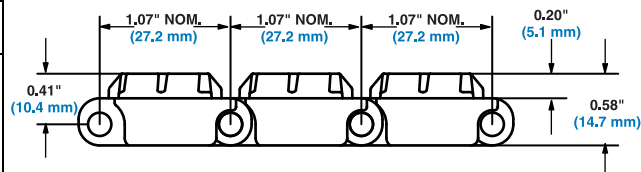
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne tylko w wersji **Square Friction Top Ultra (SFT Ultra)** (wyższe stężenie gumy).
- Dwa moduły gumowe tworzą powierzchnię cierną o wysokim współczynniku tarcia, która nie zakłóca ruchu strony transportowej i kół zębatych.
- Dostępne są z szarego polipropylenu z czarną gumą, szarego acetalu z czarną gumą i z niebieskiego acetalu z czarną gumą.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części cierniej	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	EU MC ^b				
Polipropylen (SFT Ultra)	Szara/Czarna	Polipropylen	65	29	34 – 150	1 – 66	0,17	0,25	45 w skali Shore'a A					
Acetal	Szara/Czarna	Polipropylen	140	64	-10 – 130	-23 – 54	0,21	0,31	54 w skali Shore'a A					
Acetal	Niebieska/ Czarna	Polipropylen	140	64	-10 – 130	-23 – 54	0,21	0,31	54 w skali Shore'a A					

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z twardą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

Intralox® Flat Friction Top

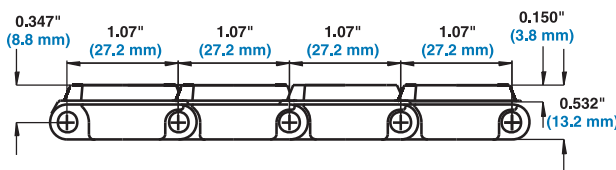
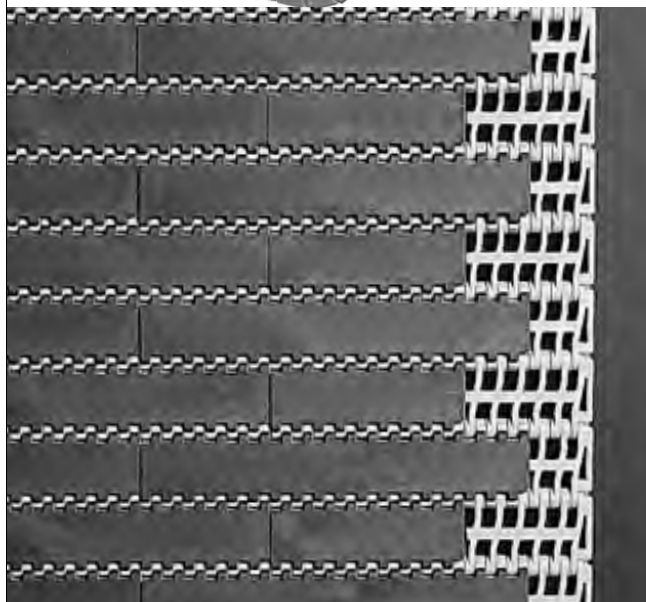
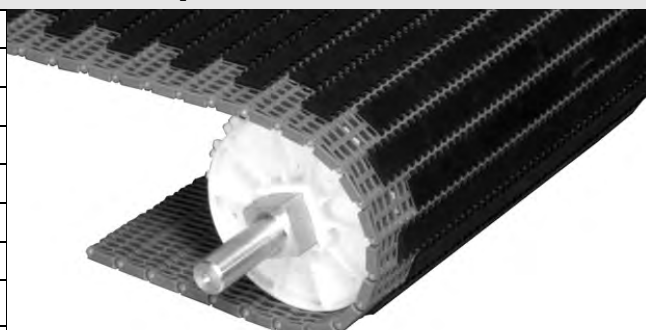
	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość (FFT)	2,3	58
Minimalna szerokość (FFT Ultra)	3,0	76
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne w wersjach **Flat Friction Top (FFT)** i **Flat Friction Top Ultra (FFT Ultra)** (wyższe stężenie gumy).
- Dostępne z szarego polipropylenu z czarną gumą i z białego polipropylenu z białą gumą.
- Dwa moduły gumowe tworzą powierzchnię cierną o wysokim współczynniku tarcia, która nie zakłóca ruchu strony transportowej i kół zębatych.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- **Intralox Flat Friction Top** zawiera około 17 do 45% gumy, zależnie od szerokości. **Intralox Flat Friction Top Ultra** zawiera od 52 do 100% gumy.
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem. Wymagane są piny odporne na ścieranie.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.
- Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25,4 mm)
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/części czarnej	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^b				
Polipropylen (FFT)	Szara/Czarna	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,10	5,37	45 w skali Shore'a A					
Polipropylen (FFT)	Biała/Biała	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,10	5,37	56 w skali Shore'a A			•	c	
Polipropylen (FFT Ultra)	Szara/Czarna	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,40	6,83	45 w skali Shore'a A					
Polipropylen (FFT Ultra)	Biała/Biała	Polipropylen	1000	1490	34 – 150	1 – 66	1,40	6,83	56 w skali Shore'a A			•	c	

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

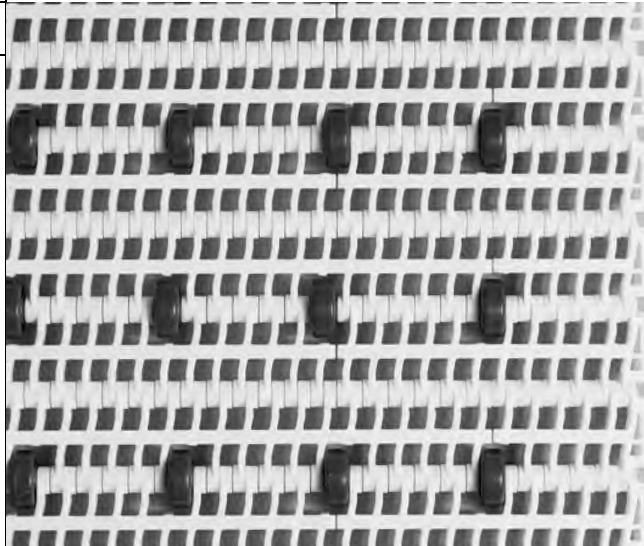
Flush Grid z wstawionymi rolkami

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Przyrosty szerokości	38%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



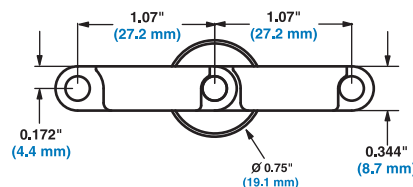
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Do zastosowań wymagających niskiego nacisku wstecznego.
- Standardowe odstępów rolek w poprzek szerokości taśmy: 2 cale (51 mm), 3 cale (76 mm) lub 4 cale (102 mm) liniowy i nieliniowy.
- Standardowe odstępów rolek wzdłuż taśmy: 1,07 cala (27,2 mm), 2,14 cala (54,4 mm).
- Minimalny odstęp rolki od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25,4 mm).
- Informacji o niestandardowych opcjach ustawienia rolek udziela dział obsługi klienta.
- Koła zębate NIE mogą znajdować się w jednej linii z rolkami.
- Jeśli w zastosowaniu wymagany jest niski nacisk wsteczny, między rolkami należy umieścić profil ślizgowy. W zastosowaniach napędzanych profil ślizgowy powinien znajdować się bezpośrednio pod rolkami.
- Ciężar akumulacji wynosi od 5 do 10% ciężaru produktu.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



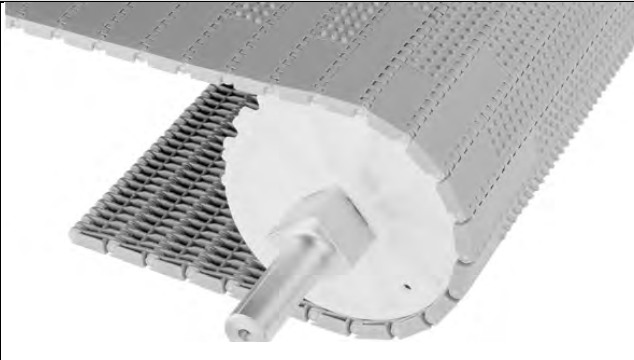
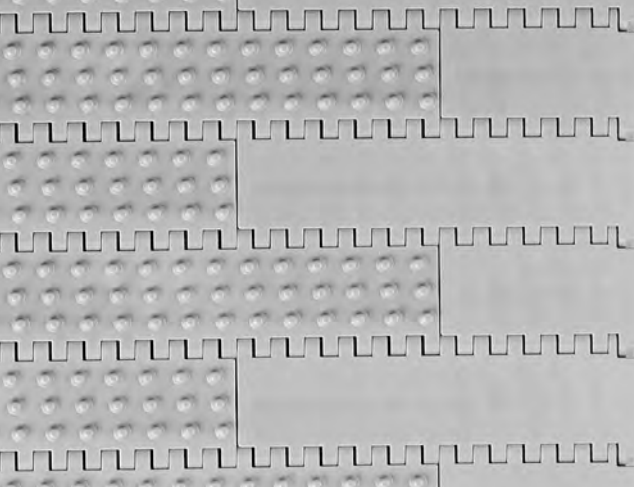
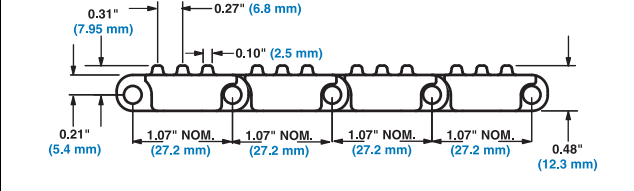
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wytrzymałość taśmy						Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje		
		Odstęp rolek po szerokości taśmy						°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
		2 cale	51 mm	3 cale	76 mm	4 cale	102 mm					FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m									
Polipropylen	Polipropylen	490	730	550	820	590	880	34 – 200	1 – 93	0,76	3,71	•	3	•
Acetal	Polipropylen	1030	1530	1170	1740	1240	1850	34 – 200	1 – 93	1,15	5,61	•	3	•

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Nub Top™		
	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	10	254
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Obszar kontaktu z produktem	7%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzegi całkowicie gładkie i piny schowane w niszy. • Skraca nieplanowane przestoje, co korzystnie wpływa na produktywność. • Idealnie nadaje się do zastosowań batch-off. • Odstęp Nub Top od brzegu taśmy Flat Top wynosi standardowo na przemian 2 cale (50,8 mm) i 4 cale (101,6 mm). 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

SEKCJA 2

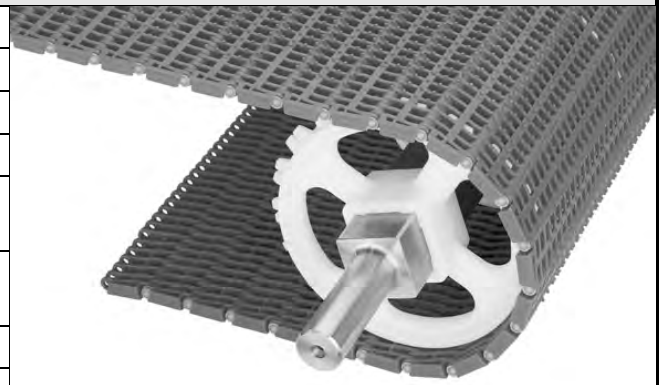
900

Dane taśmy																
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g
Polipropylen	Polipropylen		700	1040	34 – 220	1 – 104	0,98	4,78	•					3		•

- Jeśli są używane koła stalowe, wytrzymałość taśmy polietylenowej wynosi 240 lb/ft (360 kg/m). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

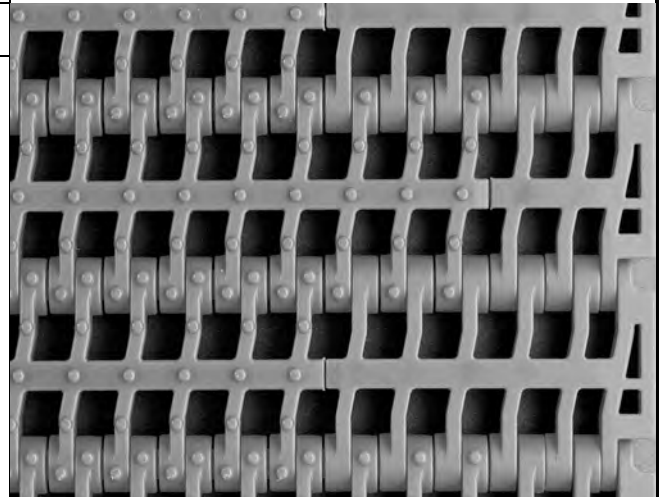
Flush Grid Nub Top™

	cale	mm
Podziałka	1,07	27,2
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,33	8,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	38%	
Obszar kontaktu z produktem	3%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



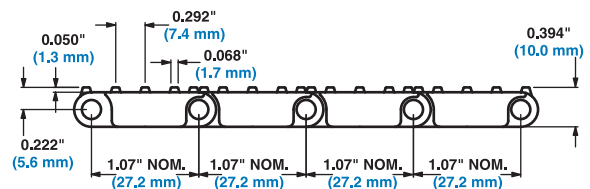
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Można używać wyłącznie w połączeniu z zabierakami serii 900 Flush Grid.
- Brzegi całkowicie gładkie i piny schowane w niszy.
- Taśmy zawierają moduły brzegowe Flush Grid. Minimalny odstęp od brzegu w taśmie Flush Grid wynosi na przemian 1 cal (25,4 mm) i 2 cale (50,8 mm).
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g			
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,80	3,91	•						3		•	

a. Jeśli są używane koła stalowe, wytrzymałość taśmy polietylenowej wynosi 240 lb/ft (360 kg/m).

b. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

c. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

d. Australijska służba nadzoru kwarantanny

e. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

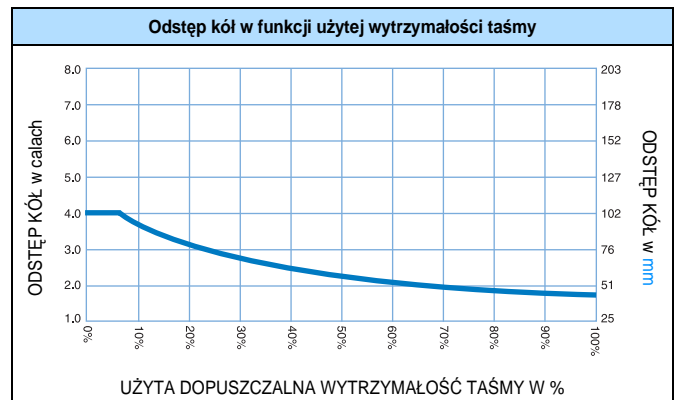
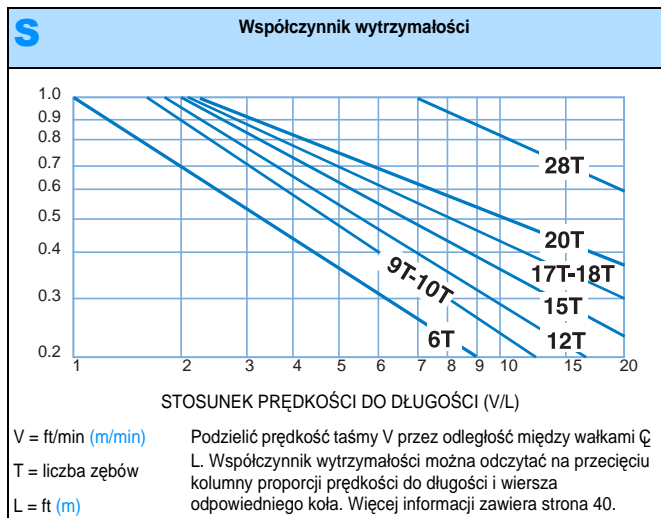
f. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

g. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

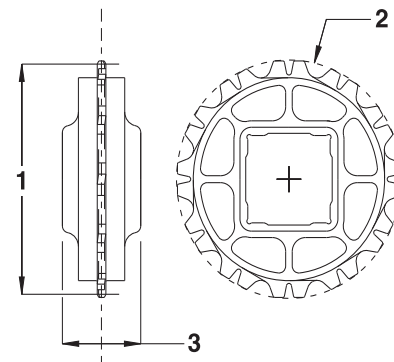
Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępnie nie większym niż 4 cale (102 mm) ☿			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) ☿	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☿

- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,33 cala (8,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 2 cale (51 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).



Dane koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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	25	25
								1,5		40
10 (4,89%)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0		40
								1,5		
12 (3,41%)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1 – 1-1/2	1,5	25 – 40	40
							1-15/16 – 2-3/16		50 – 55	
17 (1,70%)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 – 1- 1/2		30 – 40	
18 (1,52%)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1 – 1-1/2	1,5	25 – 40	40
							1-15/16	2,5	50 – 55	60
										65
20 (1,23%)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 – 1-1/2	1,5	25 – 40	40
							1-15/16 – 2-3/16	2,5	50 – 55	60
										65



- 1 - Średnica podziałowa
2 - Średnica zewnętrzna
3 - Szerokość piasty koła

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Jeśli są używane koła poliuretanowe, a wytrzymałość znamionowa taśmy przekracza 650 lb/ft (967 kg/m), wytrzymałość znamionowa jest obniżana do 650 lb/ft (967 kg/m) w przypadku użycia kół zębatych o otworze 1,5" (40 mm). Jeśli natomiast wytrzymałość znamionowa taśmy przekracza 1100 lb/ft (1637 kg/m), jest ona obniżana do 1100 lb/ft (1637 kg/m) w przypadku używania kół zębatych o otworze 2,5" (60 mm). Wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe. Zakres temperatury kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- b. Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koło centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.
- c. Informacje o mocowaniu koła zębatego o średnicy podziałowej 2,1 cala (53 mm) zawiera sekcja Pierścienie ustalające.

Dane łatwo oczyszczalnego koła zębatego EZ Clean^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Jeśli są używane koła poliuretanowe, a wytrzymałość znamionowa taśmy przekracza 650 lb/ft (967 kg/m), wytrzymałość znamionowa jest obniżana do 650 lb/ft (967 kg/m) w przypadku użycia kół zębatych o otworze 1,5" (40 mm). Jeśli natomiast wytrzymałość znamionowa taśmy przekracza 1100 lb/ft (1637 kg/m), jest ona obniżana do 1100 lb/ft (1637 kg/m) w przypadku używania kół zębatych o otworze 2,5" (60 mm). Wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe. Zakres temperatury kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- b. Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koło centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane dzielonego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm ^b	Kwadratowe w 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	1,5		
							1-1/4			
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	1,5		40
							1-1/2	2,5		60
20 (1,23%)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5		40
								2,5		60
28 ^c (0,63%)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koło centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.
- Dzielone koła zębate z 28 zębami o średnicy podziałowej 9,8 cala (249 mm) nie należy używać w połączeniu z żadną taśmą acetalową serii 900. Zamiast niego musi zostać użyte specjalne dzielone koło zębate o średnicy podziałowej 9,7 cala (246 mm). Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Dane dzielonego koła zębatego o zmniejszonym odstepie^a

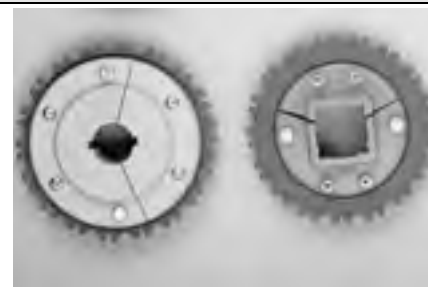
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm ^b	Kwadratowe w 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		40
								2,5		60
20 (1,23%)	6,8	173	7,0	178	1,5	38		1,5		40
								2,5		



- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koło centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane dzielonego koła zębatego z płytką zębatą wykonaną metodą wtrysku z nylonu wypełnionego włóknem szklanym^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
15 (2,19%)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1	1,5	30	40
							1-3/16		40	
17 (1,70%)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			30	40
									40	
18 (1,52%)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4	1,5		40
							1-1/2	2,5		60
20 (1,23%)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5		40
								2,5		60



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

b. Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koła centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Zabieraki Flat Top (Streamline)

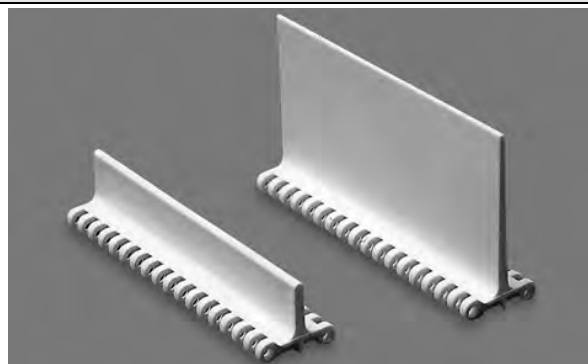
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	Polipropylen, polietylen, acetal
2	51	
3	76	

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Zabierak Flat Top jest gładki (Streamline) po obu stronach.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,7 cala (17,8 mm).



Zabierak Flush Grid Nub Top (typu podwójny No-Cling)

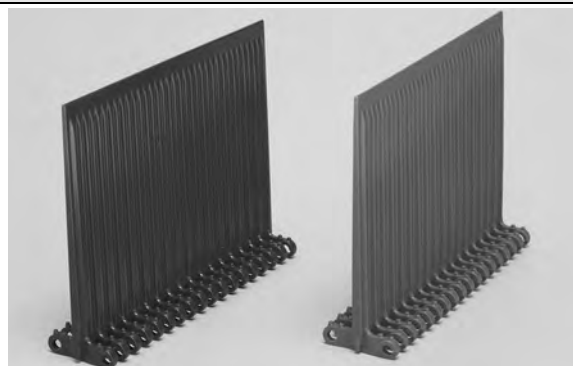
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, acetal

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

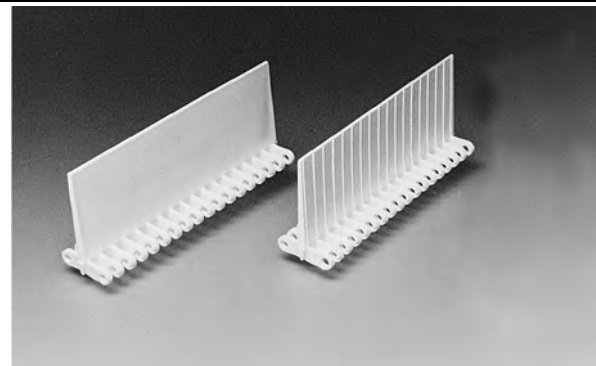
Uwaga: Po obu stronach zabieraka znajdują się pionowe nieprzywierające żebra.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,7 cala (17,8 mm).



Zabieraki Flush Grid (Streamline/No-Cling)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	Polipropylen, polietylen, acetal, HR Nylon (Non FDA), HR Nylon (FDA) ^a Wykrywalny polipropylen ^b
2	51	



Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Jedna strona zabieraka Flush Grid jest gładka (Streamline), a druga żebrowana pionowo (nieprzywierająca).

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,7 cala (17,8 mm).

- a. Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.
- b. Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.

Zabieraki Flat Top (gumowe typu Streamline)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	Polipropylen
2	51	
3	76	



Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Zabieraki o średnicy 3 cali (76 mm) mogą być wykonane tylko z szarej gumy.

Uwaga: Minimalny odstęp do brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 0,7 cala (17,8 mm).

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie, przy czym minimalna wysokość zabieraka wynosi 0,25 cala (13 mm).

Uwaga: Czarna guma na szarych zabierakach z polipropylenu (zastrzeżona). Biała guma na białych zabierakach z polipropylenu (pełna zgodność / klasa C zgodności UE). Szara guma na szarych zabierakach z polipropylenu (nie spełnia wymagań norm).

Ograniczenia boczne

Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	Polipropylen, polietylen, acetal, HR Nylon (FDA) ^a , HR Nylon (Non FDA)



Uwaga: Ograniczenia boczne mają standardową konstrukcję zakładki i stanowią integralną część taśmy, w związku z czym nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25,4 mm)

Standardowy odstęp między ograniczeniami bocznymi a brzegiem zabieraka wynosi 0,2 cala (5 mm).

Uwaga: Obracając się wokół kół z 6, 9 i 10 zębami, ograniczenia boczne rozstawiają się w wachlarz, pozostawiając nad sobą przerwę, przez którą mogą wypaść małe produkty. Ograniczenia boczne zapewniają całkowite zabezpieczenie, gdy poruszają się wokół koła zębatego z przynajmniej 12 zębami.

- a. Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.

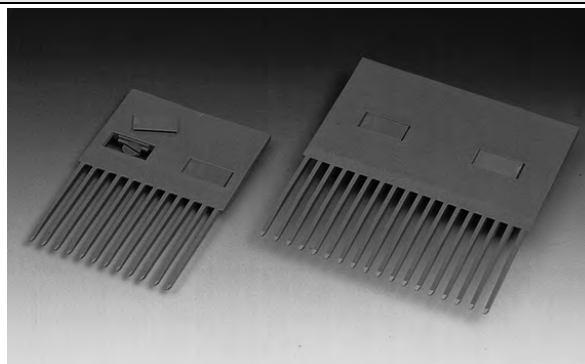
Płytki palcowe

Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Acetal
4	102	12	

Uwaga: Eliminują problemy z transferem i przechylaniem produktu. Osiemnaście palców rozciąga się między zębami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

Uwaga: Płytki palcowe można z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą otrzymanych w zestawie śrub kołnierkowych. Śruby należy przykryć kołpakami zatrzaskowymi, aby obce materiały nie wpadały do gniazd.

Uwaga: 4 calowe (102 mm) (12 palców) należy używać tylko podczas przerabiania taśm serii 100 Raised Rib na taśmy serii 900 Raised Rib. Płytek o szerokości 4 cale (102 mm) nie można mieszać z płytkami palcowymi o szerokości 6 cali (152 mm).



Taby dociskowo-przytrzymujące

Dostępny odstęp		Dostępne materiały
cale	mm	
0,16	4,1	Acetal
0,35	8,9	

Uwaga: Tab 0,16 cala (4,1 mm) jest dostępny zarówno w modelu Flat Top, jak i Flush Grid. Tab 0,35 cala (8,9 mm) jest dostępny w modelu Flat Top. Wierzch tego taba znajduje się 0,04 cala poniżej wierzchu taśm Flat Top i na tym samym poziomie co wierzch taśm Flush Grid.

Uwaga: Szerokość tabów wynosi 1,4 cala (36 mm).

Uwaga: Taby są umieszczone w co drugim rzędzie.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 0,7 cala (17,8 mm).

Uwaga: Między tabami musi być odstęp przynajmniej 2,7 cala (69 mm), aby zmieściło się między nimi 1 koło zębate.

Uwaga: Rolki lub profile ślizgowe górnej strony przenośnika zazębiające się z tabami są wymagane tylko na przejściu między odcinkami poziomymi a ukośnymi. Na tym przejściu należy zaprojektować odpowiedni promień górnej strony przenośnika.

Uwaga: Należy zapewnić adekwatne promienie i/lub kąty na wejściu, aby taby nie zaczepiały się o ramę.

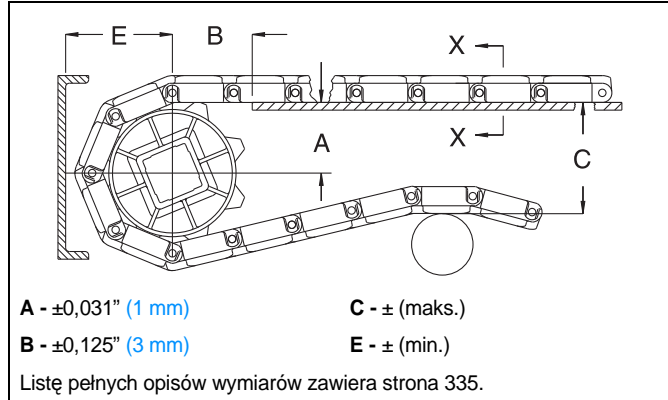
Uwaga: Taby dociskowo-przytrzymujące nie mogą być używane w połączeniu z następującymi kołami zębatymi: uformowanym metodą wtrysku o średnicy podziałowej 2,1 cala (53 mm), uformowanym metodą wtrysku o średnicy podziałowej 3,1 cala (79 mm) i metalowym dzielonym o średnicy podziałowej 3,5 cala (89 mm).



Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.



Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa	Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
		cale	mm							
cale	mm									
SERIA 900 FLUSH GRID, FLAT TOP, PERFORATED FLAT TOP, MESH TOP, NUB 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
9,6	244	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
SERIA 900 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
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
9,6	244	28	4,58	116	2,92	74	9,61	244	5,06	129
SERIA 900 RAISED RIB, FLUSH GRID ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI, 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

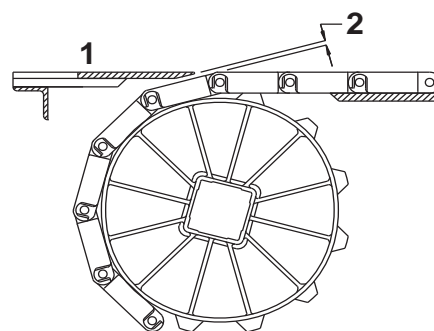
Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,6	244	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,24	133
SERIA 900 DIAMOND FRICTION TOP, FLAT FRICTION TOP, SQUARE FRICTION TOP^a										
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
9,6	244	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,23	133
SERIA 900 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
9,6	244	28	4,58-4,61	116-117	2,92	74	9,80	249	5,25	133

a. Alternatywne plany rozmieszczenia wymiaru B zawiera "Rozmieszczenie ślizgów na transportowej powierzchni przenośnika zapobiegające powstawaniu zwiśu" (strona 340).

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.

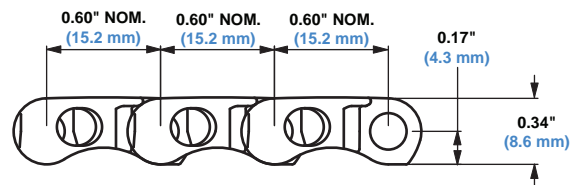
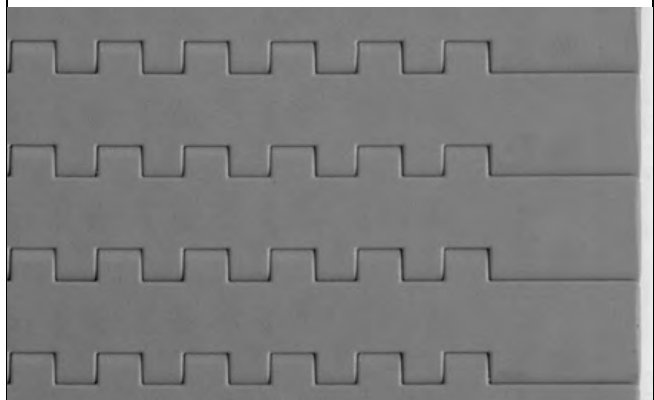
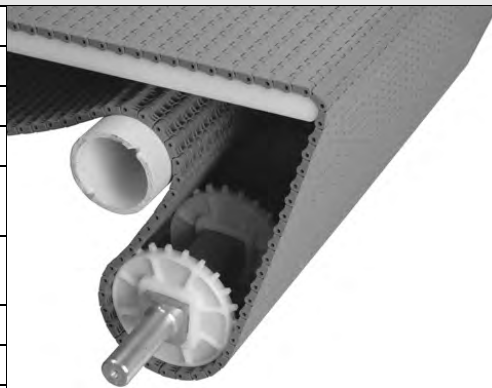


1 - Górna powierzchnia płytki statycznej
2 - Odstęp płytki statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmą.

Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	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
9,6	244	28	0,029	0,7

Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	3	76
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Konstrukcja spodu i mała podziałka sprawia, że taśma płynnie przesuwana wokół nosków o niewielkiej średnicy. • Użycie w połączeniu z noskami o średnicy 0,75 cala (19,1 mm) zapewnia transfer przylegający. • Im mniejsza podziałka, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz odstęp transferowej płytki statycznej. • Wymagane jest minimalne natężenie wsteczne. • Zamknięte brzegi z jednej strony taśmy. • Koła z zębami przypominające ucha usprawniają zazębienie koła zębatego i ułatwiają montaż. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



Dane taśmy																
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1-biały, 2-niebieski, 3-naturalny, 4-szary						
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Acetal	Polipropylen	1500	2232	34 – 200	1 – 93	1,55	7,57	•					3			
Polipropylen	Polipropylen	1000	1490	34 – 220	1 – 104	1,07	5,22	•					3			
Polietylen	Polietylen	600	893	-50 – 150	-46 – 66	1,11	5,42	•					3			

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

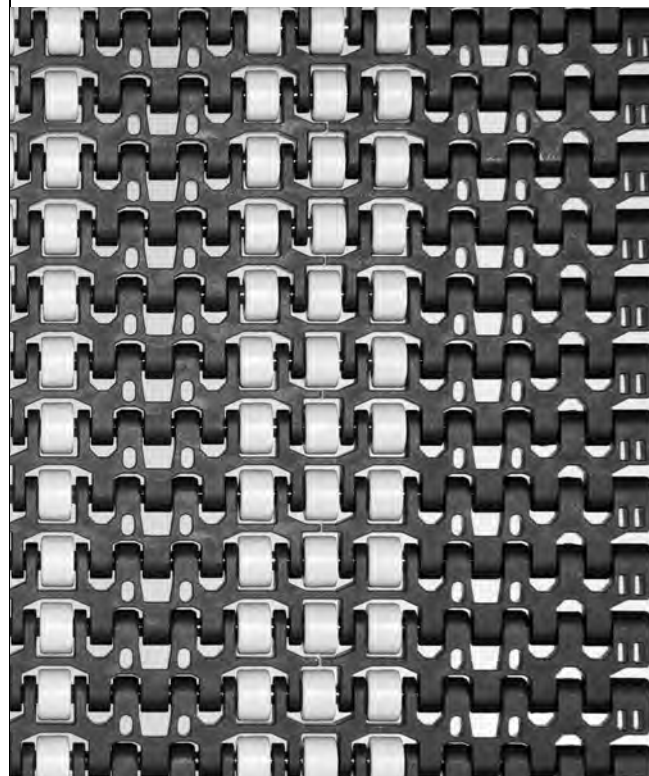
Wbudowane rolki

	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	3,00	76
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	0,24 x 0,24	6,1 x 6,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	12,5%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	



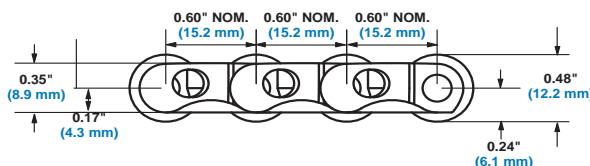
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Żółte rolki acetalowe mają szerokość 0,3 cala (7,6 mm) i średnicę 0,48 cala (12,1 mm) oraz są umieszczone na pinie taśmy.
- Gęstość rolek wynosi 240 rolek na ft² (2580 rolek/m²).
- Rolki wystają spod i ponad powierzchnię taśmy.
- Rolki są rozmieszczone w grupach oddzielonych od siebie odstępami 1,5 cala (38,1 mm).
- Jeśli w zastosowaniu wymagany jest niski nacisk wsteczny, między rolkami należy umieścić profil ślizgowy. W zastosowaniach napędzanych profil ślizgowy powinien znajdować się bezpośrednio pod rolkami.
- Użycie w połączeniu z karbowanymi noskami o średnicy 0,75 cala (19,1 mm) zapewnia transfer przylegający. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta.
- Taśma może być podparta równoległymi prowadnicami ślizgowymi o szerokości 1,38 cala (35,1 mm) lub węższymi.
- Koła zębate znajdują się w odległości 1,5 cala (38,1 mm) od brzegu taśmy.
- Koła zębate są rozmieszczone w odległości 3,0 cali (76,2 mm) od siebie.
- Odstęp od brzegu rolki do brzegu taśmy wynosi 2,2 cala (55,9 mm).
- Wymagane jest minimalne napięcie wsteczne.
- Brzegi całkowicie gładkie z pinami schowanymi w niszy po jednej stronie i brzegi zamknięte po drugiej stronie.
- 6 calowa (152 mm) taśma jest odlewana na daną szerokość, a jej odstęp rolki od brzegu taśmy wynosi 0,44 cala (11,2 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

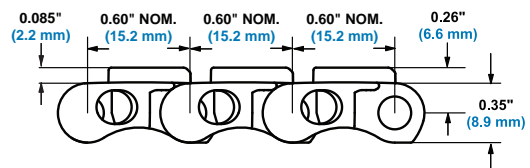


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1-biały, 2-niebieski, 3-naturalny, 4-szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f			
Acetal	Nylon	1000	1490	-50 – 200	-46 – 93	1,7	8,3	•					3				

- USDA Dairy wymaga użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Flat Friction Top		
	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	3	76
Przyrosty szerokości	0,5	12,7
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Konstrukcja spodu i mała podziałka sprawia, że taśma płynnie przesuwana wokół nosków o niewielkiej średnicy. • Użycie w połączeniu z noskami o średnicy 0,75 cala (19,1 mm) zapewnia transfer przylegający. • Dostępne z szarego acetalu lub czarnej gumy. • Powierzchnia typu „Friction top” rozpościera się do brzegu taśmy (bez odstępów). • Im mniejsza podziałka, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz odstęp transferowej płytki statycznej. • Zamknięte brzożki z jednej strony taśmy. • Koła z zębami przypominające ucha usprawniają zazębienie koła zębatego i ułatwiają montaż. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz „Proces doboru taśmy” (strona 5) • Patrz „Standardowe materiały taśmy” (strona 20) • Patrz „Materiały taśmy do specjalnego zastosowania” (strona 20) • Patrz „Współczynniki tarcia” (strona 34) 		



Dane taśmy											
Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/części ciernej	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Acetal	Szara/Czarna	Polipropylen	1500	2232	34 - 130	1 - 54	1,80	8,79	54 w skali Shore'a A		

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

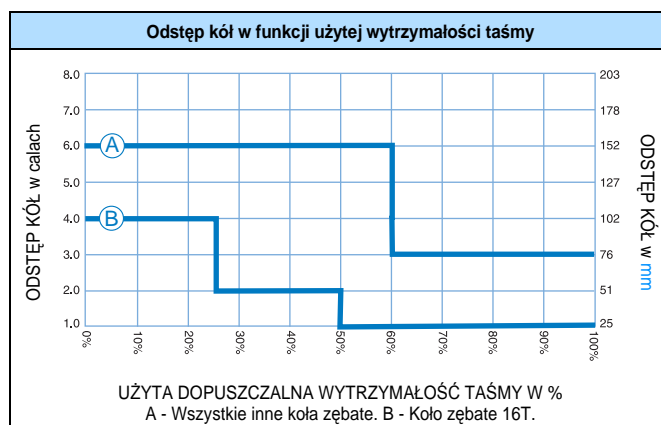
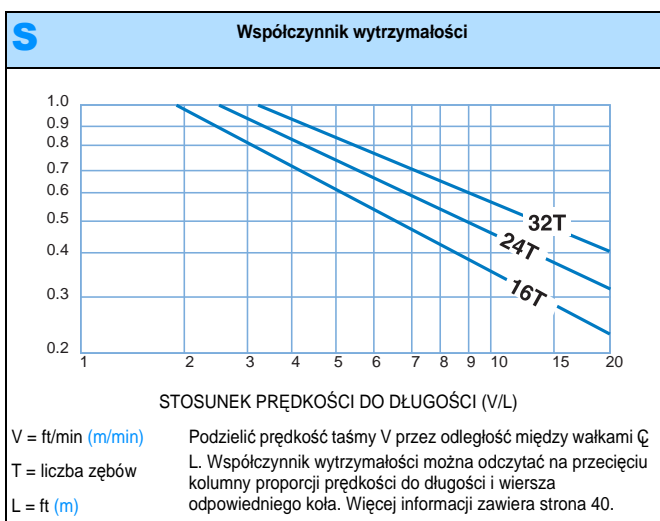
b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

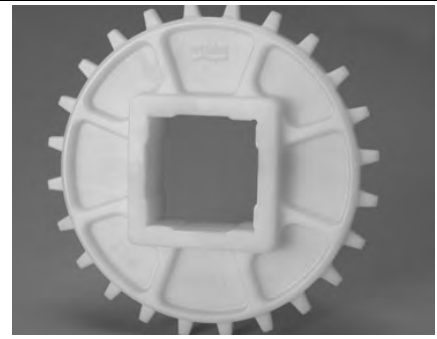
Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
3	76	2	2	2
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
18	457	3	4	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
36	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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępnie nie większym niż 6 cali (152 mm) ☺			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) ☺	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☺

- a. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,0 cala (25,4 mm) począwszy od 3 cali (76 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu w wale napędowym.



Dane koła zębatego uformowanego metodą wtrysku^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
16 (1,92%)	3,1 ^c	79 ^c	3,2	81	0,5	13		1,5		40
							1,0			
24 (0,86%)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1,5		40 60
32 (0,48%)	6,1	155	6,5	164	1,0	25		1,5		40



- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.
- Jeśli jest używane koło o średnicy podziałowej 3,1 cala (79 mm), znamionowa wytrzymałość taśm powyżej 1200 lb/ft (1786 kg/m) jest obniżana do 1200 lb/ft (1786 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe.

Dane dzielonego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
32 (0,48%)	6,1	155	6,5	164	1,0	25			30 40	

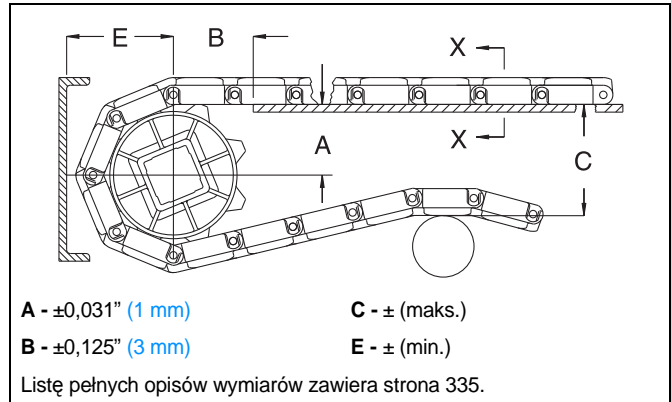


- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

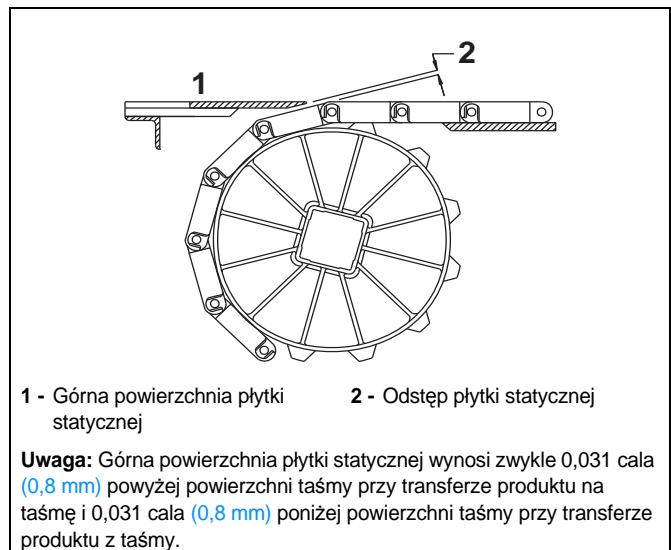


Opis koła zębatego		Liczba	A		B		C		E	
Średnica podziałowa			Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 1000 FLAT TOP										
3,1	79	16	1,34-1,37	24-35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11-2,13	54	1,99	50	4,60	117	2,53	64
6,1	155	32	2,88-2,89	73	2,43	62	6,12	155	3,29	84
SERIA 1000 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
SERIA 1000 FLAT FRICTION TOP										
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

Odstęp płytki statycznej

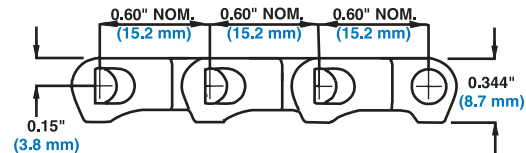
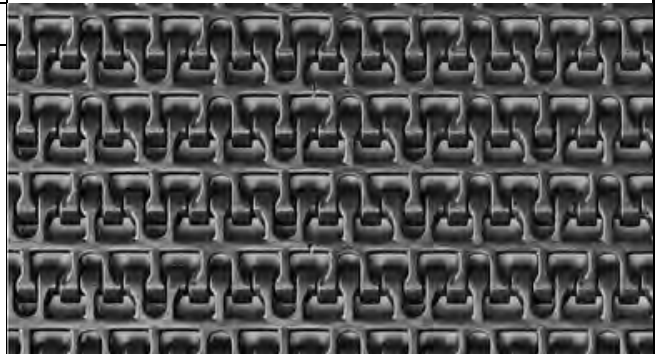
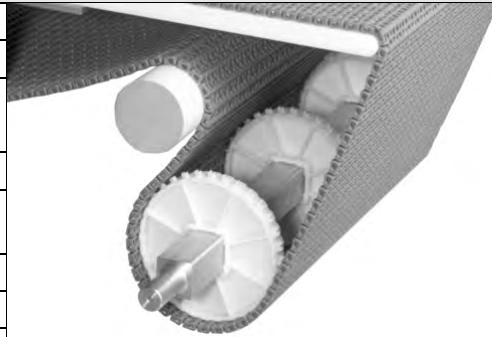
Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinny być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	mm			
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4

Flush Grid		
	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	Patrz Uwagi	
Przyrosty szerokości		
Min. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maks. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	28%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Lekka taśma o gładkiej powierzchni siatkowej. • Im mniejsza podziałka, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz odstęp transferowej płytki statycznej. • Na zamówienie jest dostępna szerokość 3 cale (76 mm) i powyżej ze skokiem 0,5 cala (127 mm). Dostępne są taśmy z FR-TPES i EC Acetalu o szerokości będącej dowolną wielokrotnością 0,5 cala (12,7 mm) większą od 5 cali (127 mm). • Użycie w połączeniu z noskiem o średnicy 0,875 cala (22,2 mm) zapewnia transfer przylegający. • Informacje o umiejscowieniu koła zawiera tabela Przystawione centralne koło zębate (strona 322). 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

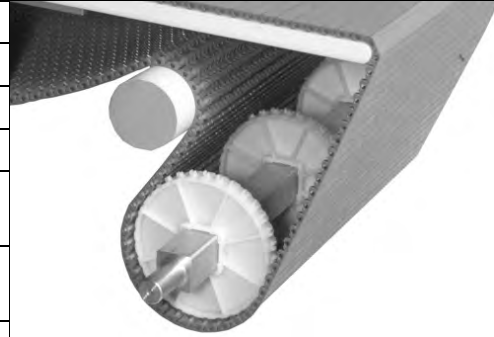


Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,81	3,95	•	•	1	•	•	•	3	•
Polietylen	Polietylen	450	670	-50 – 150	-46 – 66	0,87	4,25	•	•	3	•	•	•	3	•
Acetal	Polipropylen	1300	1940	34 – 200	1 – 93	1,19	5,80	•	•	1	•	•	•	3	•
EC Acetal	Polipropylen	800	1190	34 – 200	1 – 93	1,19	5,80								
FR-TPES	Polipropylen	750	1120	40 – 150	4 – 66	1,30	6,34								
Non FDA HR Nylon	Non FDA HR Nylon	1100	1640	-50 – 310	-46 – 154	1,20	5,80								
FDA HR Nylon ^g	Nylon	1100	1640	-50 – 240	-46 – 116	1,07	5,22	•							•
Polipropylen odporny na promienie UV	Polipropylen odporny na promienie UV	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,81	3,98								
Acetal ^h	Polietylen	1200	1790	-50 – 70	-46 – 21	1,19	5,80	•	•	1	•			3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

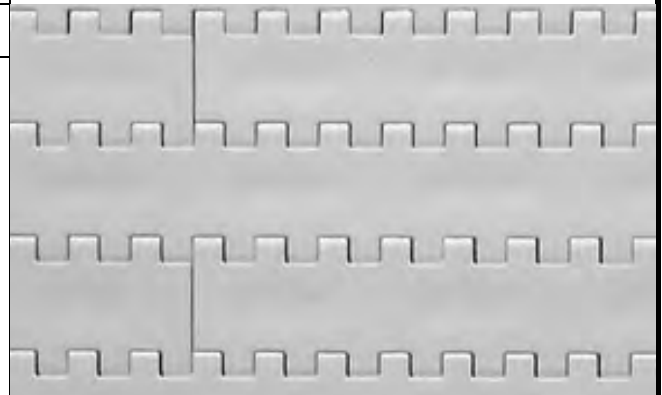
Flat Top

	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	3	76
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



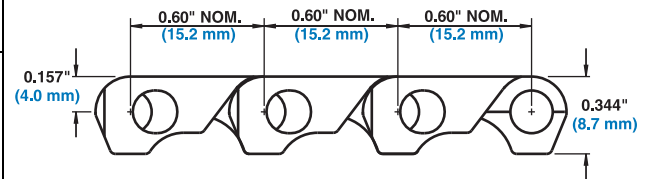
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Lekka taśma o gładkiej, zamkniętej powierzchni siatkowej.
- Im mniejsza podziałka, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas ząbkowania i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz odstęp transferowej płytki statycznej.
- Użycie w połączeniu z noskiem o średnicy 0,875 cala (22,2 mm) zapewnia transfer przylegający.
- Informacje o umiejscowieniu koła zawiera tabela Przetawione centralne koło zębate (strona 322).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

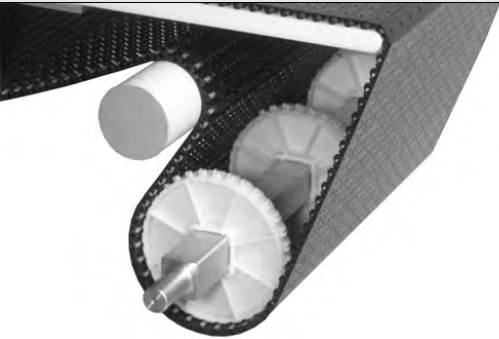


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłe)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	Z ^d	J ^e	EU MC ^f
Polipropylen	Polipropylen	500 ^g	744 ^g	34 – 220	1 – 104	0,90	4,40	•	•	1	•	•	•	3	•
Polietylen	Polietylen	300 ^g	450 ^g	-50 – 150	-46 – 66	0,96	4,69	•	•	3	•	•	•	3	•
Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,30	6,35	•	•	1	•			3	•
Acetal ^h	Polietylen	900	1340	-50 – 70	-46 – 21	1,30	6,35	•	•	1	•			3	•

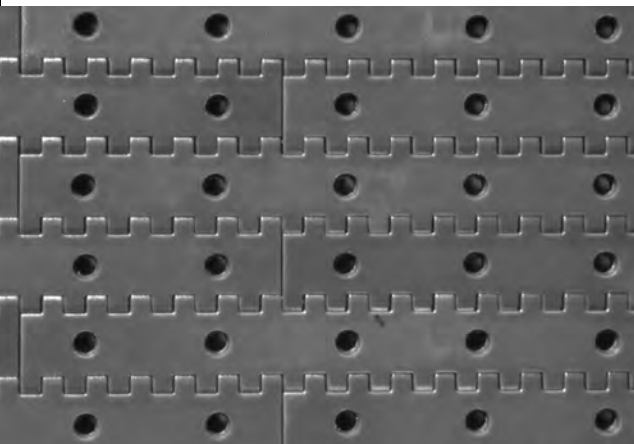
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- W przypadku korzystania ze stalowego koła dzielonego wytrzymałość taśmy polipropylenowej wynosi 400 lb/ft (595 kg/m), a polietylenowej 240 lb/ft (360 kg/m)
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymanie. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

Perforated Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	3	76
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	3%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



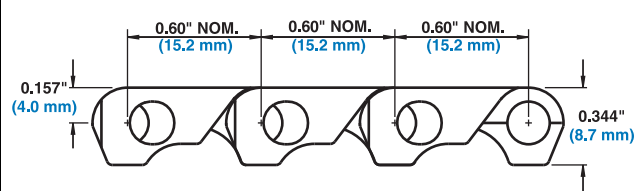
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne z perforacją okrągłą 5/32 cala (4 mm) o nominalnym wzorze perforacji 1 cal (25,4 mm) x 0,6 cala (15,2 mm).
- Przeznaczone do zastosowań próżniowych wymagających prostego i przylegającego transferu.
- Konstrukcja spodu i mała podziałka sprawia, że taśma płynnie przesuwana się wokół nosków o niewielkiej średnicy.
- Użycie w połączeniu z noskiem o średnicy 0,875 cala (22,2 mm) zapewnia transfer przylegający.
- Informacje o umiejscowieniu koła zawiera tabela Przetawione centralne koło zębate (strona 322).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



SEKCJA 2

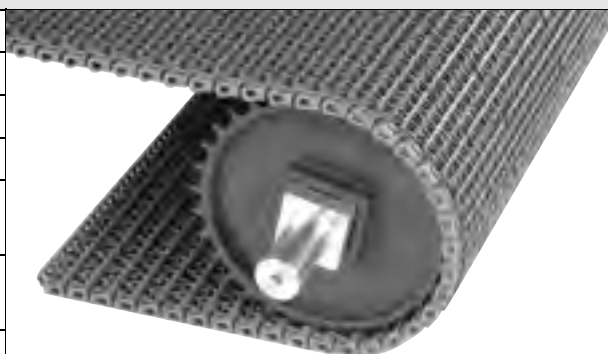
1100

Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e
Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,30	6,35	•	•				3	•
Acetal ^f	Polietylen	900	1340	-50 – 70	-46 – 21	1,30	6,35	•	•				3	•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

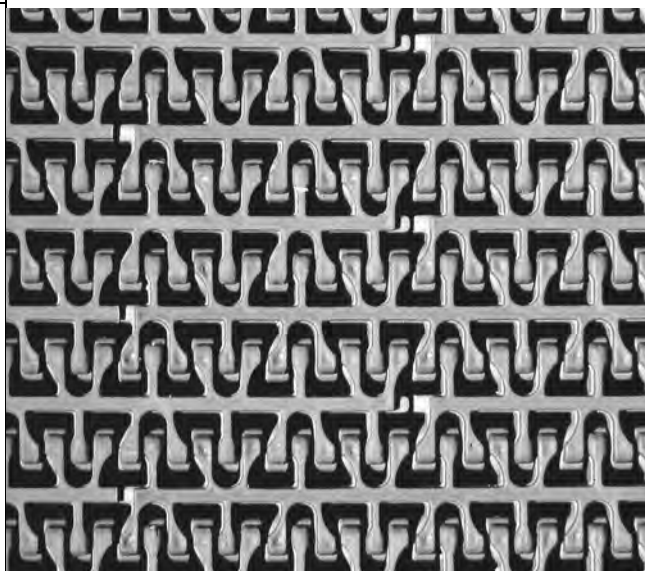
Flush Grid Friction Top

	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	3	76
Przyrosty szerokości	0,5	12,7
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	28%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



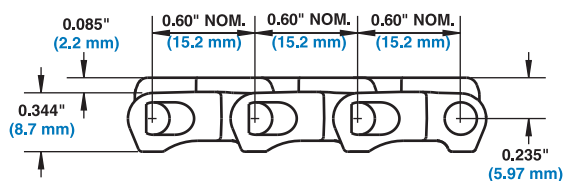
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne są z szarego polipropylenu z szarą gumą, szarego polipropylenu z czarną gumą oraz białego polipropylenu z białą gumą.
- Użycie w połączeniu z noskiem o średnicy 0,875 cala (22,2 mm) zapewnia transfer przylegający.
- Informacje o umiejscowieniu koła zawiera tabela Przetawione centralne koło zębate (strona 322).
- Uformowany metodą wtrysku odstęp od brzegu taśmy wynosi 0,34 cala (8,6 mm).
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem. Wymagane są piny odporne na ścieranie.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/części ciernej	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^b				
Polipropylen	Szara/Szara	Polipropylen	700	1040	34 – 150	1 – 66	0,81	3,95	64 w skali Shore'a A					
Polipropylen	Szara/Czarna	Polipropylen	700	1040	34 – 150	1 – 66	0,81	3,95	55 w skali Shore'a A	a			c	
Polipropylen	Biała/Biała	Polipropylen	700	1040	34 – 150	1 – 66	0,81	3,95	55 w skali Shore'a A	•			c	

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z twardą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Min. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maks. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	28%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



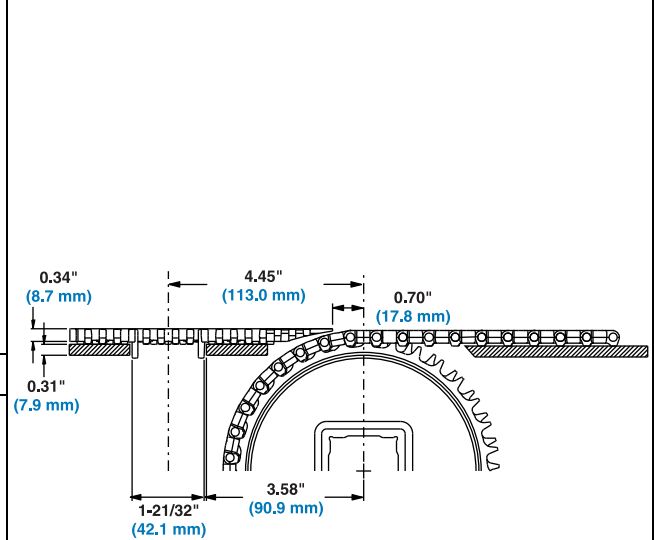
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Lekka taśma o gładkiej powierzchni siatkowej.
- Im mniejsza podziałka, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas ząbkowania i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz płynniejszy transfer produktu.
- Brzeg transferowy jest integralną częścią tej taśmy.
- Przeznaczone do łagodnego, samoczyszczącego się transferu pod kątem prostym na taśmach zabierających.
- Uformowane metodą wtrysku taby prowadzące pasują do standardowych torów ślizgowych 1-3/4 cala (44,5 mm), zapewniając prawidłowe wyrównanie taśmy.
- Nylonowe pręty zapewniają najwyższą odporność na ścieranie.
- Zalecane użycie wraz z kołami zębatymi EZ Tracking ułatwiającymi prowadzenie.
- Przed właściwym transferem może być konieczne podparcie taśmy **ONEPIECE™ Live Transfer** stałym elementem podporowym zlokalizowanym w ramie. Taśma **ONEPIECE™ Live Transfer** nie będzie się wtedy zahaczać, przecinając się z taśmą zabierającą. Patrz "Rys. 3-31 KONTUR PARABOLICZNY BANDY BOCZNEJ Z TAŚMĄ 6,0 cali (152 mm) **ONEPIECE™ live transfer**" (strona 354).
- Na zamówienie mogą być również wykonane metodą wtrysku taśmy o szerokości 6 cali (152 mm).
- Koła zębate muszą mieć średnicę podziałową co najmniej 3,5 cala (89 mm).
- Informacji o szerokościach taśm wykonanych na zamówienie udziela dział obsługi klienta.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



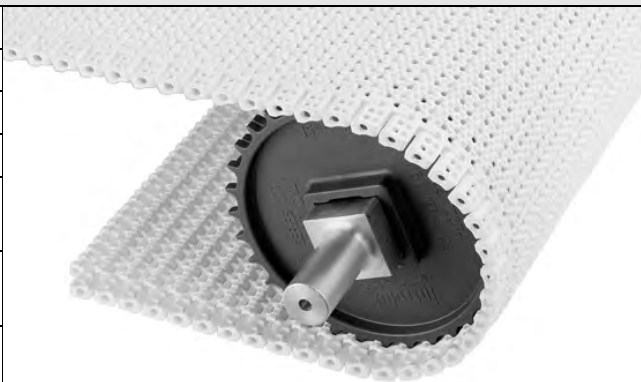
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary			
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	J ^b	EU MC ^c		
Acetal	Nylon	1300	1940	34 – 200	1 – 93	1,19	5,80	•		3	•		
FR-TPES	Nylon	750	1120	40 – 150	4 – 66	1,30	6,34						
Non FDA HR Nylon	Non FDA HR Nylon	1100	1640	-50 – 310	-46 – 154	1,20	5,80						

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Flush Grid Nub Top™

	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	3	76
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,18 × 0,09	4,4 × 2,3
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	15%	
Obszar kontaktu z produktem	26%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

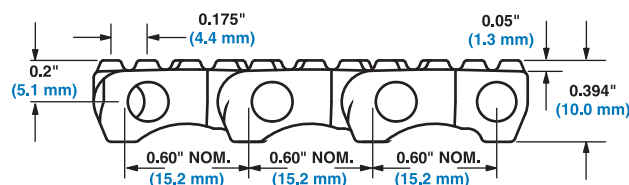
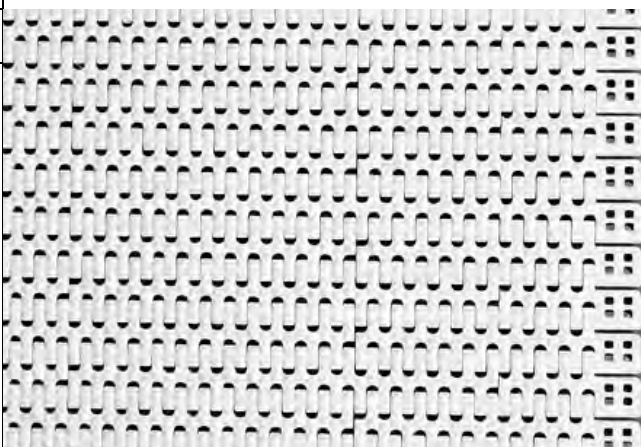


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Standardowy odstęp grudki od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25,4 mm).
- Niewymagający łąba system zatrzymania pinu pozwala na wielokrotne użycie pinów.
- Wzór grudek redukuje kontakt między produktem a powierzchnią taśmy.
- Są wykonane z acetalu, polipropylenu lub polietylenu (do produktów zamrożonych).
- Zalecane w przypadku produktów o wielkości przekraczającej odległość między grudkami.
- Mogą być wyposażone w zabierak 2,0 cale (50,8 mm) Flush Grid Nub Top.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy ^a	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,93	4,55	•					3		•
Acetal	Polipropylen	1300	1940	34 – 220	7 – 93	1,36	6,65	•					3		•
Polietylen	Polietylen	450	670	-50 – 150	-46 – 66	1,00	4,90	•					3		•
Acetal	Polietylen	1200	1790	-50 – 70	-46 – 21	1,36	6,65	•					3		•

a. Jeśli są używane koła poliuretanowe, wytrzymałość taśmy polipropylenowej, acetalowej i nylonowej wynosi 750 lbs/ft (1120 kg/m), a zakres temperatury koła od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.

b. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

c. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

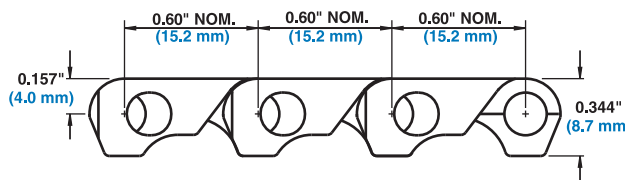
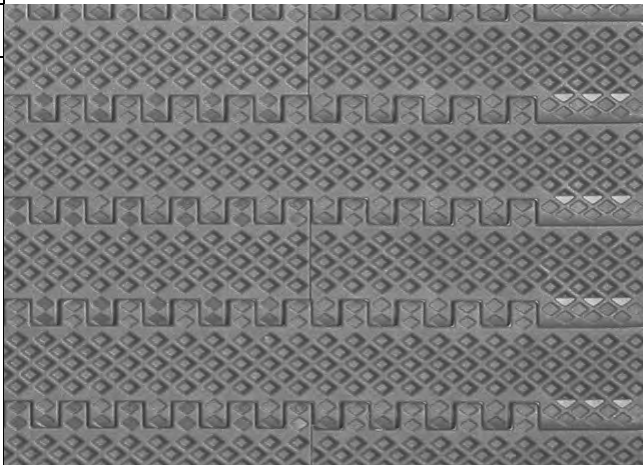
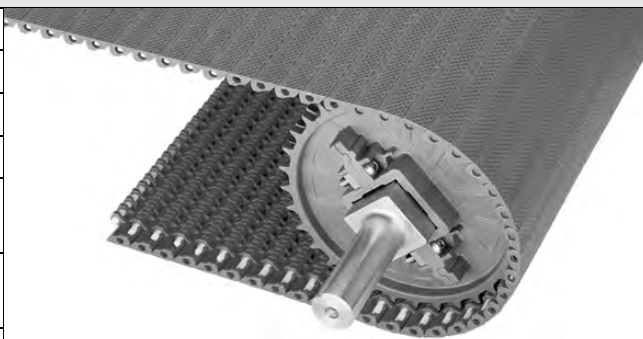
d. Australijska służba nadzoru kwarantanny

e. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

f. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

g. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Embedded Diamond Top		
	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	3	76
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Lekka taśma o gładkiej, zamkniętej powierzchni siatkowej. • Im mniejsza podziałka, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz odstęp transferowej płytki statycznej. • Użycie w połączeniu z noskiem o średnicy 0,875 cala (22,2 mm) zapewnia transfer przylegający. • Informacje o umiejscowieniu koła zawiera tabela Przetawione centralne koło zębate (strona 322). 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		

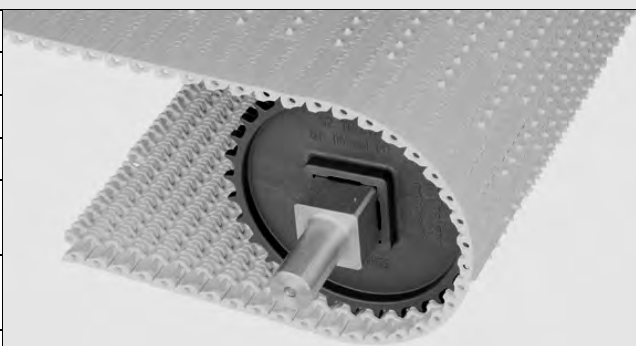


Dane taśmy																	
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g		
Polietylen	Polietylen	300	450	-50 – 150	-46 – 66	0,96	4,69	•	•	3				3		•	

- Jeśli są używane koła stalowe, wytrzymałość taśmy polietylenowej wynosi 240 lb/ft (360 kg/m).
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

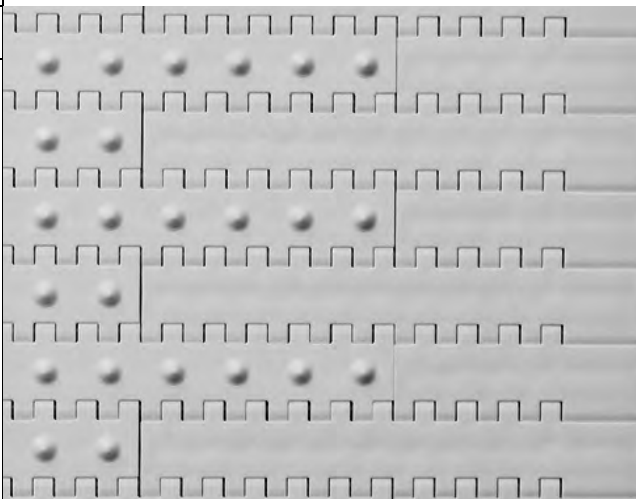
Cone Top™

	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Minimalna szerokość	9	229
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



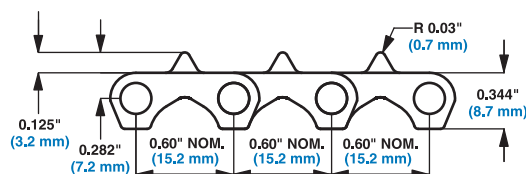
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Im mniejsza podziałka, tym mniejszy jest obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas ząbkowania i wyzębienia modułu z kołem zębatym oraz odstęp transferowej płytki statycznej.
- Użycie w połączeniu z noskiem o średnicy 0,875 cala (22,2 mm) zapewnia transfer przylegający.
- Informacje o umiejscowieniu koła zawiera tabela Przetawione centralne koło zębate (strona 322).
- Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 2 cale (50,8 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Acetal	Polipropylen	1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,31	6,40	•	•	1			3		•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

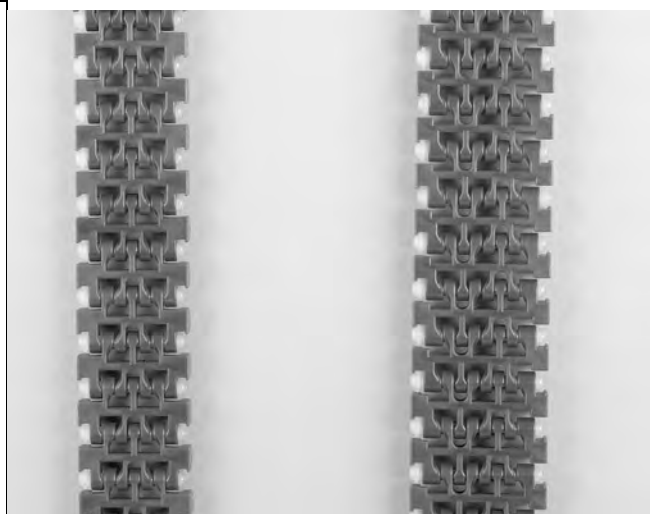
Flush Grid, odlew w dedykowanej szerokości – 38 i 46 mm

	cale	mm
Podziałka	0,60	15,2
Szerokości odlewów	1,5 i 1,8	38 i 46
Min. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maks. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	26%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



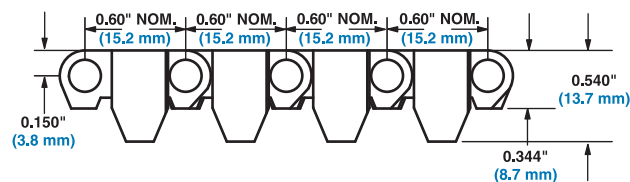
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Pakowane są w odcinkach po 10 stóp (3,05 m).
- Brzegi gładkie z zatraskowym systemem zatrzymania pinu łączącego.
- Taby prowadzące zapewniają prowadzenie boczne.
- Wszystkie łańcuchy są standardowo wyposażone w nylonowe piny krótkie z łbem, aby były trwalsze.
- Lekka taśma o gładkiej powierzchni siatkowej.
- Użycie w połączeniu z noskiem o średnicy 0,875 cala (22,2 mm) zapewnia transfer przylegający.
- Maksymalnie jedno koło zębate na wałek w przypadku obu szerokości.
- Należy stosować wyłącznie łatwo prowadzące koła zębate.
- Odstęp między tabami w taśmie 38 mm wynosi 1,23 cala (31,2 mm). Odstęp między tabami w taśmie 46 mm wynosi 1,54 cala (39,1 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

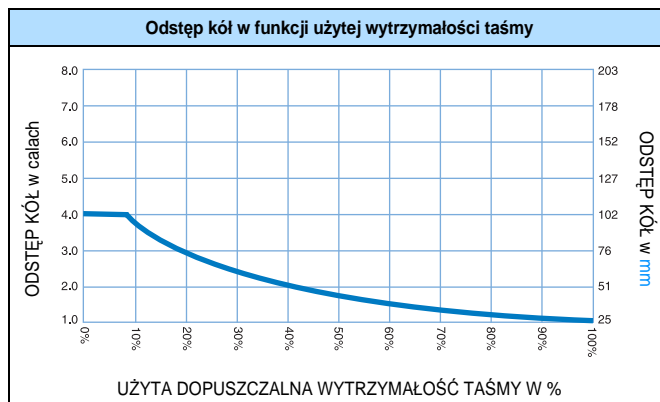
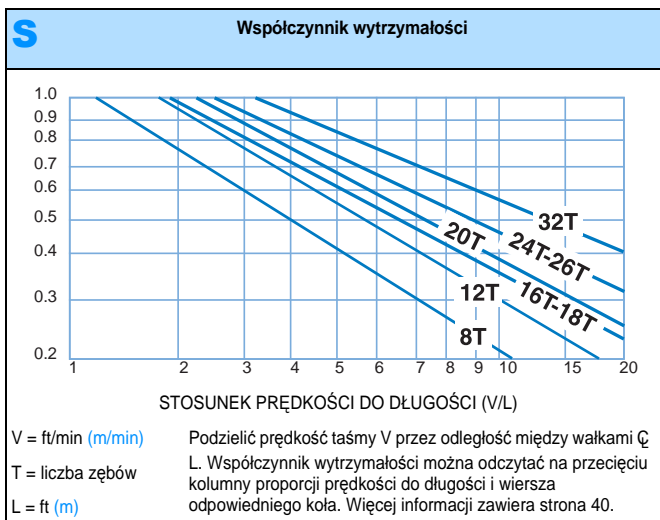
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g	
Acetal (38 mm)	Nylon	130	59	-50 – 200	-46 – 93	0,185	0,275	•					3		•
Acetal (46 mm)	Nylon	150	68	-50 – 200	-46 – 93	0,216	0,321	•					3		•

- Jeśli są używane koła stalowe, wytrzymałość taśmy polietylenowej wynosi 240 lb/ft (360 kg/m).
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatych i profili ślizgowych^a

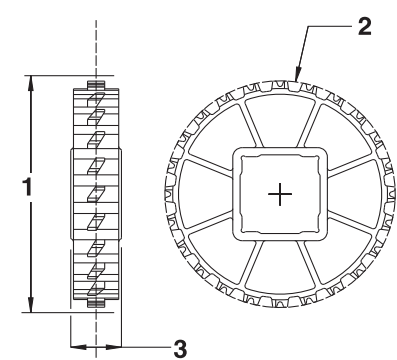
Zakres szerokości taśmy ^b		Minimalna liczba kół zębatych na wałek ^c	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
3	76	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatych ^d rozstawionych w odstępie nie większym niż 4 cale (102 mm) \varnothing			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- a. Ze względu na jednopłytkową konstrukcję koła stalowego, Intralox zaleca użycie dwukrotnie większej liczby kół z 8 i 12 zębami niż jest podana.
- b. Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatych i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 3 cale (76 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- c. To jest minimalna liczba kół zębatych. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębate.
- d. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębate, należy zablokować tylko koło zębate znajdujące się po stronie czopu w wału napędowym. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębate (strona 322).



Dane koła zębatego uformowanego metodą wtrysku^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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 – 1-1/4	1,5	25 – 30	40
18 (1,52%)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		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 – 1-1/4	1,5	25 – 30	40
								2,5		60
26 (0,73%)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1 – 1-1/4	1,5	25 – 30	40
32 (0,48%)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1 – 1-1/4	1,5	25 – 30	40
								2,5		60



1 - Średnica podziałowa

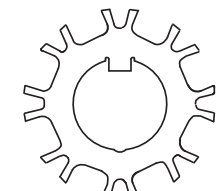
2 - Średnica zewnętrzna

3 - Szerokość piasty koła

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- b. Odlane i dzielone koła zębate z okrągłym otworem są często wyposażone w dwa rowki klinowe. Użycie obu rowków NIE JEST WYMAGANE ani zalecane. Do mocowania kół zębatych z okrągłym otworem nie są używane śruby dociskowe. Podobnie jak w przypadku kół zębatych z otworem kwadratowym tylko koło centralne musi być unieruchomione. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane koła ze stali nierdzewnej^a


Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
8 (7,61%)	1,6	41	1,6	41	0,164	4,2	3/4	5/8	20	
12 (3,41%)	2,3	58	2,3	58	0,164	4,2	1,0	1,0	25	25



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- b. W kołach ze stali nierdzewnej z otworami okrągłymi znajduje się klin męski. Ponieważ ten klin jest częścią koła zębatego, do prowadzenia taśmy wystarczy przymocowanie koła centralnego. Klin męski wymaga, aby rowek klinowy biegł wzdłuż całej długości wałka. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane dzielonego koła zębatego^a

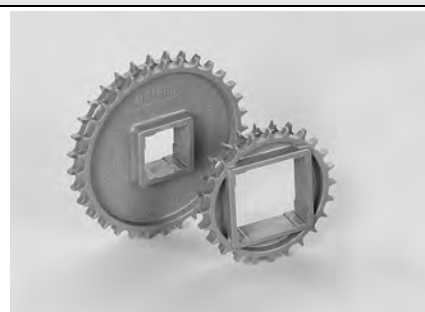
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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
								2,5		60
26 (0,73%)	5,1	130	5,1	130	1,7	43	1 – 1-3/16 – 1-1/4	1,5		40
								2,5		60
32 (0,48%)	6,1	155	6,2	157	1,7	43	1 – 1-3/16 – 1-1/4	1,5		40
								2,5		60



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane łatwo prowadzącego (EZ Track™) koła zębatego uformowanego metodą wtrysku^a

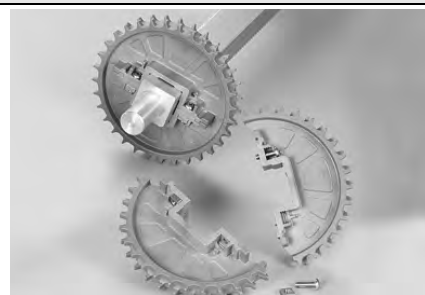
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w 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		40
								2,5		60
32 (0,48%)	6,1	155	6,2	157	1,0	25		1,5		40
								2,5		60



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Dane dzielonego koła zębatego wykonanego metodą wtrysku z nylonu wypełnionego włóknem szklanym EZ Track™^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w 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		40
								2,5		60



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Dane łatwo prowadzącego (EZ Track™) i łatwo oczyszczalnego (EZ Clean™) koła zębatego uformowanego metodą wtrysku^a

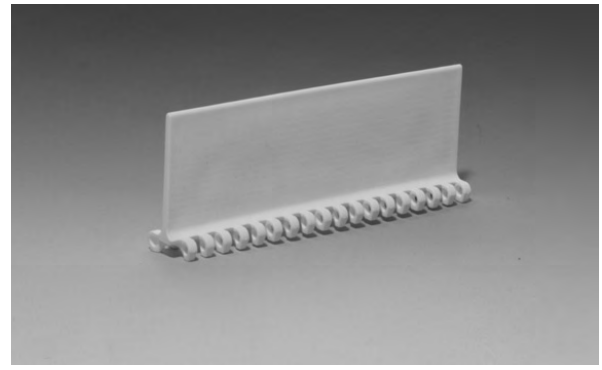
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w 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		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		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		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		30	
26 (0,73%)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1,0	1,5	25	40
							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		30	
32 (0,48%)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		30	



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Zabieraki Flat Top (Streamline)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	



Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Nie są wymagane żadne elementy łączące.

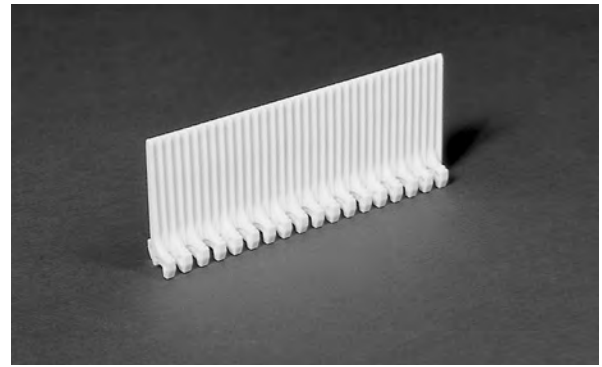
Uwaga: Zabierak Flat Top jest gładki (Streamline) po obu stronach.

Uwaga: Zarówno w taśmach Flat Top, jak i Flush Grid są używane opływowe zabieraki Flat Top.

Uwaga: Minimalny zalecany odstęp od brzegu taśmy Flat Top wynosi 2 cale (51 mm). Minimalny zalecany odstęp od brzegu taśmy Flush Grid wynosi 1 cal (25 mm).

Zabieraki Flush Grid Nub Top (No-Cling)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	
3	76	Polipropylen, acetal



Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

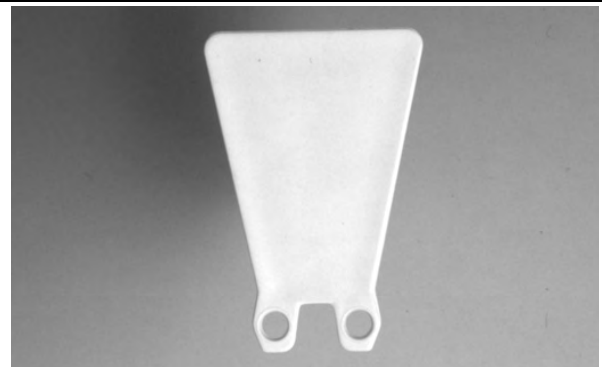
Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Po obu stronach zabieraka znajdują się pionowe nieprzywierające żebra.

Uwaga: Minimalny zalecany odstęp od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25 mm).

Ograniczenia boczne

Dostępne rozmiary		Dostępne materiały
cale	mm	
2	51	



Uwaga: Nie są wymagane żadne elementy łączące.

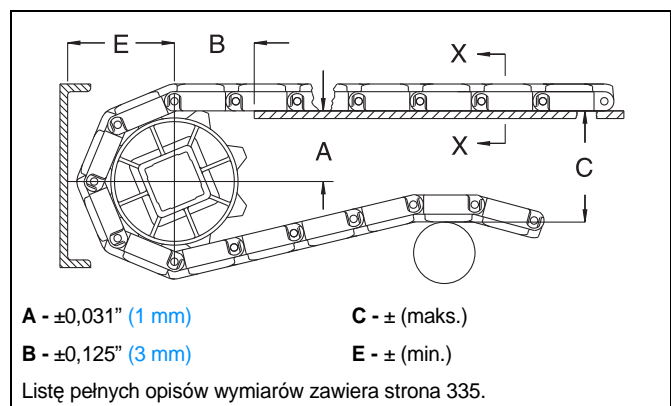
Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,3 cala (33 mm). Standardowy odstęp między ograniczeniami bocznymi a brzegiem zabieraka wynosi 0,2 cala (5 mm).

Uwaga: Obracając się wokół kół z 8, 12, 16 i 18 zębami, ograniczenia boczne rozstawiają się w wachlarz, pozostawiając nad sobą przerwę, przez którą mogą wypaść małe produkty. Ograniczenia boczne zapewniają całkowite zabezpieczenie, gdy poruszają się wokół koła zębatego z przynajmniej 24 zębami.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.



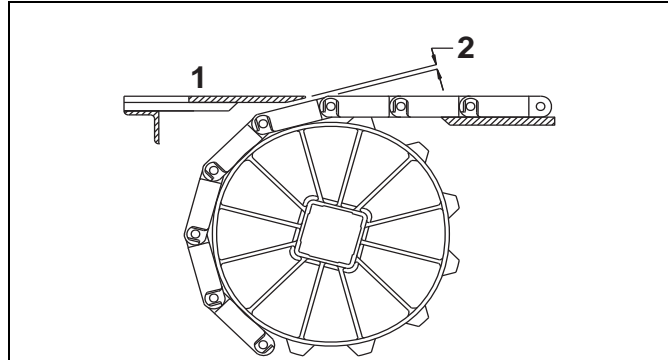
Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 1100 FLUSH GRID, FLAT TOP, PERFORATED FLAT TOP^a, EMBEDDED DIAMOND TOP										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	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
SERIA 1100 FLUSH GRID FRICTION TOP^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
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
SERIA 1100 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
SERIA 1100 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	127	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. Alternatywne plany rozmieszczenia wymiaru B zawiera "Rozmieszczenie ślizgów na transportowej powierzchni przenośnika zapobiegające powstawaniu zwisu" (strona 340).

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmy bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądanym może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczne mogą wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



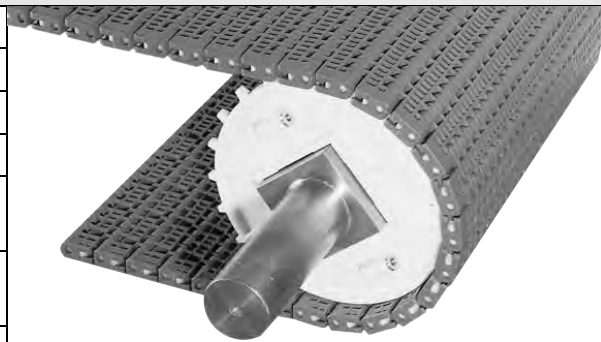
1 - Górna powierzchnia płytki statycznej 2 - Odstęp płytki statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	mm			
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4

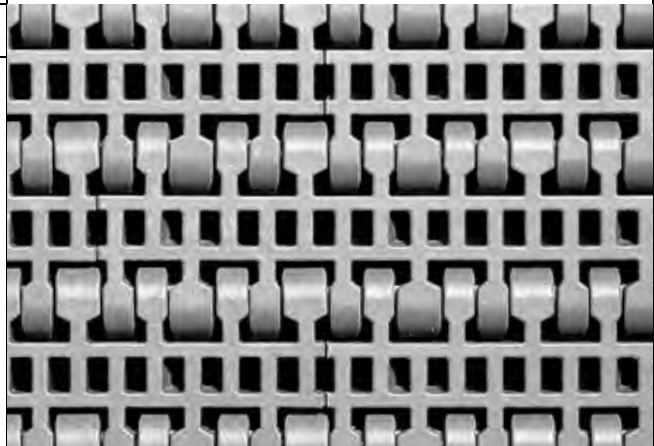
Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	1,44	36,6
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	24%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



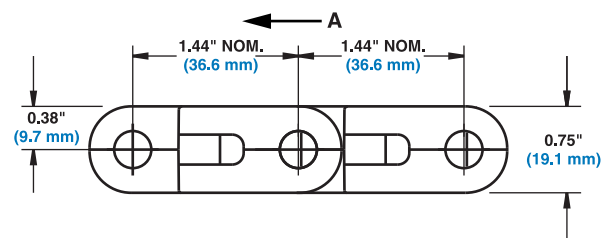
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Możliwość łatwego uzyskania przez modernizację serii 400 bez wprowadzania zbyt wielu zmian w ramie przenośnikowej w większości zastosowań pasteryzacyjnych, grzewczych i chłodniczych.
- Grubość modułu wynosi 0,75 cala (19,1 mm), co zapewnia maksymalną wytrzymałość i sztywność taśmy.
- Skuteczny system zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®.
- Są dostępne uformowane metodą wtrysku plastikowe dzielone koła, które zapewniają łatwy montaż.
- Wykonane z przetworzonej żywicy, aby zwiększyć sztywność i zminimalizować wydłużenie taśmy wskutek rozszerzalności termicznej.
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



A -Preferowany kierunek ruchu

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,31 cala (7,9 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f
Kompozyt polipropylenu	Polipropylen		3300	4908	-20 – 220	-29 – 104	2,87	14,01	•						

- Znamionowa wytrzymałość taśmy zależy od preferowanego kierunku ruchu. Jeśli taśma biegnie w przeciwnym kierunku, jej wytrzymałość znamionowa wynosi 2000 lb/ft (3000 kg/m).
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

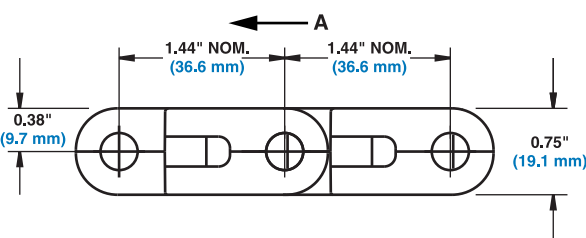
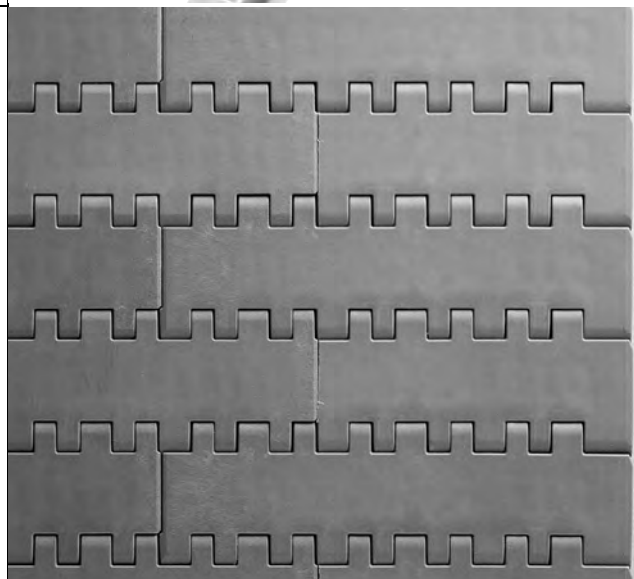
Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,44	36,6
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Grubość modułu wynosi 0,75 cala (19,1 mm), co zapewnia maksymalną wytrzymałość i sztywność taśmy. Wytrzymałość znamionowa taśm serii 1200 wynosi 4000 lb/ft (5950 kg/m) pod warunkiem, że biegą zgodnie z preferowanym kierunkiem ruchu.
- Skuteczny system zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®.
- Są dostępne uformowane metodą wtrysku plastikowe dzielone koła, które zapewniają łatwy montaż.
- Wykonane z przetworzonej żywicy, aby zwiększyć sztywność i zminimalizować wydłużenie taśmy wskutek rozszerzalności termicznej.
- Znamionowa wytrzymałość taśmy zależy od preferowanego kierunku ruchu. Jeśli taśma biegnie w przeciwnym kierunku, jej wytrzymałość znamionowa wynosi 2000 lb/ft (3000 kg/m). Wytrzymałość węższych taśm wynosi 3750 lb/ft (5580 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 60 cali (1524 mm), 3250 lb/ft (4835 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 30 cali (762 mm) i 2750 lb/ft (4090 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 12 cali (305 mm). W celu precyzyjnego określenia wytrzymałości taśm o szerokości mniejszej niż 60 cali (1524 mm) należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.



A - Preferowany kierunek ruchu

Informacje dodatkowe

- Patrz *“Proces doboru taśmy”* (strona 5)
- Patrz *“Standardowe materiały taśmy”* (strona 20)
- Patrz *“Materiały taśmy do specjalnego zastosowania”* (strona 20)
- Patrz *“Współczynniki tarcia”* (strona 34)

Dane taśmy


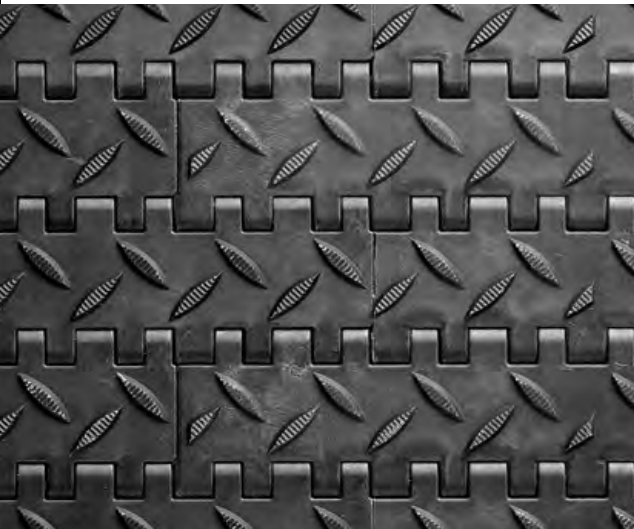
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,31 cala (7,9 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy			Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c					
Kompozyt polipropylenu	Kompozyt polipropylenu	4000	5950	-20 – 220	-29 – 104	3,17	15,45	•							

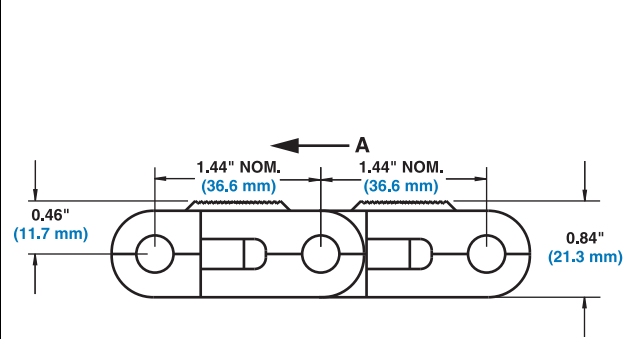
- Znamionowa wytrzymałość taśmy zależy od preferowanego kierunku ruchu. Jeśli taśma biegnie w przeciwnym kierunku, jej wytrzymałość znamionowa wynosi 2000 lb/ft (3000 kg/m). Wytrzymałość węższych taśm wynosi 3750 lb/ft (5580 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 60 cali (1524 mm), 3250 lb/ft (4835 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 30 cali (762 mm) i 2750 lb/ft (4090 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 12 cali (305 mm). W celu precyzyjnego określenia wytrzymałości taśm o szerokości mniejszej niż 60 cali (1524 mm) należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

Non Skid		
	cale	mm
Podziałka	1,44	36,6
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

Uwagi

- Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.
- Grubość modułu wynosi 0,75 cala (19,1 mm), co zapewnia maksymalną wytrzymałość i sztywność taśmy. Wytrzymałość znamionowa taśm serii 1200 wynosi 4000 lb/ft (5950 kg/m) pod warunkiem, że bieżną zgodnie z preferowanym kierunkiem ruchu.
- Skuteczny system zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®.
- Są dostępne uformowane metodą wtrysku plastikowe dzielone koła, które zapewniają łatwy montaż.
- Są wykonane z przetworzonej żywicy w celu zwiększenia sztywności i zminimalizowania wydłużenia taśmy wskutek rozszerzalności termicznej. Ten statyczny materiał antystatyczny nie musi być wilgotny, aby rozpraszać ładunki, w związku z czym zachowuje skuteczność w każdych warunkach.
- Podziałka 1,44 cala (36,6 mm) pozwala na korzystanie z mniejszych kół napędowych niż w tradycyjnych taśmach typu „ruchoma platforma”, co przekłada się na ściślejszy transfer i płytsze zagłębienia w podłodze do montażu.
- Odstęp od brzegu taśmy Non-Skid wynosi 1 cal (25,4 mm)
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.



A -Preferowany kierunek ruchu

Informacje dodatkowe

- Patrz „Proces doboru taśmy” (strona 5)
- Patrz „Standardowe materiały taśmy” (strona 20)
- Patrz „Materiały taśmy do specjalnego zastosowania” (strona 20)
- Patrz „Współczynniki tarcia” (strona 34)

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,31 cala (7,9 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciąglej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	Z ^e		
Kompozyt polipropylenu	Kompozyt polipropylenu	4000	5950	-20 – 220	-29 – 104	3,21	15,65	•						

- a. Znamionowa wytrzymałość taśmy zależy od preferowanego kierunku ruchu. Jeśli taśma biegnie w przeciwnym kierunku, jej wytrzymałość znamionowa wynosi 2000 lb/ft (3000 kg/m). Wytrzymałość węższych taśm wynosi 3750 lb/ft (5580 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 60 cali (1524 mm), 3250 lb/ft (762 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 30 cali (762 mm) i 2750 lb/ft (4090 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 12 cali (305 mm). W celu precyzyjnego określenia wytrzymałości taśm o szerokości mniejszej niż 60 cali (1524 mm) należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- b. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- c. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- d. Australijska służba nadzoru kwarantanny
- e. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

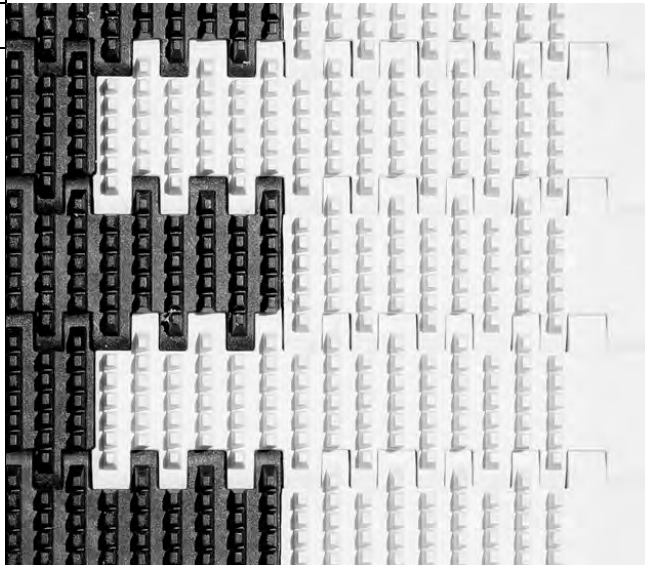
Non Skid Raised Rib

	cale	mm
Podziałka	1,44	36,6
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Obszar kontaktu z produktem	10%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



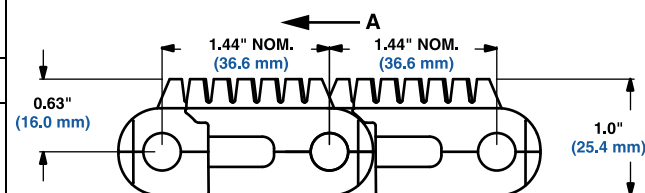
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Są wykonane z przetworzonej żywicy w celu zwiększenia sztywności i zminimalizowania wydłużenia taśmy wskutek rozszerzalności termicznej. Ten statyczny materiał antystatyczny nie musi być wilgotny, aby rozpraszać ładunki, w związku z czym zachowuje skuteczność w każdych warunkach.
- Podziałka 1,44 cala (36,6 mm) pozwala na korzystanie z mniejszych kół napędowych niż w tradycyjnych taśmach typu „ruchoma platforma”, co przekłada się na ściślejszy transfer i płytsze zagłębienia w podłodze do montażu.
- Zatrzymywanie pinu łączącego przy użyciu systemu SLIDELOX®.
- Wzór bieżnika tworzy specjalną powierzchnię do chodzenia zapobiegającą ślizganiu się, co zwiększa bezpieczeństwo pracy.
- Nieliniowe żółte brzegi sprawiają, że łatwo odróżnić taśmę od nieruchomej podłogi.
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- Odstęp żebra od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25 mm).
- System SLIDELOX® jest wykonany z polipropylenu wzmocnionego włóknem szklanym.



Informacje dodatkowe

- Patrz „Proces doboru taśmy” (strona 5)
- Patrz „Standardowe materiały taśmy” (strona 20)
- Patrz „Materiały taśmy do specjalnego zastosowania” (strona 20)
- Patrz „Współczynniki tarcia” (strona 34)



A -Preferowany kierunek ruchu

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,31 cala (7,9 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy ^a		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=białe, 2=niebieskie, 3=naturalny, 4=szare			
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	EU MC ^d		
Kompozyt polipropylenu	Kompozyt polipropylenu	4000	5950	-20 – 220	-29 – 104	3,58	17,48	•					
Acetal odporny na promienie UV ^e	Acetal	2500	3713	-50 – 150	-46 – 66	4,51	22,02						

a. Znamionowa wytrzymałość taśmy zależy od preferowanego kierunku ruchu. Jeśli taśma biegnie w przeciwnym kierunku, jej wytrzymałość znamionowa wynosi 2000 lb/ft (3000 kg/m). Wytrzymałość węższych taśm wynosi 3750 lb/ft (5580 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 60 cali (1524 mm), 3250 lb/ft (762 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 30 cali (762 mm) i 2750 lb/ft (4090 kg/m) w przypadku szerokości taśmy poniżej 12 cali (305 mm). W celu precyzyjnego określenia wytrzymałości taśm o szerokości mniejszej niż 60 cali (1524 mm) należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

b. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

c. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

d. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

e. Acetal odporny na promienie UV wymaga specjalnych kół zębatach. Przed zamówieniem koła do tej taśmy należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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

W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 4 cale (102 mm) ☿

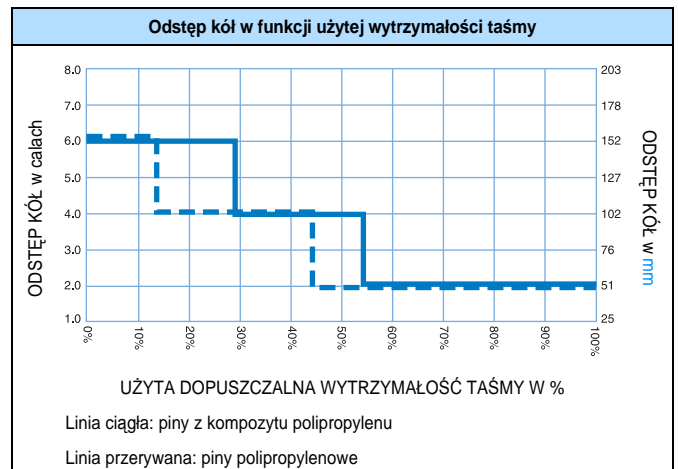
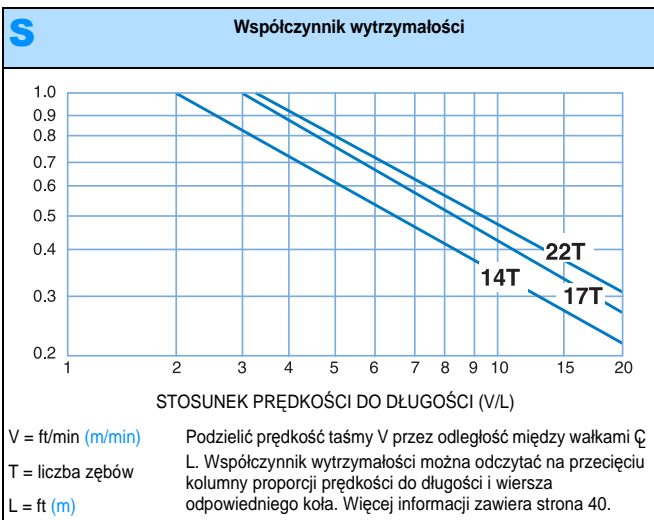
Odstęp maks. 6 cali (152 mm) ☿

Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☿

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 4 cale (102 mm) ☉			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) ☉	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☉

- a. Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 6 cali (152 mm). Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu w wale napędowym. Informacje odnośnie miejsca mocowania można sprawdzić w tabeli Położenie koła zablokowanego w wytycznych dotyczących montażu lub uzyskać od działu obsługi klienta.



Dane dzielonego plastikowego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach ^c	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
14 (2,51%)	6,5	165	6,3	161	1,5	38		1,5		
								2,5		
17 (1,70%)	7,9	201	7,7	196	1,5	38		2,5		
22 (1,02%)	10,2	259	10,1	255	1,67	44		2,5		
							3,5	3,5		90



- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.
- Otwór kwadratowy 2,5" należy utworzyć, wkładając nasadkę do koła z otworem kwadratowym 3,5".

Dane dzielonego metalowego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach ^c	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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		2,5		
22 (1,70%)	10,2	259	10,1	255	1,7	43		2,5		
								3,5		



- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Taby dociskowo-przytrzymujące

Uwaga: Wytrzymałość znamionowa każdego taba dociskowo-przytrzymującego wynosi 100 lbs (45,4 kg) siły działającej prostopadle do dociskanej powierzchni.

Uwaga: Taby należy rozmieścić co drugi rząd (2,9 cala [73,2 mm]) wzdłuż taśmy. W przypadku zastosowań powodujących mniejsze obciążenia taby wystarczy rozmieścić co czwarty rząd (5,8 cala [146,3 mm]).

Uwaga: Każda linia tabów wzdłuż taśmy powoduje zmniejszenie liczby dostępnych kół o 2. Każda linia tabów zmniejsza wytrzymałość znamionowa taśmy o 1300 lbs (590 kg).

Uwaga: Rolki lub profile ślizgowe górnej strony przenośnika zazębiające się z tabami są wymagane tylko na przejściu między odcinkami poziomymi a ukośnymi. Dzięki temu koszt początkowy systemu jest niższy, a także bieżąca konserwacja jest tańsza i wymaga mniej pracy.

Uwaga: Należy zapewnić adekwatne promienie i/lub kąty na wejściu, aby taby nie zaczepiały się o ramę.

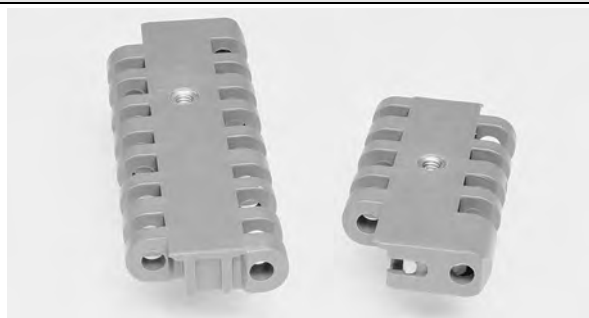
Uwaga: Na przejściu między odcinkami poziomymi a ukośnymi należy zaprojektować odpowiedni promień górnej strony przenośnika. Promień ten musi wynosić przynajmniej 48 cali (1,22 m), jeśli obciążenie taśmy będzie zbliżone do jej znamionowej wytrzymałości. Ten promień jest jednym z najważniejszych czynników, które należy uwzględnić podczas projektowania mocno obciążonych przenośników wyposażonych w taby dociskowo-przytrzymujące.

Uwaga: Dostępne w taśmach Non Skid i Flat Top.



Wkładki nakrętkowe

Dostępne modele podstawowe taśmy - Materiał		Dostępne rozmiary wkładek nakrętkowych		
Seria 1200 Flat Top - Kompozyt polipropylenu		5/16" - 18 (8 mm - 1,25 mm)		
Materiał taśmy	Maksymalny ciężar umocowań		Specyfikacja momentu obrotowego elementu łączącego	
	lbs na nakrętkę ^a	kg na nakrętkę ^a	in-lbs	Nm
Kompozyt polipropylenu	355	155	100	11,3



Uwaga: Wkładki nakrętkowe ułatwiają montaż umocowań do taśmy.

Uwaga: Wymogi odnośnie rozmieszczania nakrętek są następujące: odstęp od brzegu taśmy musi wynosić przynajmniej 5/6" (21 mm), jeśli szerokość taśmy jest nieparzysta, i 1-5/6" (47 mm), jeśli szerokość taśmy jest parzysta, odległość między nakrętkami w poprzek taśmy musi wynosić przynajmniej 1-1/3" (34 mm), a odległość między nakrętkami wzdłuż taśmy musi być wielokrotnością 1,44" (36,6 mm).

Uwaga: W zamówieniu wszystkie wymiary umiejscowienia nakrętek należy podawać względem brzegu taśmy. Informacji o opcjach umiejscowienia nakrętek dostępnych w przypadku danej specyfikacji taśmy udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

Uwaga: Elementy łączące przymocowane do więcej niż jednego rzędu nie mogą uniemożliwiać ruchu obrotowego taśmy wokół kół zębatych.

Uwaga: Koła zębate nie mogą być umieszczone w jednej linii z wkładkami nakrętkowymi na taśmie.

Uwaga: Jeśli podstawy elementów łączących rozciągają się w poprzek więcej niż jednego rzędu, należy dostosować konstrukcję do mniejszych możliwości wygięcia w kierunku przeciwnym.

a. To jest ciężar samego umocowania. Nie obejmuje ciężaru produktu.

Płytki palcowe

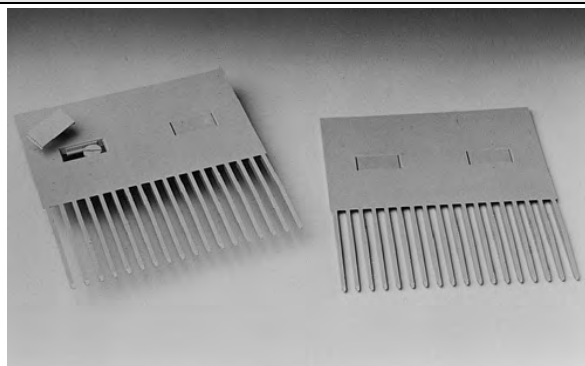
Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Polipropylen

Uwaga: Eliminują problemy z transferem i przechyleniem produktu.

Osiemnaście palców rozciąga się między żebrami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

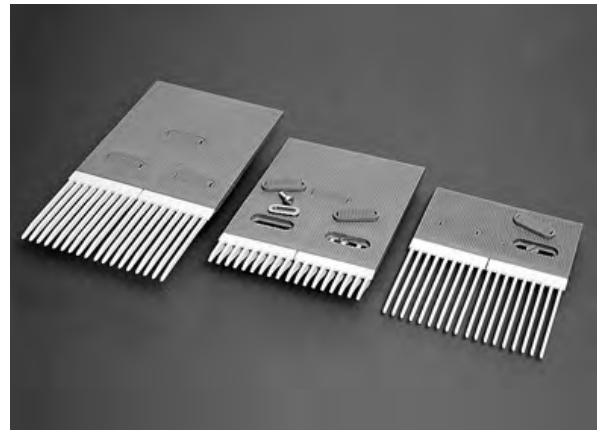
Uwaga: Można je z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą dołączonych do zestawu śrub kołnierzkowych. Śruby należy przykryć kołpakami zatraskowymi, aby obce materiały nie wpadały do gniazd.

Uwaga: Płytki palcowe do serii 400 są takie same jak do serii 1200.



Płytki palcowe wykonane z dwóch materiałów

Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Palce z tworzywa termoplastycznego wypełnionego włóknem szklanym, acetalowa część tylna



Uwaga: Ta konstrukcja zapewnia wysoką wytrzymałość palców oraz niskie tarcie części tylnej.

Uwaga: Część tylna o niskim współczynniku tarcia jest na stałe przymocowana do dwóch wkładek grzebieniowych od dużej wytrzymałości.

Uwaga: Eliminują problemy z transferem i przechylaniem produktu.

Osiemnaście palców rozciąga się między zębami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

Uwaga: Można je z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą otrzymanych wraz z nimi śrub kołnierзовych. Śruby należy przykryć kołpakami zatrzaskowymi, aby obce materiały nie wpadały do gniazad.

Uwaga: Płytki palcowe do serii 400 są takie same jak do serii 1200.

Uwaga: Dostępne w trzech różnych konfiguracjach:

Standardowa: długie palce i krótka część tylna.

Standardowa z wydłużonym tyłem: długie palce i wydłużona część tylna.

Do transportu opakowań szklanych:

krótkie palce i wydłużona część tylna

krótkie palce i krótka część tylna (informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta)

średniej długości palce i krótka część tylna

średniej długości palce i wydłużona część tylna

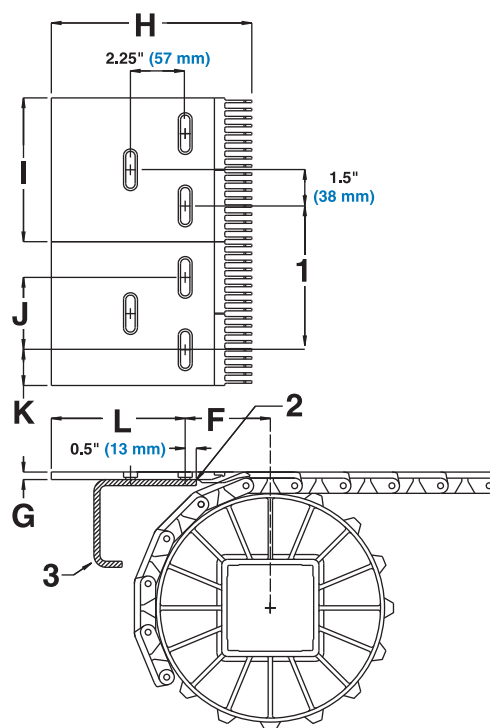
Długie palce dobrze podtrzymują niestabilne produkty, jak butelki PET i puszki. Krótkie palce są odporne na potłuczone szkło. Palce te są konstrukcyjnie odporne na złamanie, ale zderzając się z głęboko osadzonym szkłem poszczególne z nich będą się wyginać i odłamywać, zapobiegając kosztownym uszkodzeniom taśmy lub ramy. Krótka część tylna zawiera dwa otwory mocujące, a wydłużona trzy. Osprzęt montażowy do dwóch standardowych płytek palcowych wykonanych z dwóch materiałów obejmuje między innymi plastikowe śruby kołnierзовe i osłony śrub. Osprzęt montażowy do płytek palcowych wykonanych z dwóch materiałów przeznaczonych do transportu opakowań szklanych obejmuje między innymi podkładki owalne i śruby ze stali nierdzewnej, które zapewniają lepsze mocowanie w przypadku wymagających zastosowań transportu opakowań szklanych (osprzęt do transportu opakowań szklanych należy kupić osobno). W zestawie znajdują się ponadto plastikowe osłony śruby. Najlepszy transfer produktu w połączeniu z płytkami palcowymi do transportu opakowań szklanych zapewniają 22-zębne koła zębate 10,2 cala (259 mm) PD.

Uwaga: Ponadto Intralox oferuje standardowe płytki palcowe wykonane tylko z polipropylenu, które odznaczają się lepszą odpornością chemiczną. Osprzęt montażowy do tych płytek palcowych obejmuje między innymi plastikowe śruby kołnierзовe i zatrzaskowe osłony śrub.

Wymiary montażowe płytek palcowych

	Wykonane z dwóch materiałów							
	Standardowa: długie palce, krótka część tylna		Standardowa: długie palce, wydłużona część tylna		Do transportu opakowań szklanych: krótkie palce, wydłużona część tylna		Do transportu opakowań szklanych: średniej długości palce, wydłużona część tylna	
	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	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
Odstęp w temperaturze otoczenia	Kompozyt polipropylenu							
	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4

Jest pokazana płytka palcowa wykonana z dwóch materiałów



- 1 - ODSTĘP
 2 - PROMIENIÓW 0,5" (13 mm) (PRZEDNIA KRAWĘDŹ ELEMENTU RAMY)
 3 - ELEMENT RAMY

Samoczynnie czyszczące się płytki palcowe

Dostępna szerokość		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Poliuretan

Uwaga: System samoczynnie czyszczącej się płytki palcowej składa się z płytki palcowej i specjalnej brzegowej taśmy transferowej. System ten eliminuje konieczność używania zamiataacza, ramienia popychającego lub szerszych płytek transferowych. Transfery przebiegają płynnie, a czyszczenie odbywa się w 100% automatycznie, umożliwiając transfery pod kątem prostym niezależnie od typu pojemnika. System samoczynnie czyszczącej się płytki palcowej doskonale sprawdza się w cieplejszych/chłodniejszych zastosowaniach z częstymi zmianami produktu i współpracuje z przenośnikami wyładowczymi i załadowniczymi wykonanymi z wszystkich serii i modeli taśm Intralox. Ten system jest dwukierunkowy i umożliwia stosowanie tej samej taśmy transferowej do transferu lewo- i prawostronnego.

Uwaga: System samoczynnie czyszczącej się płytki transferowej może transferować produkt z i na taśmy Intralox serii 400, serii 1200 i serii 1900 Raised Rib.

Uwaga: Gładka, płaska powierzchnia górna znacznie usprawnia ruch poprzeczny pojemników.

Uwaga: Konstrukcja jest na tyle solidna, że spełnia wymagania trudnych zastosowań związanych z transportem opakowań szklanych.

Uwaga: Płytki palcowe można z łatwością zamontować i przymocować do płytek montażowych dowolnej grubości znajdującymi się w zestawie śrubami ze stali nierdzewnej i owalnymi podkładkami, które pozwalają na ruch zgodnie z rozszerzaniem się i kurczeniem się taśmy.

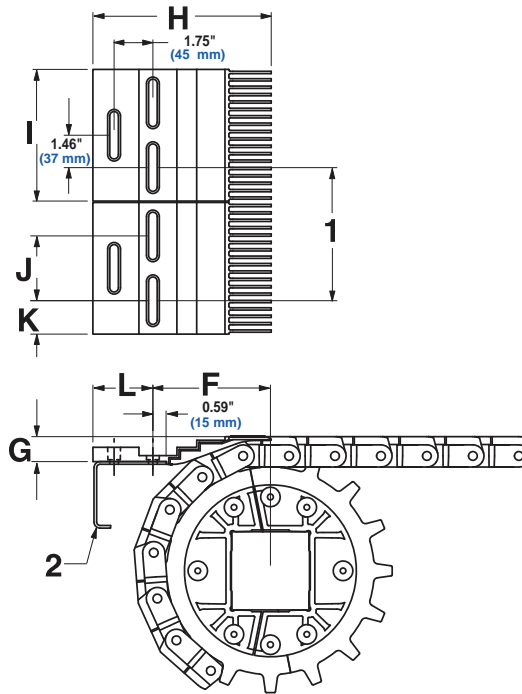
Uwaga: Samoczynnie czyszcząca się brzegowa taśma transferowa jest uformowana metodą wtrysku wraz z solidnymi tabakami prowadzącymi podpierającymi taśmę w przypadku dużego obciążenia bocznym załadunkiem. Jej brzegi są gładkie i jest wyposażona w system zatrzymywania pinu łączącego z łbem i nylonowe piny zapewniające najwyższą odporność na ścieranie.



Wymiary montażowe samoczynnie czyszczących się płytek palcowych

	Samoczynne czyszczenie się	
	cale	mm
F	5,25	133
G	5,15	29
H	8,05	204
I	5,95	151
J	2,92	74
K	1,51	38
L	2,71	69
Odstęp w temperaturze otoczenia		
Kompozyt PP	6,000 cali	152,4 mm

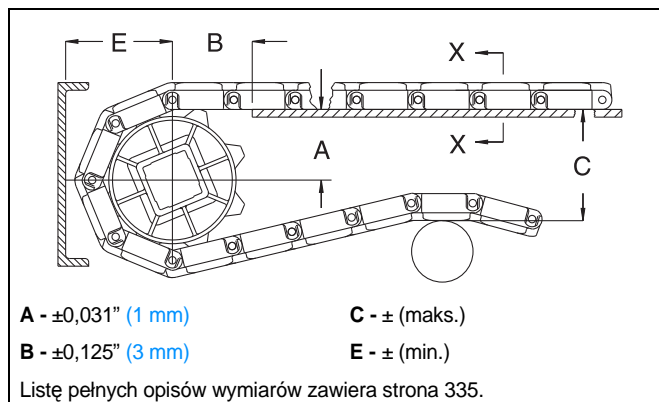
1 - Odstęp
2 - Element ramy



Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

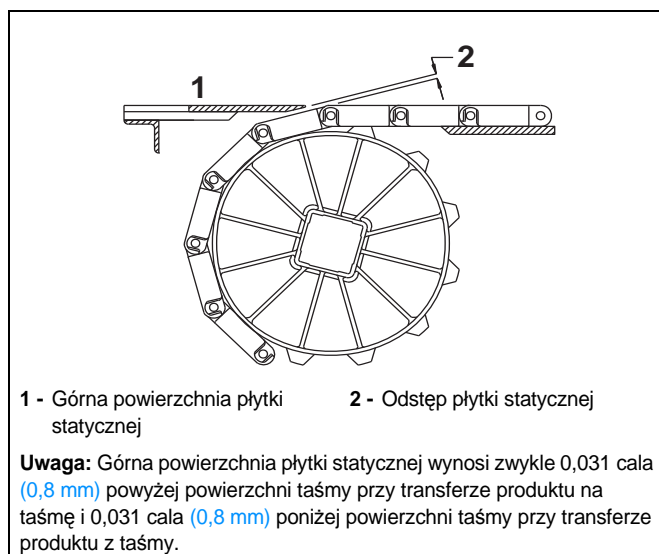


Opis koła zębatego		Liczba	A		B		C		E	
Średnica podziałowa			Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 1200 FLUSH GRID, FLAT TOP										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,56	141	3,22	82
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,48	165	3,87	98
7,9	201	17	3,48-3,55	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
SERIA 1200 NON-SKID 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
SERIA 1200 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

Odstęp płytki statycznej

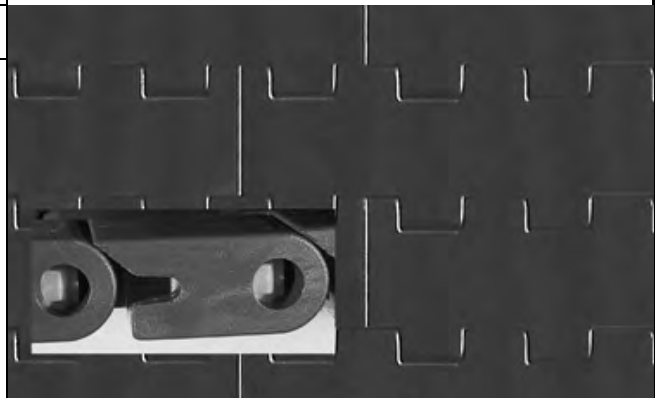
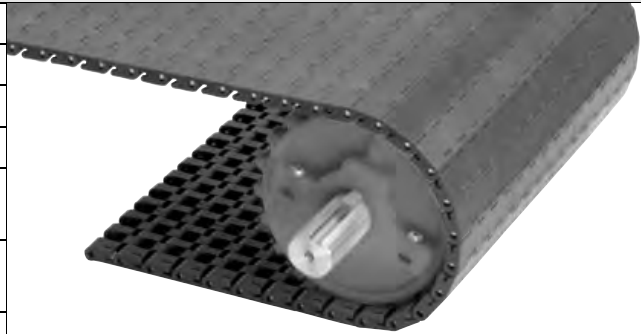
Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.

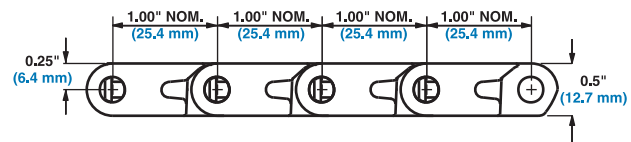


Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	mm			
5,6	142	12	0,095	2,4
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3

Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Gładka, zamknięta powierzchnia z brzegami całkowicie gładkimi. • Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach związanych z transportem opakowań szklanych. • Gładka, płaska powierzchnia górna znacznie usprawnia poprzeczny ruch pojemników. Idealnie nadaje się do transportu pojemników. • Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku. • Koła dzielone serii 1400 są wyposażone w grube zęby przypominające ucha, które odznaczają się wysoką trwałością. • Zatrzymywanie pinu łączącego przy użyciu systemu SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



Wstawka: Brzeg SLIDELOX®



SEKCJA 2

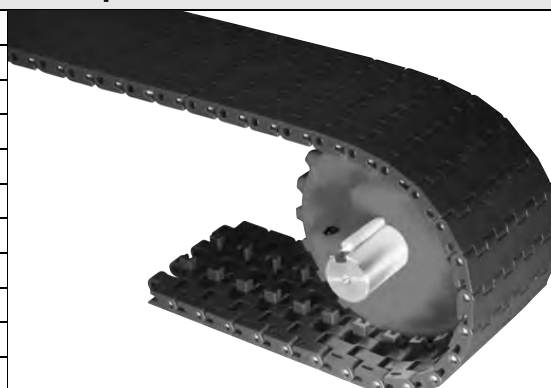
1400

Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e	
Acetal	Nylon	2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	2,75	13,43	•				3	•	
Polipropylen	Nylon	1800	2678	34 – 220	1 – 104	1,85	9,03	•				3	•	
Non FDA HR Nylon	Nylon	2000	2976	-50 – 310	-46 – 154	2,23	10,89							
EC Acetal	Nylon	1600	2380	-50 – 200	-46 – 93	2,69	13,13							

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Mold to Width Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokości odlewów	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
	-	85,0
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	

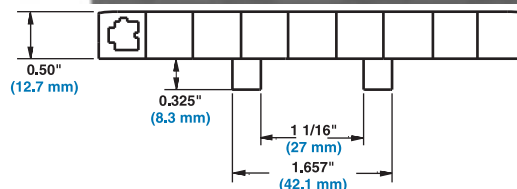


Uwagi

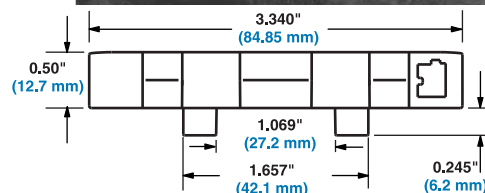
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Taśmy prowadzące zapewniają prowadzenie boczne.
- Gładka, zamknięta powierzchnia z brzegami całkowicie gładkimi.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach związanych z transportem opakowań szklanych.
- Gładka, płaska powierzchnia górna znacznie usprawnia poprzeczny ruch pojemników. Idealnie nadaje się do transportu pojemników.
- W jednym barytkowym profilu ślizgowym taśmy można opcjonalnie zamontować taby prowadzące w odstępach co 1,75 cala (44,5 mm).
- Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 3,25 cala (83 mm) można umieścić jedno koło zębate i podobnie na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 4,5 cala (114 mm) z tabami. Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 4,5 cala (114 mm) bez tabów można umieścić jedno lub dwa koła zębate. Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 6,0 cali (152 mm) i na szerokość 7,5 cala (191 mm) można umieścić do trzech kół zębatych.
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Koła dzielone serii 1400 są wyposażone w grube zęby przypominające ucha, które odznaczają się wysoką trwałością.
- Tolerancje szerokości taśm serii 1400 Mold to Width wynoszą +0,000/-0,020 cala (+0,000/-0,500 mm).
- Taśmy serii 1400 Mold to Width pakowane są w odcinkach po 10 stóp (3,05 m).
- Zatrzymywanie pinu łączącego przy użyciu systemu SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Seria 1400 Flat Top, odlew wykonany na daną szerokość



Seria 1400 Flat Top 85 mm, odlew wykonany na daną szerokość

Dane taśmy

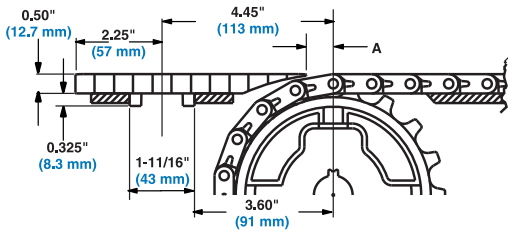
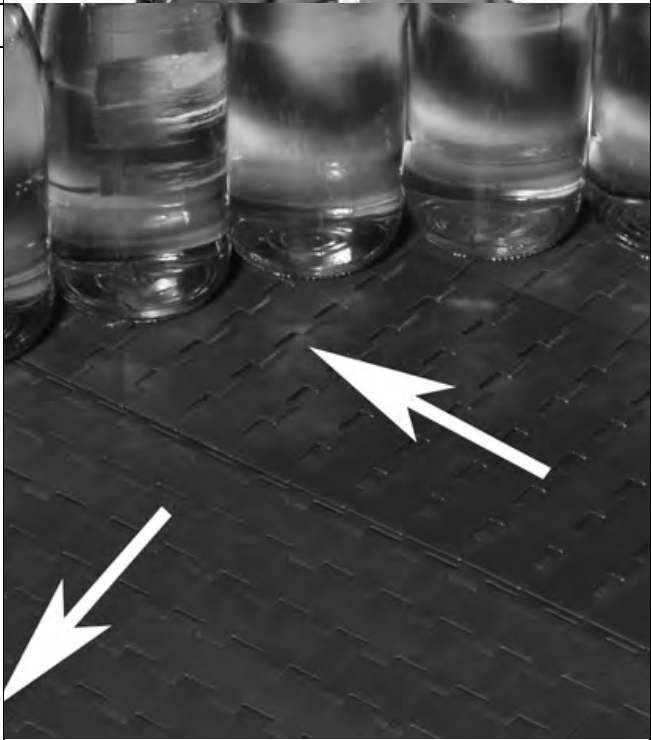
Szerokość taśmy		Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Zakres temperatury (ciągłej)		W				Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
cale	mm			Wytrzymałość taśmy ^a		°F	°C	Z tabami		Bez tabów		FDA (USA)	J ^b	EU MC ^c
			lb	kg			lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m				
3,25	83	Acetal	Nylon	700	318	-50 – 200	-46 – 93	0,80	1,19	0,75	1,12	•	3	•
4,5	114	Acetal	Nylon	850	386	-50 – 200	-46 – 93	1,13	1,68	1,07	1,59	•	3	•
6,0	152	Acetal	Nylon	1200	544	-50 – 200	-46 – 93	1,40	2,08	1,35	2,01	•	3	•
6,0	152	Polipropylen	Nylon	850	386	34 – 220	1 – 104	0,95	1,14	0,90	1,34	•	3	•
7,5	191	Acetal	Nylon	1550	703	-50 – 200	-46 – 93	1,75	2,60	1,71	2,54	•	3	•
	85	Acetal	Nylon	700	318	-50 – 200	-46 – 93	0,80	1,19	-	-	•	3	•

a. Wytrzymałość znamionowa dotyczy taśm bez tabów z maksymalną liczbą kół zębatych.

b. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

c. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top			
	cale	mm	
Podziałka	1,00	25,4	
Szerokość odlewu	6	152	
Przyrosty szerokości	-	-	
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%		
Model zawiasów	Zamknięty		
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy		
Uwagi			
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzeg transferowy jest integralną częścią tej taśmy przeznaczony do łagodnego, samoczyszczącego się transferu pod kątem prostym na taśmach zabierających. • Gładka, płaska powierzchnia górna z całkowicie gładkimi brzegami znacznie usprawnia ruch poprzeczny pojemników, zwłaszcza butelek PET i opakowań szklanych. • Nylonowe pręty zapewniają najwyższą odporność na ścieranie. Zatrzymywanie pinu łączącego przy użyciu systemu SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu. • Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach związanych z transportem opakowań szklanych. • Uformowane metodą wtrysku z solidnymi tabami prowadzącymi, które podpierają taśmę w zastosowaniach z ciężkim ładunkiem bocznym. • Gdy produkty schodzą z taśmy transferowej na taśmę zabierającą, wierzchy taśmy transferowej powinien się znajdować nie więcej niż 0,06 cala (1,5 mm) nad wierzchem taśmy zabierającej. Gdy produkt schodzi z taśmy podającej na taśmę transferową, wierzchy obu taśm powinny znajdować się na tym samym poziomie. • Przed właściwym transferem może być konieczne podparcie taśmy ONEPIECE™ Live Transfer stałym elementem podporowym zlokalizowanym w ramie. Taśma nie będzie się wtedy zahaczać, przecinając się z taśmą zabierającą. Patrz "Rys. 3-31 KONTUR PARABOLICZNY BANDY BOCZNEJ Z TAŚMĄ 6,0 cali (152 mm) ONEPIECE™ live transfer" (strona 354) • Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku. • Koła dzielone serii 1400 są wyposażone w grube zęby przypominające ucha, które odznaczają się wysoką trwałością. • Taśmy serii 1400 Live Transfer pakowane są w odcinkach po 10 stóp (3,05 m). 			
Informacje dodatkowe			
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) • Patrz "TRANSFERY POJEMNIKÓW POD KĄTEM 90 STOPNI" (strona 353) 			



SEKCJA 2

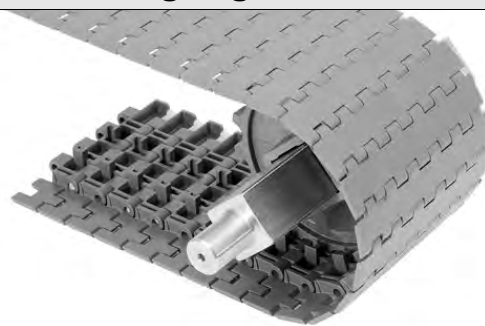
1400

Dane taśmy											
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary			
				lb	kg			°F	°C	lb/ft	kg/m
Acetal	Nylon		850	386	-50 – 200	-46 – 93	1,25	1,86	•	3	•

- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

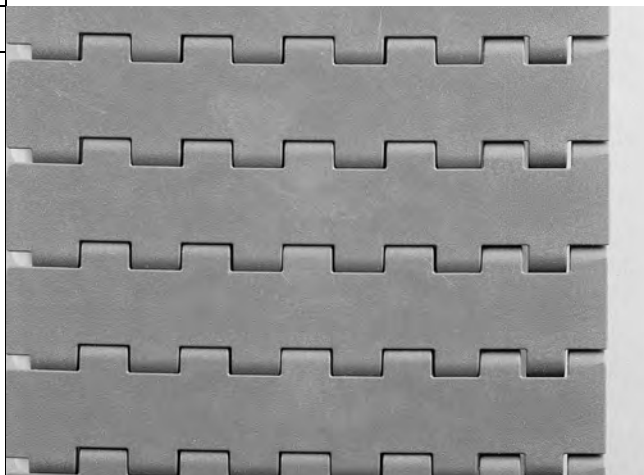
6" Flat Top Mold to Width Self-Clearing Edge

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	-	-
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	



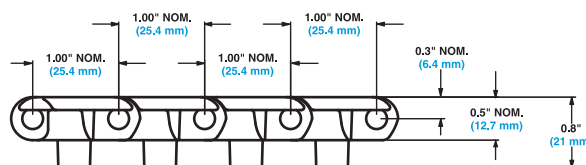
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzegi całkowicie gładkie z zatrzymywaniem pinu łączącego z łańcem.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Samoczynnie czyszczące się w 100% transfery wszystkich typów pojemników, w tym puszek z napojami energetycznymi, jeśli są używane w połączeniu z płytą palcową.
- Taśma jest dwukierunkowa, może wykonywać transfery lewo- i prawostronne.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e	
Acetal	Nylon	1000	454		-50 – 200	-46 – 93	1,08	1,61								

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

ONEPIECE™ 9,3 cala (236 mm) Live Transfer Flat Top

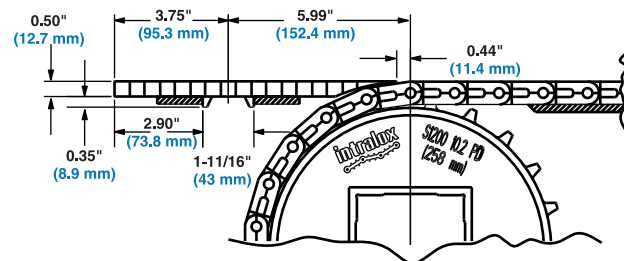
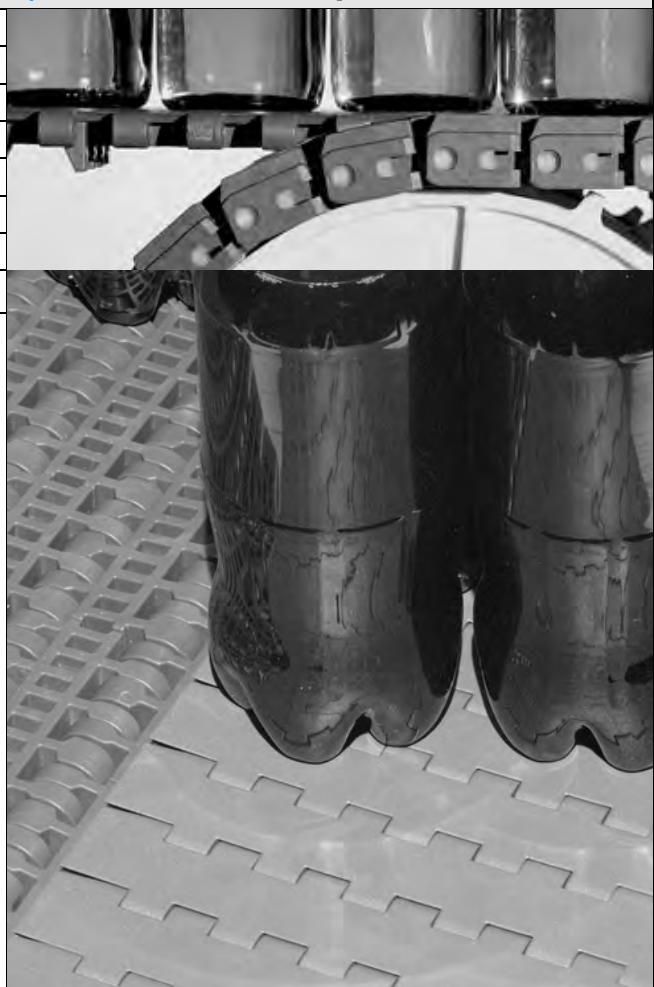
	cala	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	9,3	236
Przyrosty szerokości	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	

Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzeg transferowy jest integralną częścią tej taśmy przeznaczoną do łagodnego, samoczyszczącego się transferu pod kątem prostym na taśmach zabierających.
- Gładka, płaska powierzchnia górna z całkowicie gładkimi brzegami znacznie usprawnia ruch poprzeczny pojemników, zwłaszcza butelek PET i opakowań szklanych.
- Nylonowe pręty zapewniają najwyższą odporność na ścieranie. Zatrzymywanie pinu łączącego przy użyciu systemu SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach związanych z transportem opakowań szklanych.
- Uformowane metodą wtrysku z solidnymi tabami prowadzącymi, które podpierają taśmę w zastosowaniach z ciężkim ładunkiem bocznym. Wysokość taba wynosi 0,35 cala (8,9 mm). Odstęp taba wynosi 1 11/16 cala (43 mm).
- Gdy produkty schodzą z taśmy transferowej na taśmę zabierającą, wierzchy taśmy transferowej powinien się znajdować nie więcej niż 0,06 cala (1,5 mm) nad wierzchem taśmy zabierającej. Gdy produkt schodzi z taśmy podającej na taśmę transferową, wierzchy obu taśm powinny znajdować się na tym samym poziomie.
- Przed właściwym transferem może być konieczne podparcie taśmy ONEPIECE™ Live Transfer stałym elementem podporowym zlokalizowanym w ramie. Taśma nie będzie się wtedy zahaczać, przecinając się z taśmą zabierającą. Patrz "Rys. 3-31 KONTUR PARABOLICZNY BANDY BOCZNEJ Z TAŚMĄ 6,0 cali (152 mm) ONEPIECE™ live transfer" (strona 354).
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Koła dzielone serii 1400 są wyposażone w grube zęby przypominające ucha, które odznaczają się wysoką trwałością.
- Taśmy serii 1400 Live Transfer pakowane są w odcinkach po 10 stóp (3,05 m).

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)
- Patrz "TRANSFERY POJEMNIKÓW POD KĄTEM 90 STOPNI" (strona 353)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
			lb	kg	°F	°C		lb/ft	kg/m	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
Acetal	Nylon		1550	703	-50 – 200	-46 – 93	1,86	2,77	•	3	•	

- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

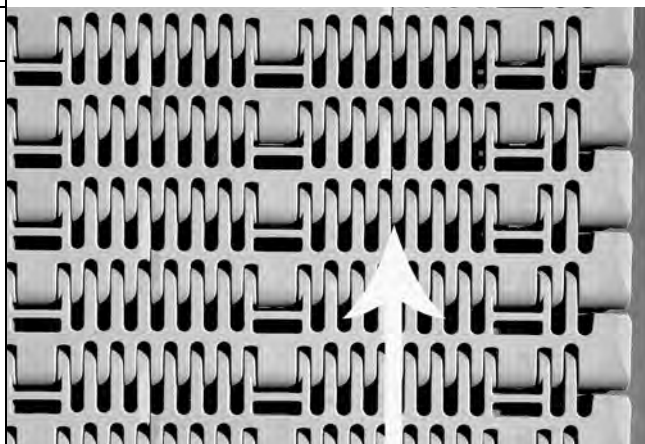
Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	1,0	25,4
Minimalna szerokość	9	229
Przyrosty szerokości	1,0	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,17 × 0,30	4,2 × 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	21%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	



Uwagi

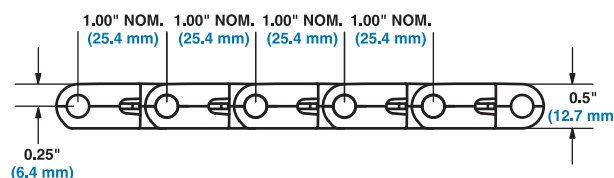
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Niewymagający 1ba system zatrzymania pinu pozwala na wielokrotne użycie pinów.
- Zatrzymywanie pinu łączącego przy użyciu systemu SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.
- Taśmy polipropylenowe są szare i zawierają system SLIDELOX® z niebieskiego polipropylenu. Taśmy acetalowe są szare i zawierają system SLIDELOX® z żółtego acetalu.
- Montaż odbywa się tak samo jak taśm serii 1400, z tym że należy uwzględnić dodatkowo tabelę położenia koła zablokowanego i kierunku ruchu.
- Minimalny odstęp kół wynosi 3 cale (76,2 mm) i jest zalecany do dostosowanej siły pociągowej taśmy większej niż 900 lb/ft (1339 kg/m). Maksymalny zalecany odstęp kół wynosi 6 cali (152,4 mm).
- Brzegi całkowicie gładkie z zamknięciami SLIDELOX®.



Strzałka wskazuje kierunek ruchu

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy ^a	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c
Polipropylen	Polipropylen	1800	2679	34 – 220	1 – 104	1,61	7,86	•					3	•
Polipropylen	Nylon	1800	2679	34 – 220	1 – 104	1,66	8,10	•					3	•
Acetal	Nylon	2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	2,52	12,30	•					3	•

a. Wytrzymałość taśmy należy podzielić przez 2, jeśli odstęp kół wynosi 6 cali; pełną wytrzymałość uzyskuje się przy odstępach kół 3 cali.

b. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

c. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

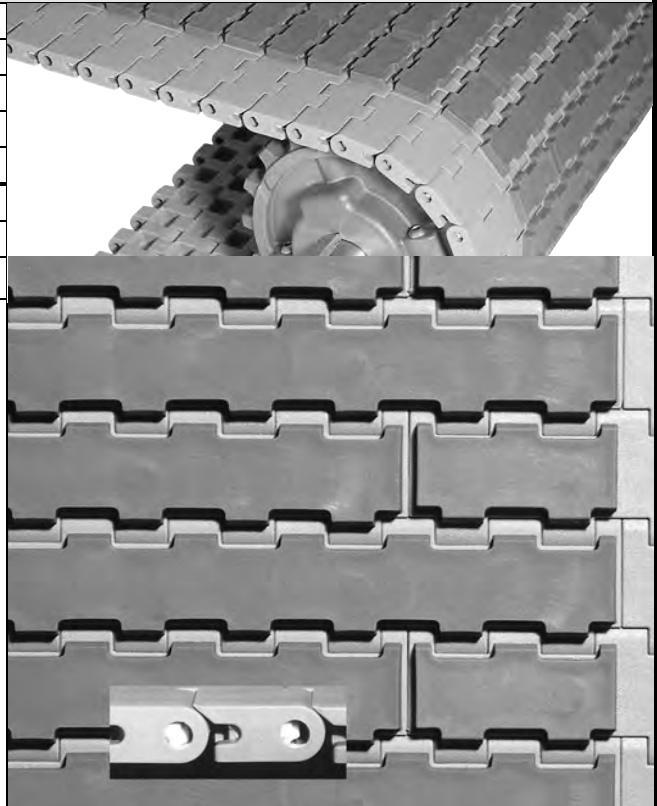
d. Australijska służba nadzoru kwarantanny

e. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

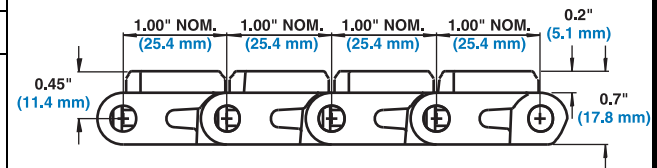
f. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

g. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Intralox® Flat Friction Top		
	cale	mm
Podziółka	1,00	25,4
Minimalna szerokość (FFT)	6	152
Minimalna szerokość (FFT Ultra)	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzegi całkowicie gładkie z systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu. • Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów. • Standardowe odstępy od brzegu taśmy dla górnej warstwy wykonanej z materiału o zwiększonym współczynniku tarcia wynoszą 2 cale (51 mm) i 0,22 cala (6 mm) • Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. • Górna warstwa o zwiększonym współczynniku tarcia może być wykonana z szarego polipropylenu z szarą gumą, szarego polipropylenu z czarną gumą, białego polipropylenu z białą gumą i czarnego polietylenu z czarną gumą. • Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem. • Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



Wstawka: system zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®



SEKCJA 2

1400

Dane taśmy												
Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części ciernej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
				lb/ft	kg/m	°F	°C				lb/ft²	kg/m²
Polipropylen (FFT)	Szara/Szara	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,24	10,94	64 w skali Shore'a A			
Polipropylen (FFT)	Szara/Czarna	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,24	10,94	55 w skali Shore'a A	a	c	
Polipropylen (FFT)	Biała/Biała	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,24	10,94	55 w skali Shore'a A	•	c	
Polipropylen (FFT Ultra)	Szara/Szara	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,62	12,79	65 w skali Shore'a A			
Polipropylen (FFT Ultra)	Szara/Czarna	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,62	12,79	55 w skali Shore'a A	a	c	
Polipropylen (FFT Ultra)	Biała/Biała	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,62	12,79	55 w skali Shore'a A	•	c	
Polietylen (FFT)	Czarna/Czarna	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,33	11,38	-	•	c	
Polietylen (FFT Ultra)	Czarna/Czarna	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,70	13,18	-	•	c	

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

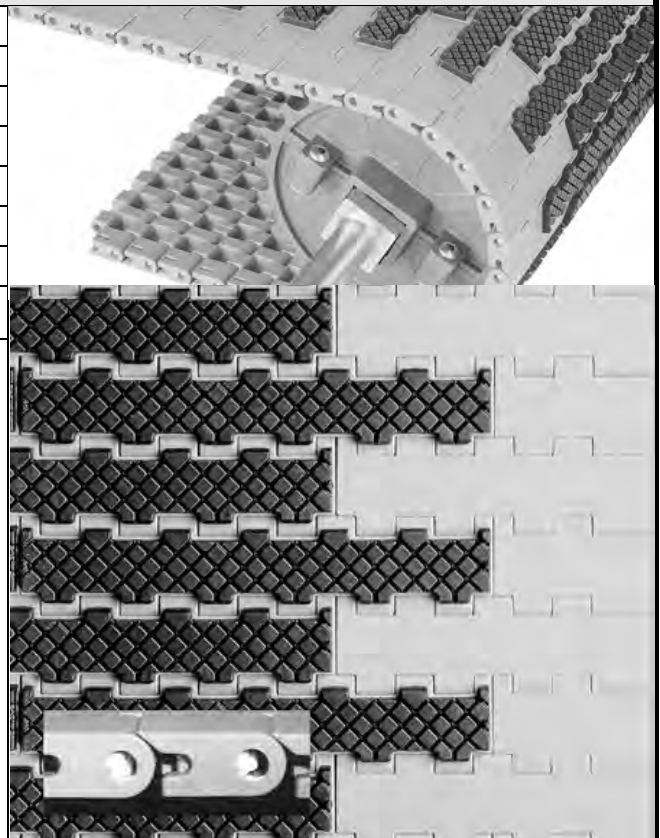
c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

Square Friction Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość (SFT)	6	152
Minimalna szerokość (SFT Ultra)	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	

Uwagi

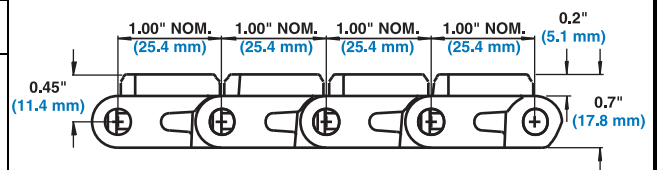
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzeży całkowicie gładkie z systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Górna warstwa o zwiększonym współczynniku tarcia może być wykonana z szarego polipropylenu z szarą gumą i czarnego polietylenu z czarną gumą.
- Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 2 cale (50,8 mm).
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.



Wstawka: system zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części ciemnej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MCB				
Polipropylen (SFT)	Szara/Czarna	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,21	10,79	55 w skali Shore'a A	•	c			
Polipropylen (SFT Ultra)	Szara/Czarna	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,60	12,69	55 w skali Shore'a A	•	c			
Polietylen (SFT)	Czarna/Czarna	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,32	11,33	-	•	c			
Polietylen (SFT Ultra)	Czarna/Czarna	Nylon	1000	1488	-50 – 120	-46 – 49	2,68	13,08	-	•	c			

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z twardą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgodny na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

3,25 cala Mold to Width Flat Friction Top z tabami

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	3,25	83
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	



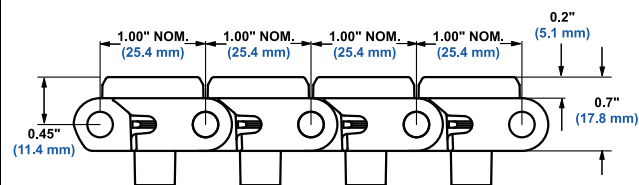
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Wartości tarcia między produktem a taśmą można uzyskać od działu inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- Taby prowadzące zapewniają prowadzenie boczne.
- Brzegi całkowicie gładkie z systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- Dostępne z niebieskiego acetalu z czarną gumą.
- Odstęp od taśmy dla górnej warstwy wykonanej z materiału o zwiększonym współczynniku tarcia wynosi 0,5 cala (12,7 mm).
- Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 3,25 cala (83 mm) z tabami można umieścić jedno koło zębate.
- Tolerancje szerokości taśm serii 1400 Mold to Width wynoszą +0,000/-0,020 cala (+0,000/-0,500 mm).
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Taśmy serii 1400 Mold to Width są pakowane są w odcinkach po 10 stóp (3,05 m).
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/części czarnej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	EU MC ⁹				
Acetal	Niebieska/ Czarna	Nylon	700	318	-10 - 130	-23 - 54	0,94	1,40	54 w skali Shore'a A					

• - Pełna zgodność

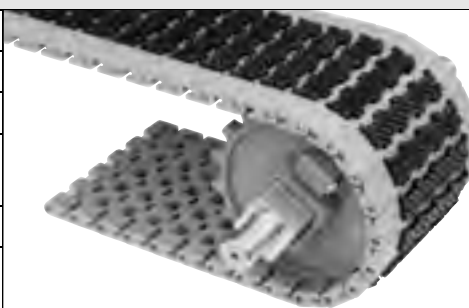
a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

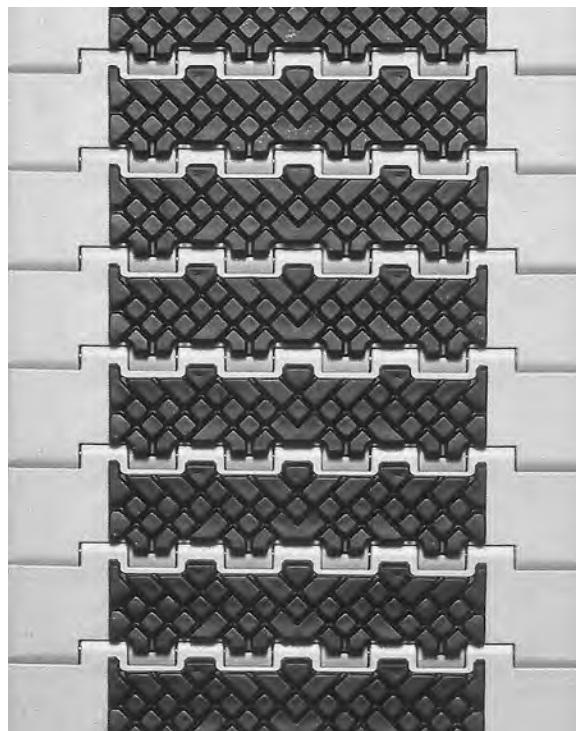
Mold to Width Square Friction Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu (SFT Ultra)	6	152
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	



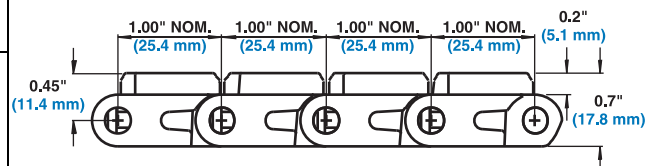
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzeży całkowicie gładkie z systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Dostępne z szarego polipropylenu z czarną gumą.
- Minimalny odstęp od brzeży taśmy wynosi 1 cal (25,4 mm).
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.
- Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 6,0 cali (152 mm) można umieścić do trzech kół zębatych.
- Tolerancje szerokości taśm serii 1400 Mold to Width wynoszą +0,000/-0,020 cala (+0,000/-0,500 mm).
- Taśmy serii 1400 Mold to Width pakowane są w odcinkach po 10 stóp (3,05 m).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części cierniej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m				FDA (USA)	EU MC ^b
Polipropylen (SFT Ultra)	Szara/Czarna	Nylon	800	386	34 – 150	1 – 66	1,15	1,71	45 w skali Shore'a A	•	c		

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

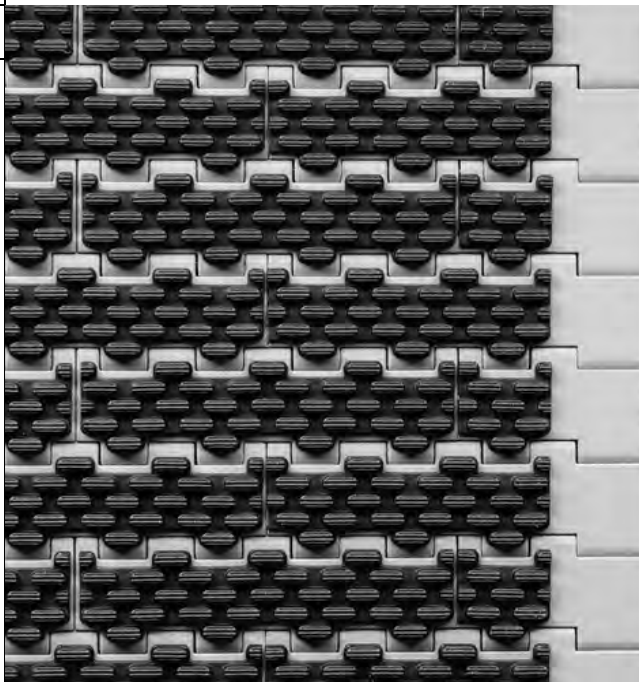
Oval Friction Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	



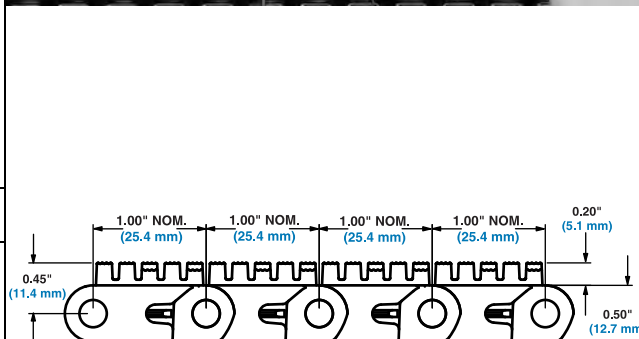
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzegi całkowicie gładkie z systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- Dostępne z szarego polipropylenu z czarną gumą.
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1 cal (25,4 mm).
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części ciernej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^b				
Polipropylen	Szara/Czarna	Nylon	1800	2678	34 – 150	1 – 66	2,29	11,18	55 w skali Shore'a A	a	c			

• - Pełna zgodność

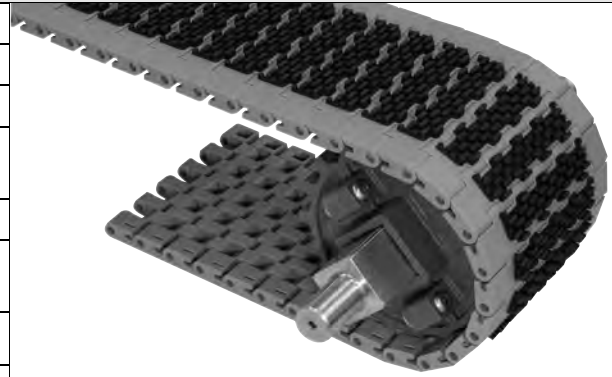
a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

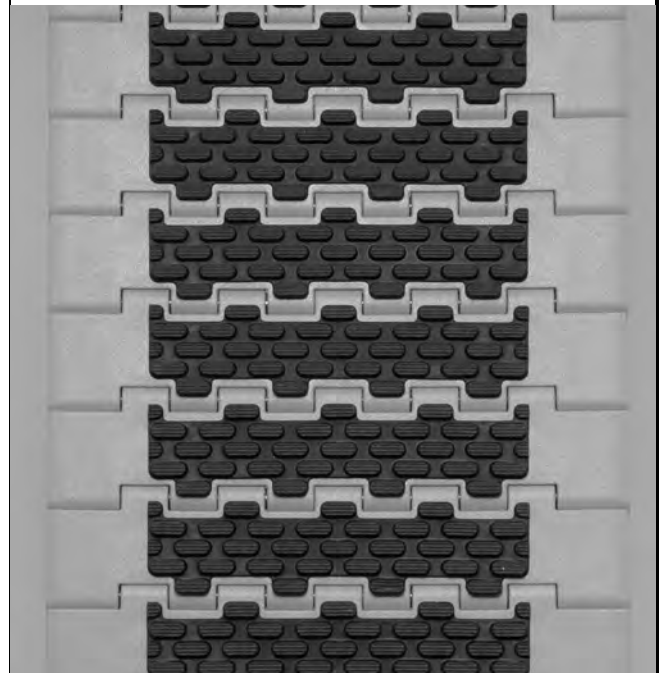
Mold to Width Oval Friction Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu (SFT Ultra)	6	152
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	



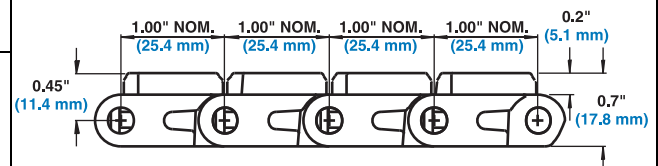
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzeży całkowicie gładkie z systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. Wszystkie koła serii 1400 są wykonane z plastiku.
- Dostępne z szarego polipropylenu z czarną gumą.
- Minimalny odstęp od brzeży taśmy wynosi 1 cal (25,4 mm).
- Jeśli jest używany napęd centralny może być konieczne założenie kołnierzy, aby przytrzymać pas z boku na rolce zapewniającej wygięcie w kierunku przeciwnym przed napędem.
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Elementy te należy wziąć pod uwagę, projektując systemy przenośnikowe zawierające te taśmy.
- Na taśmie wykonanej metodą wtrysku na szerokość 6,0 cali (152 mm) można umieścić do trzech kół zębatych.
- Tolerancje szerokości taśm serii 1400 Mold to Width wynoszą +0,000/-0,020 cala (+0,000/-0,500 mm).
- Taśmy serii 1400 Mold to Width pakowane są w odcinkach po 10 stóp (3,05 m).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części cierniej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	EU MC ^b				
Polipropylen (OFT Ultra)	Szara/Czarna	Nylon	800	386	34 – 150	1 – 66	1,15	1,71	55 w skali Shore'a A	a	c			

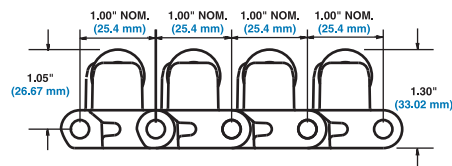
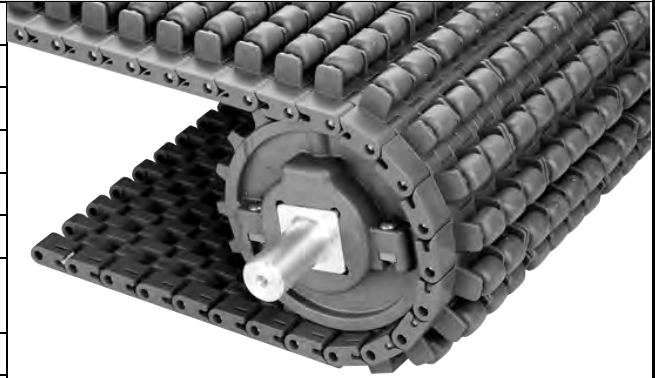
• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

Roller Top™		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Średnica rolki	0,70	17,8
Długość rolki	0,83	21,0
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Umożliwia niską akumulację nacisku wstecznego zapewniającą delikatny transport produktów. • 144 rolki na stopę kwadratową (0,09 metra kwadratowego) taśmy zapewniają lepszy kontakt produktu z rolką. • Standardowy odstęp rolki od brzegu taśmy wynosi 0,75 cala (19 mm) • 1 cal (25,4 mm). • Mogą być wykonane z białego lub szarego acetalu. • Piny osiowe rolki są wykonane ze stali nierdzewnej, aby były trwalsze. • Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy. • Brzegi gładkie SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu. • Ciężar produktu akumulowanego wynosi 5-10% ciężaru produktu. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

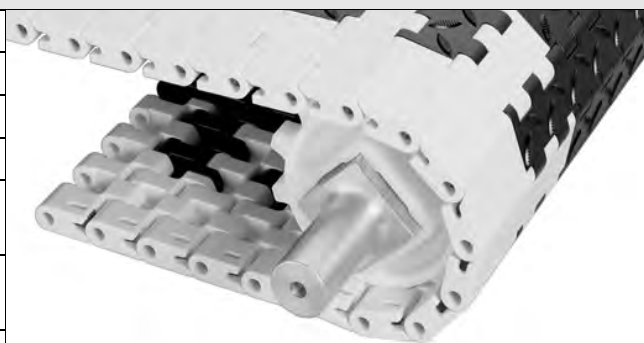
1400

Dane taśmy											
Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary	
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	Ja
Acetal	Nylon		2500	3720	-50 – 200	-46 – 93	5,83	28,47	•	3	•

- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

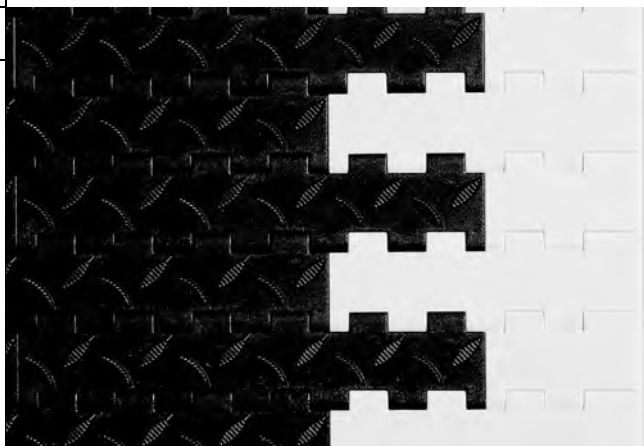
Non Skid

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	9	229
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	



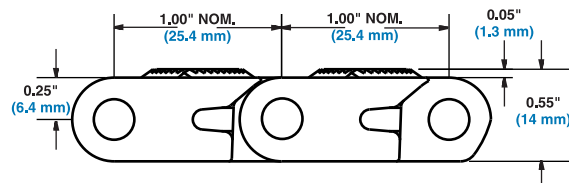
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy.
- System zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®. System SLIDELOX® może być wykonany z polipropylenu lub acetalu.
- Długość wynosząca 1,00 cal (25,4 mm) umożliwia dopasowanie do małych kół napędowych używanych w niskoprofilowych przenośnikach ludzi.
- Rombowy wzór bieżnika tworzy specjalną powierzchnię do chodzenia zapobiegającą ślizganiu się, co zwiększa bezpieczeństwo pracy.
- Nieliniowe żółte brzegi sprawiają, że łatwo odróżnić taśmę od nieruchomej podłogi.
- Brzegi mają powierzchnię Flat Top (bez bieżnika).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f			
HS EC Acetal	Nylon	1875	2790	-50 – 200	-46 – 93	2,78	13,57						3		•		
Polipropylen	Nylon	1800	2678	34 – 220	1 – 104	2,32	11,33	•					3		•		

a. Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.

b. Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności

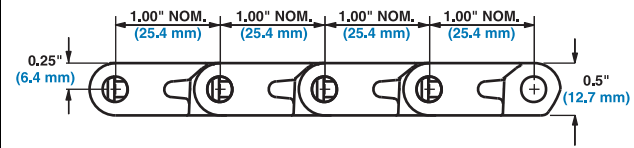
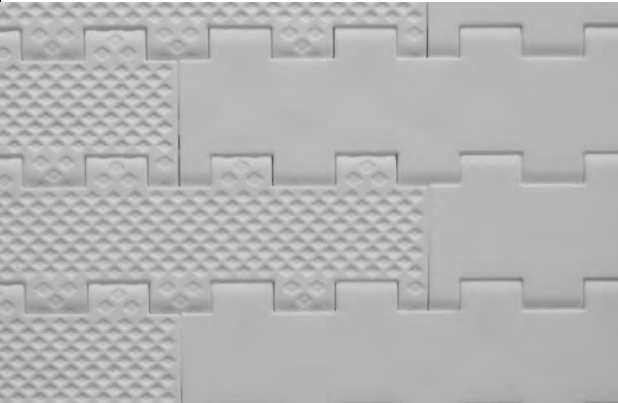
c. Australijska służba nadzoru kwarantanny

d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

e. Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.

f. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Embedded Diamond Top		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	12,0	304,8
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Minimalny odstęp powierzchni Flat Top od brzegu gładkiego wynosi 2 cale (51 mm). • Gładka, zamknięta powierzchnia z brzegami całkowicie gładkimi. • Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy. • Większość kół serii 1400 jest dzielonych, w związku z czym w celu wykonania modernizacji lub wymiany nie trzeba demontować wałków. • Koła dzielone serii 1400 są wyposażone w grube zęby przypominające ucha, które odznaczają się wysoką trwałością. • Zatrzymywanie pinu łączącego przy użyciu systemu SLIDELOX®. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

1400

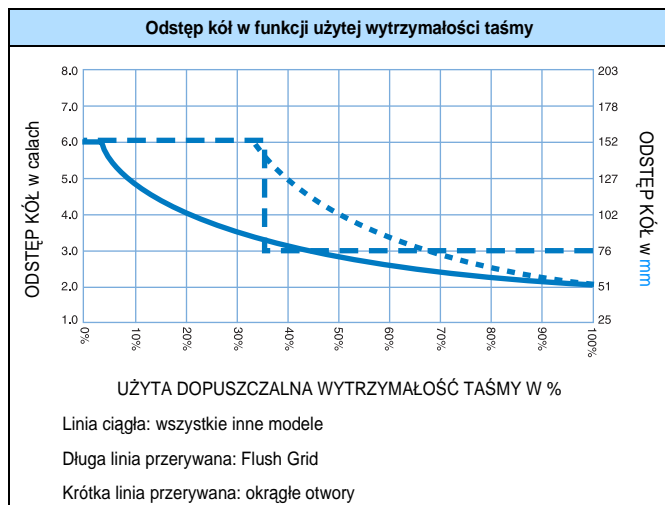
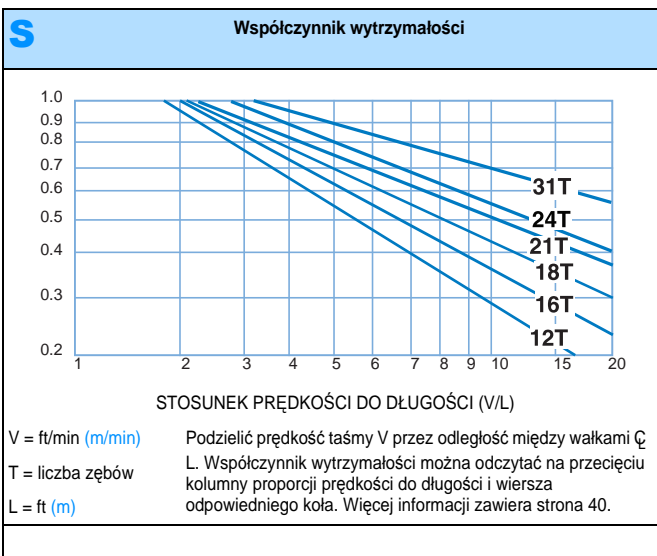
Dane taśmy																	
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy			Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f			
Polipropylen	Nylon	1800	2678	34 – 220	1 – 104	1,70	8,30	•					3		•		

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

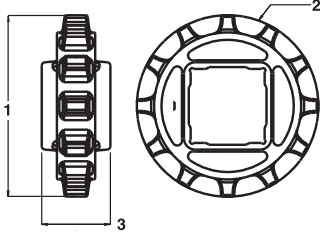
Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 6 cali (152 mm) ☺			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) ☺	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☺

- a. Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 5 cali (127 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu w wale napędowym. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322). W przypadku powierzchni Flush Grid informacje odnośnie miejsca mocowania można sprawdzić w tabeli Położenie koła zablokowanego w wytycznych dotyczących montażu lub uzyskać od działu obsługi klienta.



Dane plastikowego koła zębatego ^a											
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów				
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm	
12 (3,41%)	3,9	99	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40	
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	



1 - Średnica podziałowa

2 - Średnica zewnętrzna


3 - Szerokość piasty koła

a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Maksymalna wytrzymałość znamionowa taśmy z dzielonymi kołami zębatymi z otworem okrągłym wykonanymi z nylonu z dodatkiem włókna szklanego zależnie od zakresu rozmiarów otworu okrągłego ^a														
Liczba zębów	Nom. średnica podziałowa		1 cal - 1-3/16 cala		1-1/4 cala - 1-3/8 cala		1-7/16 cala - 1-3/4 cala		1-13/16 cala - 2 cale		25 mm - 35 mm		40 mm - 50 mm	
	cale	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. Wartość znamionowa taśmy zależna od rozmiaru koła zębatego z otworem okrągłym służy do określenia odstępów kół w funkcji użytej wytrzymałości taśmy. Może także być używana do innych obliczeń. Jeśli jednak wartość znamionowa danego materiału i modelu taśmy jest niższa niż wartość znamionowa taśmy na podstawie rozmiaru koła zębatego z otworem okrągłym, we wszystkich innych obliczeniach poza odstępem kół należy użyć niższej wartości znamionowej.

Dane dzielonego koła zębatego z nylonu z dodatkiem włókna szklanego ^a											
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów				
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm	
16 (1,92%)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 – 2 cale Przyrosty 1/16	1,5	25 – 50 cali Przyrosty 5	40	
18 (1,52%)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 – 2 cale Przyrosty 1/16	1,5	25 – 50 cali Przyrosty 5	40	
								2,5		60	
21 (1,12%)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 – 2 cale Przyrosty 1/16 ^c	1,5	25 – 50 cali Przyrosty 5	40	
								2,5		60	

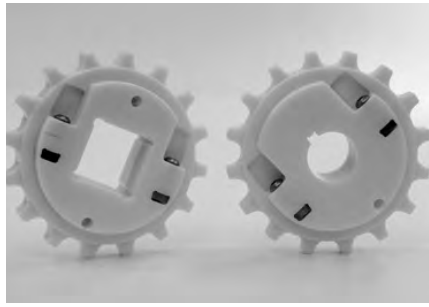


a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

b. Amerykańskie rozmiary kłina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary kłina z normą DIN 6885.

c. W rozmiarach 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 i 1-7/16 cala są dostępne otwory okrągłe ściśle przylegające.

Dane dzielonego koła zębatego z naturalnego nylonu zgodnego z regulacjami FDA ^a											
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów				
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm	
16 (1,92%)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25	1,5	30	40	
18 (1,52%)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	30		



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

b. Amerykańskie rozmiary kłina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary kłina z normą DIN 6885.

Dane dzielonego koła zębatego z kompozytu polipropylenu ^a										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
16 (1,92%)	5,1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40
18 (1,52%)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
21 (1,12%)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40
								2,5		



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane dzielonego koła zębatego z kompozytu poliuretanu ^a										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w mm
31 (0,51%)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5		
					1,67	44		2,5 ^b		



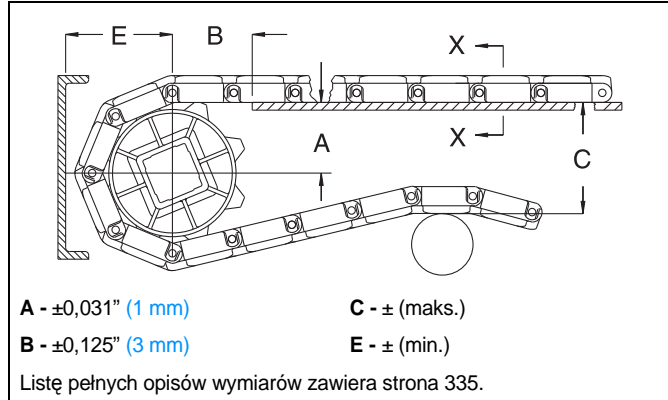
a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

b. Otwór kwadratowy 2,5" należy utworzyć, wkładając nasadkę do koła z otworem kwadratowym 3,5".

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

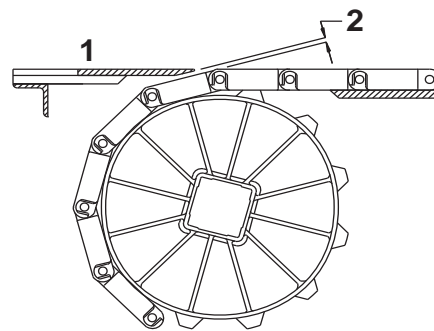


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa	Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
		cale	mm							
SERIA 1400 FLAT TOP, FLUSH GRID, EMBEDDED DIAMOND TOP										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,86	98	2,24	57
5,1	130	16	2,26-2,32	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
5,7	145	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
SERIA 1400 FLAT FRICTION TOP, SQUARE FRICTION TOP, OVAL FRICTION TOP										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	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
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
SERIA 1400 ROLLER TOP										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,66	118	3,04	77
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
SERIA 1400 NON SKID										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,91	99	2,29	58
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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądanym może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczne mogą wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.

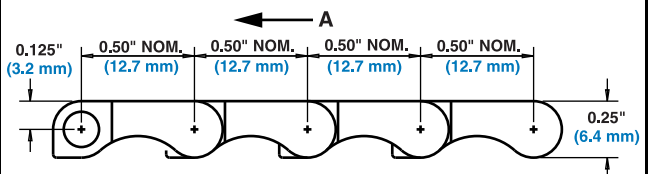


1 - Górna powierzchnia płytki
2 - Odstęp płytki statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	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
7,7	196	24	0,033	0,8
9,9	251	31	0,025	0,6

Flush Grid		
	cale	mm
Podziałka	0,50	12,7
Minimalna szerokość	8	203
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	0,87 × 0,30	22,1 × 7,6
	0,66 × 0,30	16,8 × 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	48%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Przeznaczone do użycia z noskiem o średnicy 0,5 cala (12,7 mm). • Gładka powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi. • Piny o średnicy 0,140 cala (3,6 mm). • Rezystywność powierzchni materiału wykrywalnego wynosi 545 omów na kwadrat, licząc zgodnie z normą ASTM_D257. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



A - Preferowany kierunek ruchu

SEKCJA 2

1500

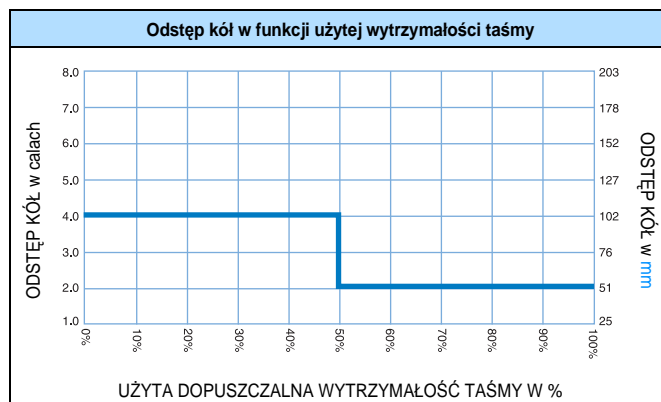
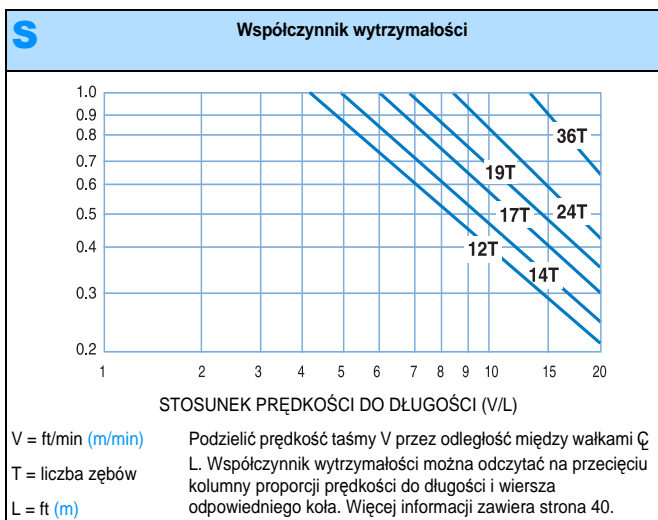
Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,140 cala (3,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	EU MC ^e	J ^f
Polipropylen	Polipropylen	125	186	34 – 220	1 – 104	0,44	2,12	•					•	3	
Polipropylen	Acetal	150	223	34 – 200	1 – 93	0,51	2,40	•					•	3	
FDA HR Nylon ^g	Nylon	175	260	-50 – 240	-46 – 116	0,58	2,83	•							
Acetal	Acetal	240	357	-50 – 200	-46 – 93	0,73	3,56	•					•	3	
Wykrywalny polipropylen ^h	Acetal	80	119	0 – 150	-18 – 66	0,56	2,73	•					•	2	
Acetal wykrywalny przy użyciu aparatów rentgenowskich ⁱ	Acetal	240	357	-50 – 200	-46 – 93	0,78	3,66	•							

- Przed skonstruowaniem serii 1500 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.
- Wykrywalny polipropylen może być wykrywany przez urządzenie wykrywające metal. Testowanie na tym materiale wykrywacza metalu w środowisku produkcyjnym jest najlepszą metodą określenia czułości wykrywania.
- Materiał zaprojektowany specjalnie tak, aby był wykrywany przez aparaty rentgenowskie.

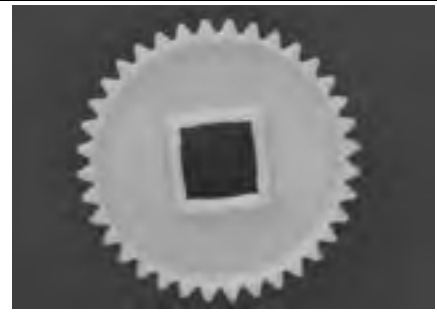
Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na walek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 6 cali (152 mm) \varnothing			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- a. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,50 cal (12,7 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 8 cali (203 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu w wale napędowym. Informacje odnośnie miejsca mocowania można sprawdzić w tabeli Położenie koła zablokowanego w wytycznych dotyczących montażu lub uzyskać od działu obsługi klienta.

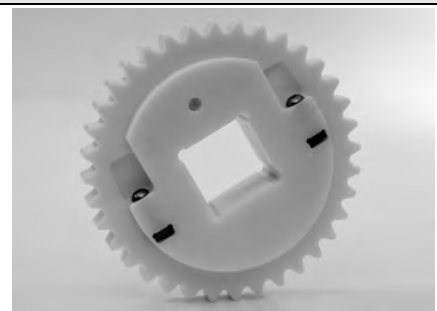


Dane koła zębatego ^a											
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów				
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm	
10 (4,89%)	1,6	41	1,8	46	0,64	16		5/8			
12 (3,41%)	1,9	48	2,1	53	0,67	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		40	



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
 b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane dzielonego koła zębatego z naturalnego nylonu zgodnego z regulacjami FDA ^a											
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów				
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
 b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

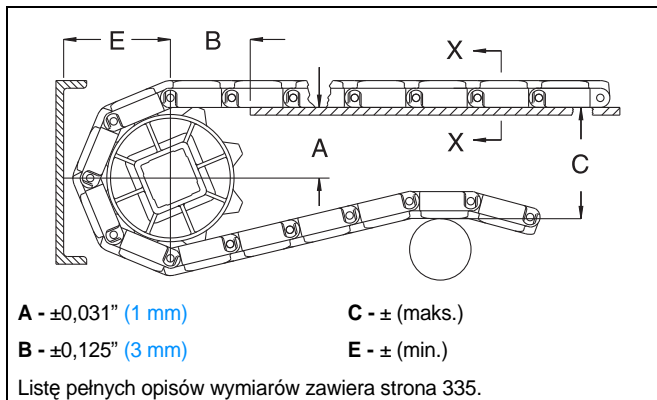
Zabieraki Flush Grid (Streamline)		
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
1	25	
<p>Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.</p> <p>Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.</p> <p>Uwaga: Zabierak Flush Grid jest gładki (Streamline) po obu stronach.</p> <p>Uwaga: Minimalny odstęp zależy od szerokości taśmy i wynosi od 3 cali (76 mm) do 3,75 cala (95 mm).</p>		



Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

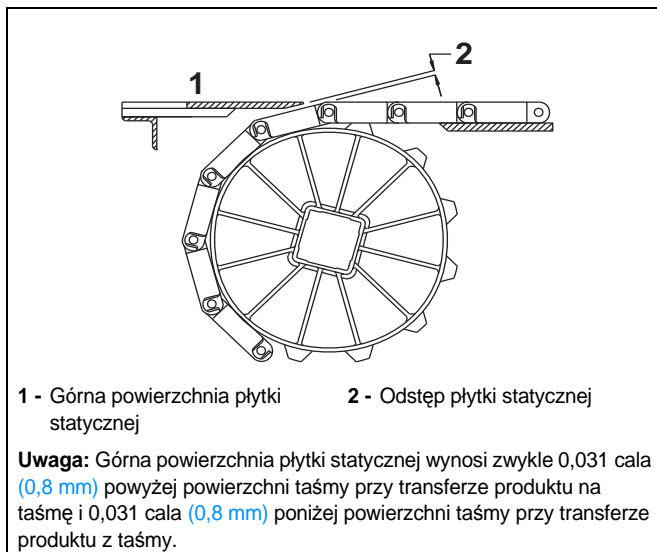


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa	Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
		cale	mm							
SERIA 1500 FLUSH GRID										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	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

SEKCJA 2

1500

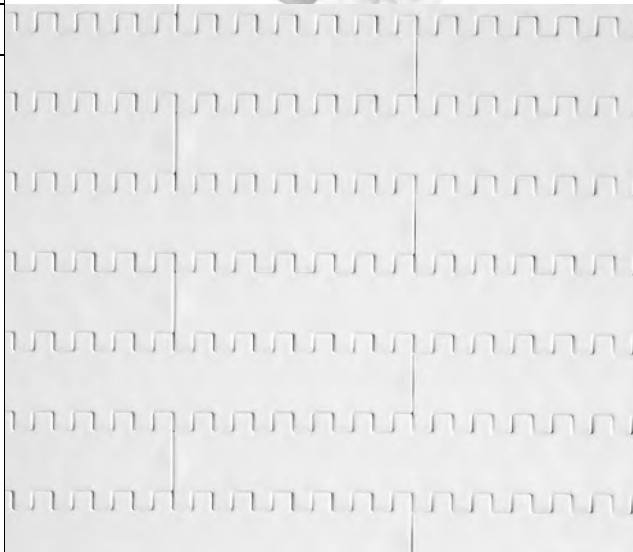
Open Hinge Flat Top

	cale	mm
Podziałka (nominalna)	1,00	25,4
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	—	—
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



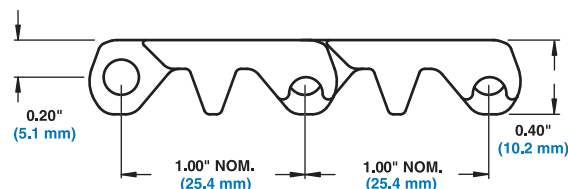
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 1600 Open Hinge Flat Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Są dostępne zabieraki o powierzchni zapobiegającej przywieraniu. Wysokość standardowa wynosi 4 cale (102 mm), ale można je przycinać na dowolną wysokość.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,05	5,13	•	1				3		•
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,10	5,37	•	3				3		•
Acetal	Polipropylen	1400	2100	34 – 200	1 – 93	1,58	7,71	•	1				3		•
Acetal	Polietylen ^h	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	1,58	7,71	•	1				3		•

- Przed skonstruowaniem serii 1600 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

Mold to Width Open Hinge Flat Top

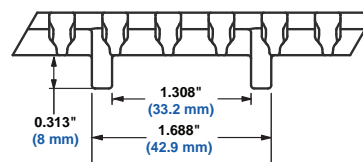
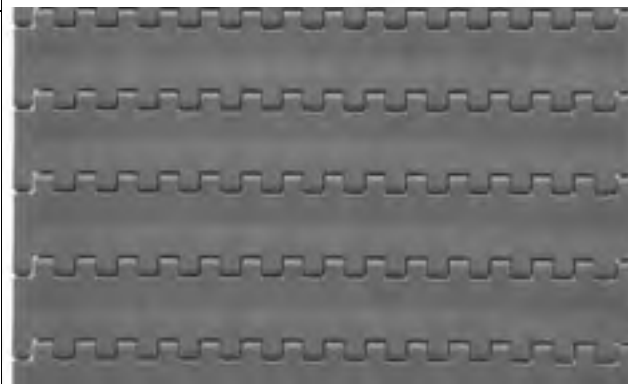
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	7,5	190,5
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	

Uwagi

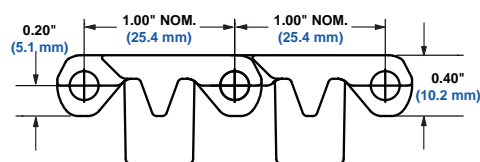
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Tały prowadzące zapewniają prowadzenie boczne.
- Taśmy Mold to Width serii 1600 pakowane są w długościach po 10 stóp (3,05 m).
- Taśm Mold to Width serii 1600 nie powinno się używać z kołami zębatymi (o 12 zębach) o średnicy mniejszej niż 3,9 cala (99 mm).
- Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami z łbem schowanym w niszy.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Widok z przodu



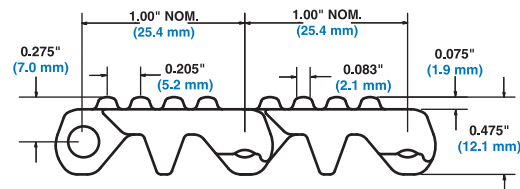
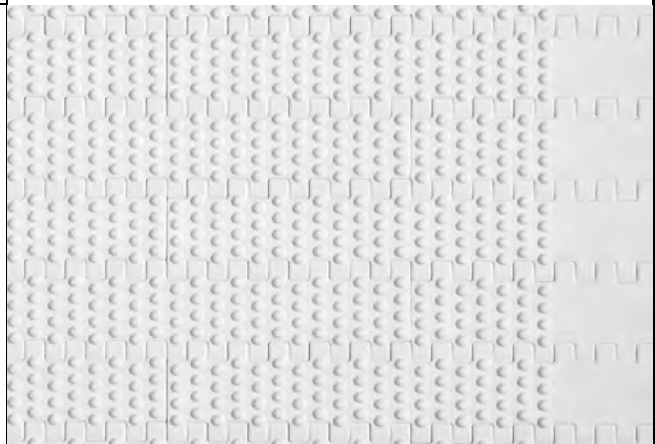
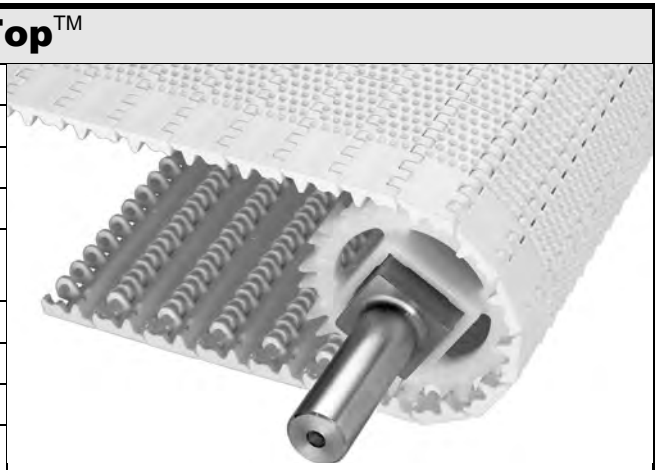
Widok z boku

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1-biały, 2-niebieski, 3-naturalny, 4-szary						
			lb	kg	°F	°C		lb/ft	kg/m	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	UE MC ^g
Acetal	Polietylen		625	283	-50 – 150	-46 – 66	1,02	1,52	•	1						•

- Przed skonstruowaniem serii S1600 agencja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- European Migration Certificate wydaje zgody na kontakt z żywnością według Dyrektywy UE 2002/72/WE z późniejszymi zmianami.

Nub Top™		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Obszar kontaktu z produktem	10%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Zabieraki o powierzchni zapobiegającej przywieraniu mają wysokość 4" (102 mm) i można je przycinać na dowolną wysokość. Formowane metodą wtrysku jako integralna część taśmy zabieraki mogą być wykonane z polipropylenu, polietylenu lub acetalu. • Taśma ma zamkniętą powierzchnię górną z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Zalecane do produktów o wielkości przekraczającej odległość między grudkami wynoszącą [0,250" (6,35 mm)]. • Są dostępne standardowe zabieraki. • Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie. Jeśli są potrzebne wartości, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox. • Standardowy odstęp grudki od brzegu taśmy wynosi 1,3" (33 mm). 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

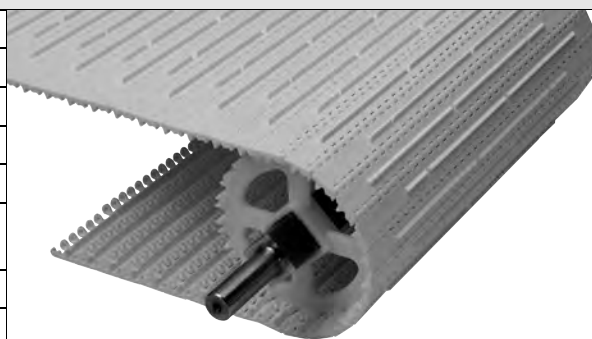
1600

Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,13	5,52	•				3		•
Polietylen	Polietylen	350	520	-50 – 150	-46 – 66	1,18	5,76	•				3		•
Acetal	Polipropylen	1400	2100	34 – 200	1 – 93	1,74	8,49	•				3		•
Acetal	Polietylen ^h	1000	1490	-50 – 150	-46 – 66	1,74	8,49	•				3		•

- Przed skonstruowaniem serii 1600 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Piny polietylenowe mogą być używane do zastosowań chłodniczych, gdzie występują uderzenia lub gwałtowne uruchomienia/zatrzymania. Powoduje to jednak obniżenie wartości znamionowych.

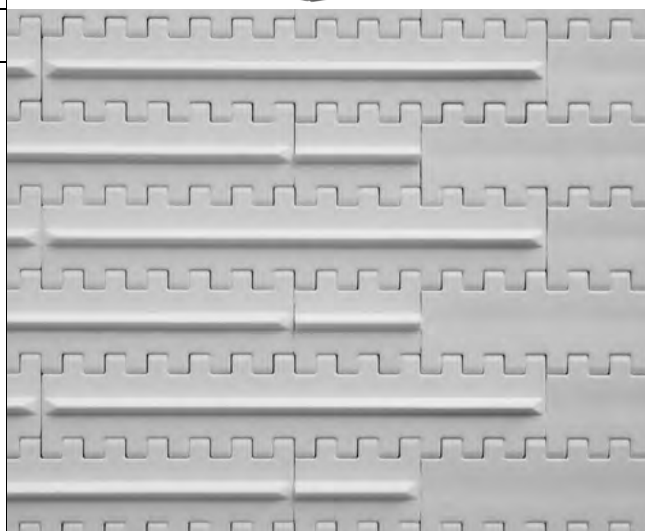
Mini Rib

	cale	mm
Podziałka (nominalna)	1,00	25,4
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	—	—
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



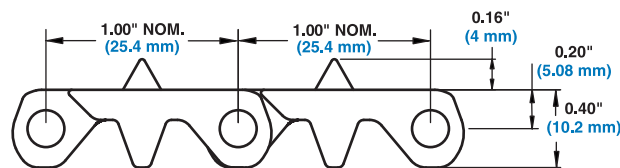
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 1600 Open Hinge Mini Rib odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Są dostępne zabieraki o powierzchni zapobiegającej przywieraniu. Wysokość standardowa wynosi 4 cale (102 mm), ale można je przycinać na dowolną wysokość.
- Powierzchnia typu Mini Rib o wysokości 0,16 cala (4 mm), która umożliwia przystosowanie do stopniowych wzniosów i spadków. Niezalecane w warunkach, gdzie produkt akumuluje się na taśmie.
- Minimalny odstęp żeber od brzegu taśmy wynosi 1,5 cala (38 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz *“Proces doboru taśmy”* (strona 5)
- Patrz *“Standardowe materiały taśmy”* (strona 20)
- Patrz *“Materiały taśmy do specjalnego zastosowania”* (strona 20)
- Patrz *“Współczynniki tarcia”* (strona 34)

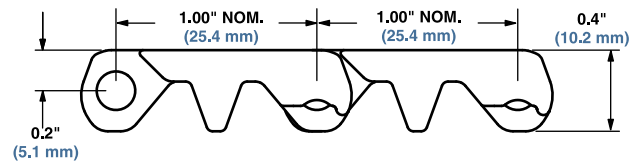
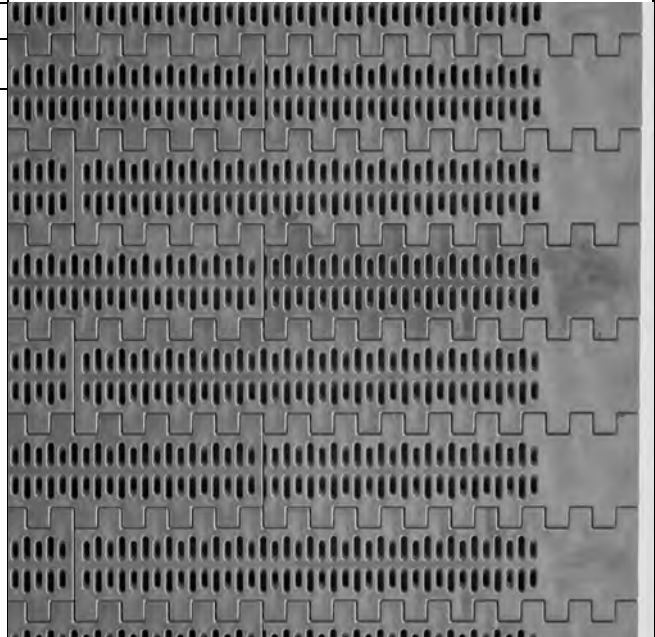
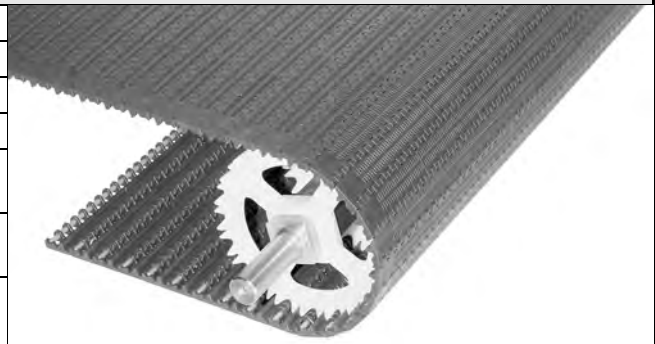


Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	J ^d	EU MC ^e
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	1,05	5,13	•	1		3	•		
Acetal	Polipropylen	1400	2100	34 – 200	1 – 93	1,58	7,71	•	1		3	•		

- Przed skonstruowaniem serii 1600 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Mesh Top™		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Min. Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maks. Wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność; pełne rozszerzenie)	16%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Zawiasy z zakrzywną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru. • W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia. • Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 1600 Mesh Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach. • Są dostępne zabieraki o powierzchni zapobiegającej przywieraniu. Wysokość standardowa wynosi 4 cale (102 mm), ale można je przycinać na dowolną wysokość. • Standardowy odstęp do brzegu taśmy Mesh Top wynosi 1 cal (25 mm). 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz <i>“Proces doboru taśmy”</i> (strona 5) • Patrz <i>“Standardowe materiały taśmy”</i> (strona 20) • Patrz <i>“Materiały taśmy do specjalnego zastosowania”</i> (strona 20) • Patrz <i>“Współczynniki tarcia”</i> (strona 34) 		



SEKCJA 2

1600

Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d
Acetal	Polipropylen	1200	1780	34 – 200	1 – 93	1,40	6,84	•					3		•
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,94	4,59	•					3		•

- Przed skonstruowaniem serii 1600 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

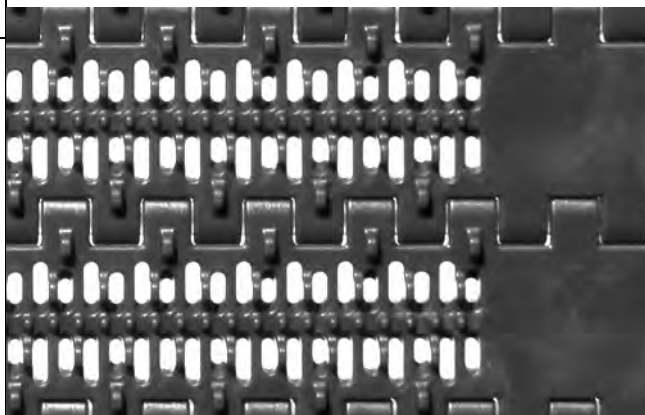
Mesh Nub Top™

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Min. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maks. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	16%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



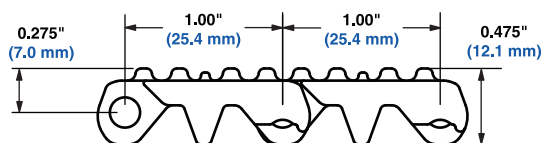
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1800, na spodzie taśm serii 1600 Mesh Nub Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Są dostępne zabieraki o powierzchni zapobiegającej przywieraniu. Wysokość standardowa wynosi 4 cale (102 mm), ale można je przycinać na dowolną wysokość.
- Standardowy odstęp do brzegu taśmy Mesh Nub Top wynosi 1 cal (25,4 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

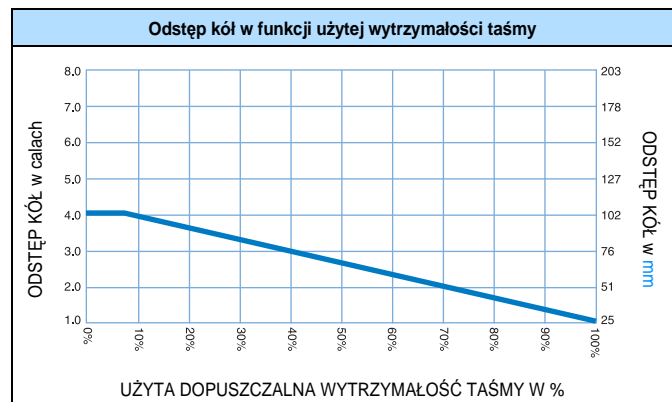
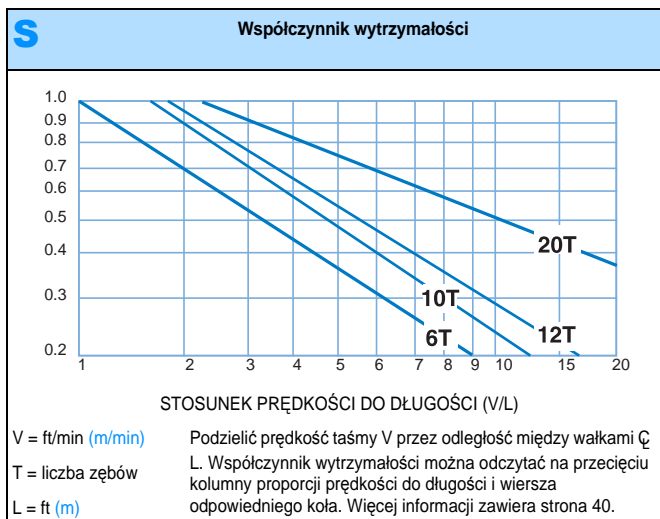
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e			
Acetal	Polipropylen	1200	1780	34 – 200	1 – 93	1,45	7,08	•						3			
Polipropylen	Polipropylen	700	1040	34 – 220	1 – 104	0,98	4,81	•						3			

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępnie nie większym niż 4 cale \varnothing Odstęp (102 mm)			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,50 cal (12,7 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 5 cali (127 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębata.
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębata, należy zablokować tylko koło zębata znajdujące się po stronie czopu w wale napędowym. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębata (strona 322).



Dane łatwo oczyszczalnego koła zębatego EZ-Clean^a

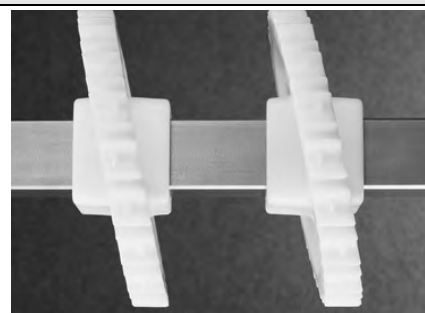
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Jeśli są używane koła poliuretanowe, znamionowa wytrzymałość taśm powyżej 500 lb/ft (744 kg/m) jest obniżana do 500 lb/ft (744 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe. Zakres temperatury kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane ukośnego łatwo oczyszczalnego koła zębatego (Angled EZ-Clean)^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w 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



- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Zabierak Open Hinge Flat Top (No-Cling)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4,0	102	Polipropylen, polietylen, acetal

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,0 cal (25,4 mm)

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Po obu stronach zabieraka znajdują się pionowe nieprzywierające zębra.


Zabierak Mesh Nub Top™ (No-Cling)

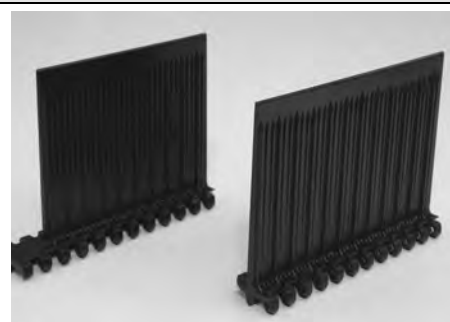
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4,0	102	Acetal

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,0 cal (25,4 mm)

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

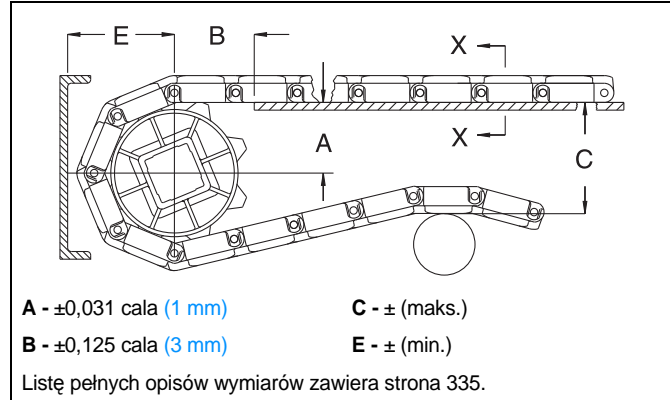
Uwaga: Po obu stronach zabieraka znajdują się pionowe nieprzywierające zębra.



Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

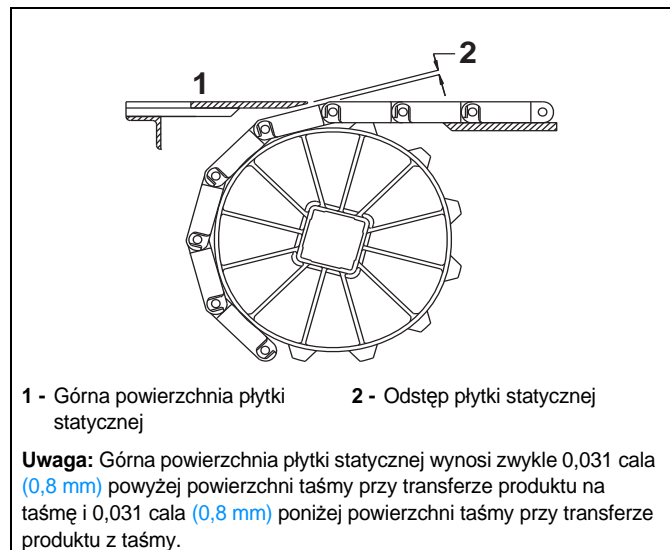


Opis koła zębatego			A		B		C		E	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 1600 OPEN HINGE FLAT TOP, MESH TOP										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,39	162	3,46	88
SERIA 1600 NUB TOP, MESH 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
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,47	164	3,53	90
SERIA 1600 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
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,55	166	3,62	92

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma ząbie się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

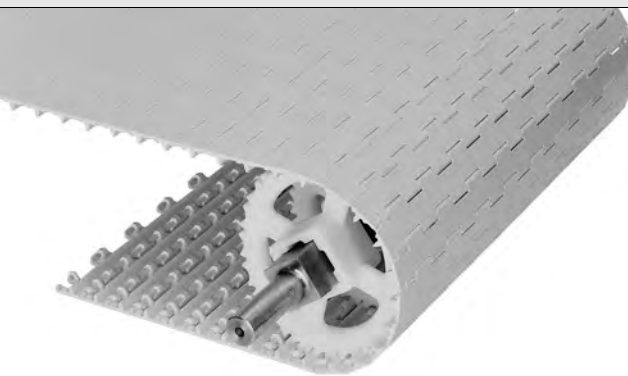
W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

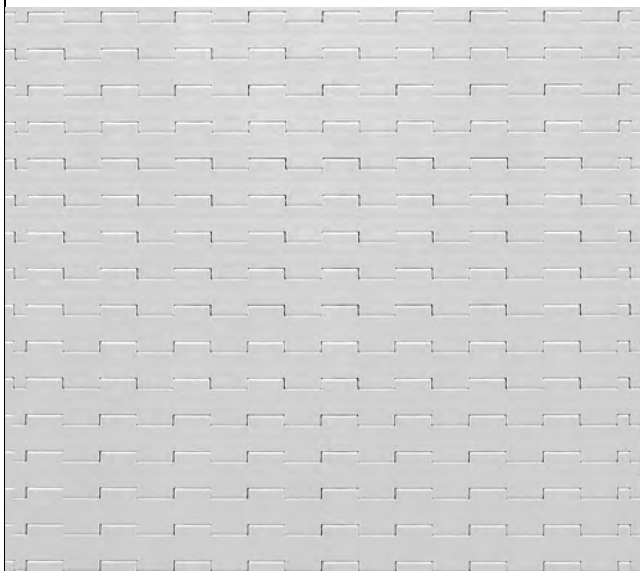
SeamFree Minimum Hinge Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	4	102
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



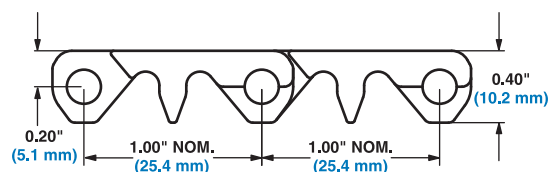
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w nisy.
- Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru.
- W pełni wyrzeźbione i zaokrąglone rogi: brak jakichkolwiek zagłębień lub ostrych krawędzi, gdzie mogłyby się zaczepiać i utrzymywać zanieczyszczenia.
- Listwa napędowa - jak w serii 800 i 1800, listwa napędowa na spodzie taśmy S1650 SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top w połączeniu ze zgłoszonymi do opatentowania rynienkami odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach.
- Przeznaczone do użytku z ukośnymi, łatwo oczyszczalnymi kołami zębatymi Angled EZ-Clean S1600, ale kompatybilne również ze standardowymi łatwo oczyszczalnymi kołami zębatymi - EZ Clean Sprocket S1600.
- Taśmy o szerokości ponad 18 cali (457 mm) będą zawierały wiele modułów w jednym rzędzie, ale spoiny między nimi będą zminimalizowane.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

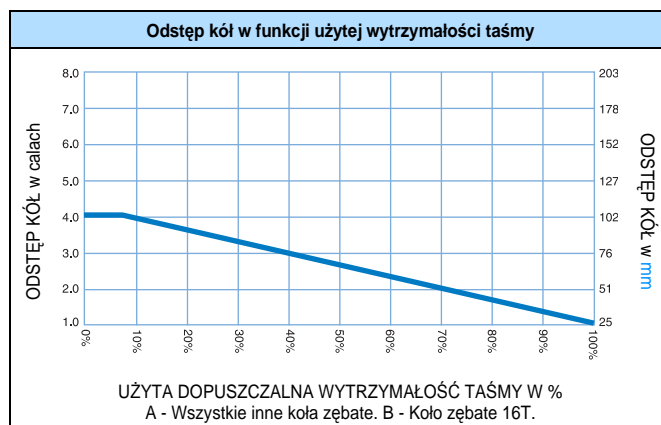
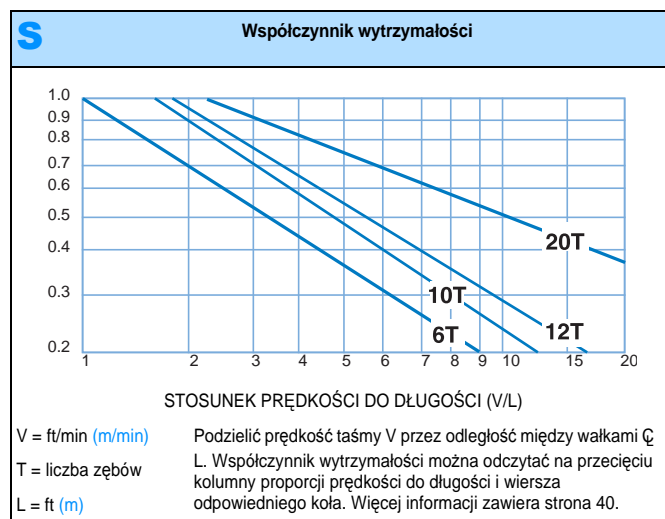
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1-biały, 2-niebieski, 3-naturalny, 4-szary						
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	Z ^e	EU MC ^f
Acetal	Acetal	350	520	-50 – 200	-46 – 93	1,47	7,18	•					3			
Acetal	Polipropylen	325	480	34 – 200	1 – 93	1,40	6,84	•					3			
Acetal	Polietylen	225	330	-50 – 150	-46 – 66	1,40	6,83	•					3			
Polipropylen	Polipropylen	225	330	34 – 220	1 – 104	0,91	4,44	•					3			

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 4 cale \varnothing Odstęp (102 mm)			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- a. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,0 cala (25,4 mm) począwszy od 4 cali (101,6 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego.



Dane łatwo oczyszczalnego koła zębatego EZ Clean^a

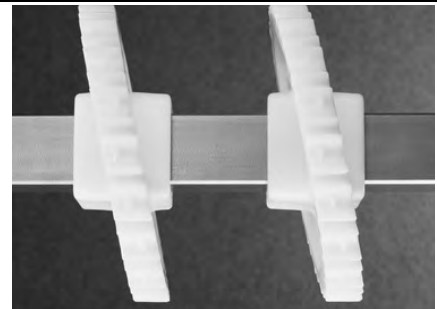
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. Jeśli są używane koła poliuretanowe, znamionowa wytrzymałość taśm powyżej 500 lb/ft (744 kg/m) jest obniżana do 500 lb/ft (744 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowują opublikowane wartości znamionowe. Zakres temperatury kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane ukośnego łatwo oczyszczalnego koła zębatego Angled EZ Clean^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnątrz- na cale	Nom. śr. zewnątrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w 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

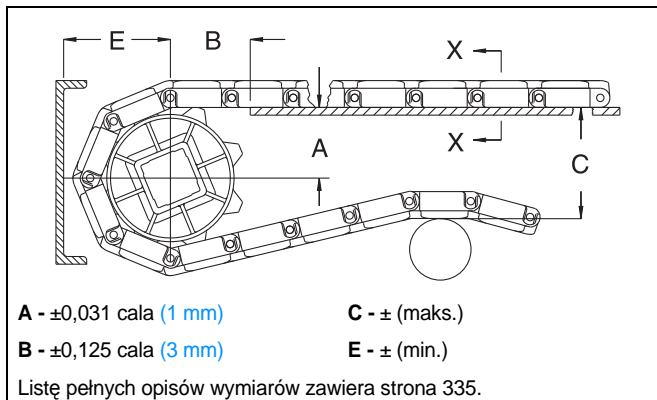


- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

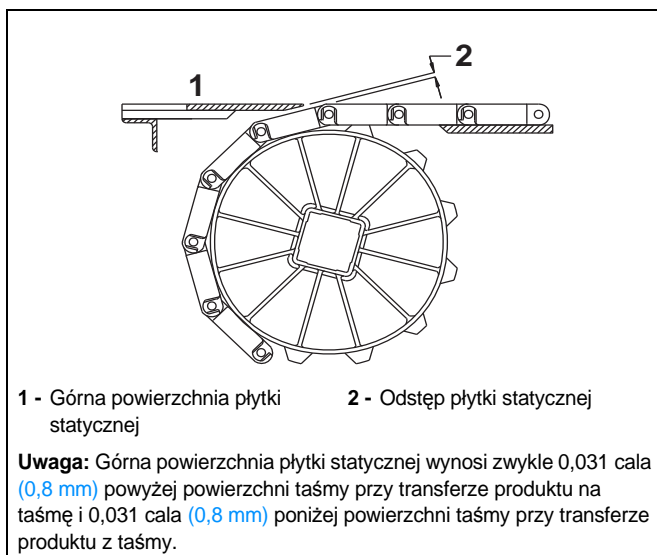


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
cale	mm	cale	mm							
SERIA 1650 SEAMFREE™ MINIMUM HINGE FLAT TOP										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,40	163	3,46	88

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

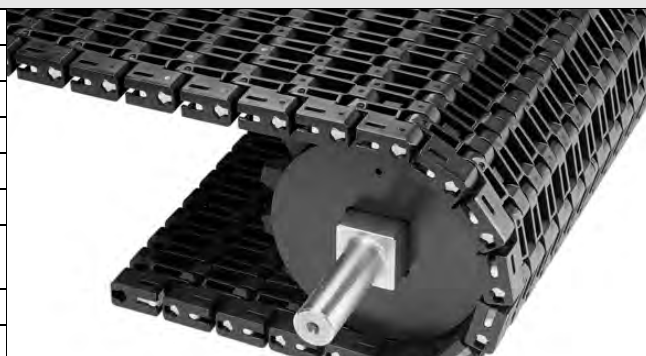
W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

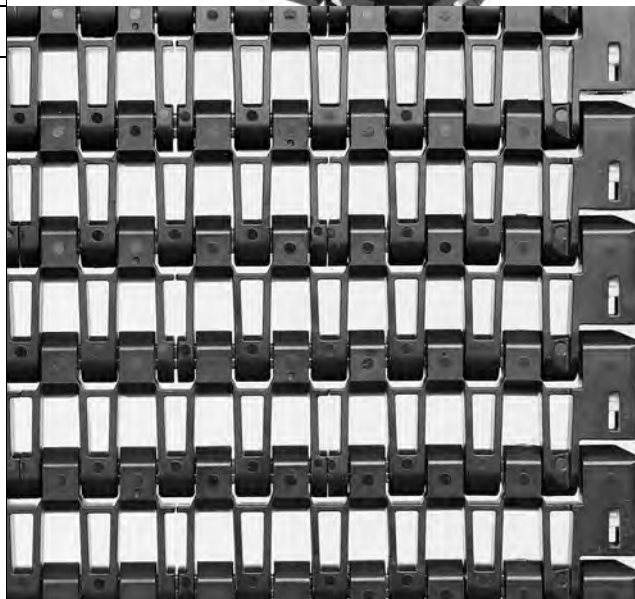
Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	1,50	38,1
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	0,62 x 0,50	15,7 x 12,7
	0,70 x 0,26	17,8 x 6,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	37%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	



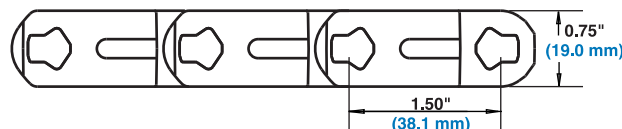
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzegi całkowicie gładkie z dobrze widocznym pomarańczowym, acetalowym systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- System odporny na ścieranie, którego trwałość jest od 2,5 do 3 razy większa niż w przypadku konwencjonalnych modułowych taśm z tworzyw sztucznych.
- Koła zębate są wyposażone w duże klockowe zęby.
- Wielopinowa konstrukcja zawiasów znacznie ogranicza wykrzywianie się pinów. Każdy rząd zawiera dwa prostokątne piny.
- Moduły i piny wykonane z nylonu odpornego na ścieranie.
- Koła zębate z poliuretanu ultra-odpornego na ścieranie.
- Preferowanym materiałem wykonania górnej strony przenośnika jest stal.
- Dla górnej strony przenośnika zalecany jest wzór chevron lub gładka, jednolita powierzchnia. Nie należy stosować prostych, równoległych profili ślizgowych. Nie stosować w przenośnikach pchających.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



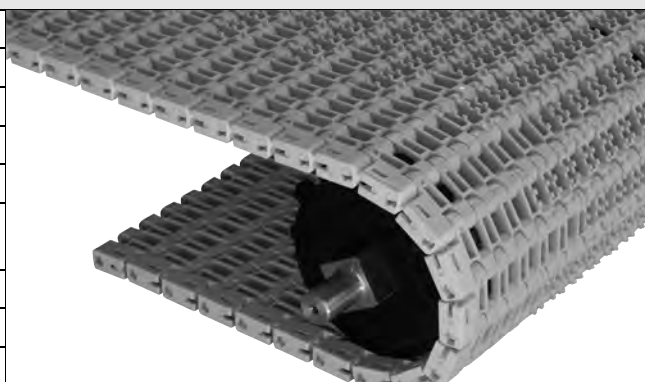
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu 0,25 x 0,17 cala (6,4 x 4,3 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej) ^a		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje ^b 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^c	CFA ^d	A ^e
Nylon odporny na ścieranie	Nylon	1800	2678	-50 – 212	-46 – 100	2,21	10,78	•							
Wykrywalny nylon	Nylon	1500	2232	-50 – 180	-46 – 82	2,28	11,13	•							•

- Temperatura pracy koła zębatego powinna mieścić się w zakresie od -40 do 160°F (-40 do 70°C). Taśmy używane w temperaturze z zakresu od 212 do 240°F (od 100 do 116°C) nie spełniają wymogów norm FDA.
- Przed skonstruowaniem serii 1700 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

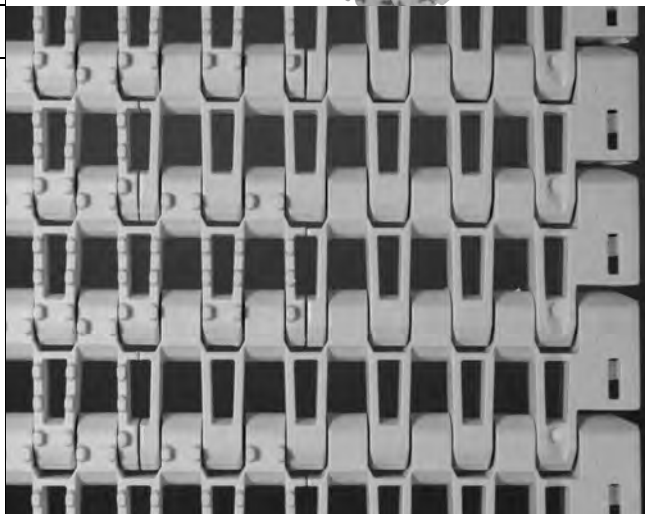
Flush Grid Nub Top™

	cale	mm
Podziałka	1,50	38,1
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	0,70 × 0,26	18 × 7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	37%	
Obszar kontaktu z produktem	8%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy	



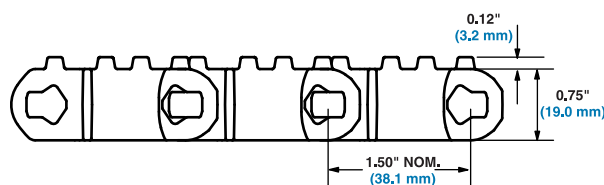
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Brzożki całkowicie gładkie z dobrze widocznym pomarańczowym, acetalowym systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®.
- Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów.
- System odporny na ścieranie, którego trwałość jest od 2,5 do 3 razy większa niż w przypadku konwencjonalnych modułowych taśm z tworzyw sztucznych.
- Koła zębate są wyposażone w duże klockowe zęby.
- Wielopinowa konstrukcja zawiasów znacznie ogranicza wykrzywianie się pinów. Każdy rząd zawiera dwa prostokątne piny.
- Moduły i piny wykonane z nylonu odpornego na ścieranie.
- Koła zębate dzielone, z poliuretanu ultra-odpornego na ścieranie.
- Preferowanym materiałem wykonania górnej strony przenośnika jest stal.
- Dla górnej strony przenośnika zalecany jest wzór chevron lub gładka, jednolita powierzchnia. Nie należy stosować prostych, równoległych profili ślizgowych.
- Nie stosować w przenośnikach pchających.
- Minimalny odstęp od brzożki gładkiej wynosi 2 cale (51 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz *“Proces doboru taśmy”* (strona 5)
- Patrz *“Standardowe materiały taśmy”* (strona 20)
- Patrz *“Materiały taśmy do specjalnego zastosowania”* (strona 20)
- Patrz *“Współczynniki tarcia”* (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu 0,25 × 0,17 cala (6,4 × 4,3 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej) ^a		W		Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje ^b 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	CFA ^c		A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g		
Nylon odporny na ścieranie	Nylon	1800	2678	-50 – 212	-46 – 100	2,21	10,78	•								

- Temperatura pracy koła zębatego powinna mieścić się w zakresie od -40 do 160°F (-40 do 70°C). Taśmy używane w temperaturze z zakresu od -212 do 240°F (od 100 do 116°C) nie spełniają wymogów norm FDA.
- Przed skonstruowaniem serii 1700 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Transverse Roller Top™			
	cale	mm	
Podziałka	1,475	37,5	
Minimalna szerokość	12	304,8	
Przyrosty szerokości	2,00	50,8	
Min. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,62 x 0,50	16 x 13	
Maks. wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,70 x 0,26	18 x 7	
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	26%		
Model zawiasów	Zamknięty		
Metoda napędu	Napęd centralny/przegubowy		
Uwagi			
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Brzęgi całkowicie gładkie z systemem zatrzymywania pinu łączącego SLIDELOX®. • Solidna konstrukcja zapewnia znakomitą trwałość koła zębatego i taśmy, zwłaszcza w trudnych zastosowaniach transportu materiałów. • Koła zębate są wyposażone w duże klockowe zęby. • Koła zębate z poliuretanu ultra-odpornego na ścieranie. • Dostępne są dzielone koła zębate. • Ośki rolek wykonano ze stali nierdzewnej w celu zwiększenia trwałości. • Średnica rolki wynosi 0,95 cala (24,1 mm). • Długość rolki wynosi 0,825 cala (21 mm). • Odstęp rolek wynosi 1 cal (25,4 mm). • Minimalna średnica rolki w sekcji powrotnej przenośnika wynosi 6,0 cali (152,4 mm). 			
Informacje dodatkowe			
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 			

Dane taśmy																	
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,312 cala (7,9 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d	EU MC ^e			
Polipropylen	Nylon	2200	3270	34 – 200	1 – 93	4,70	22,96	•							3		

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

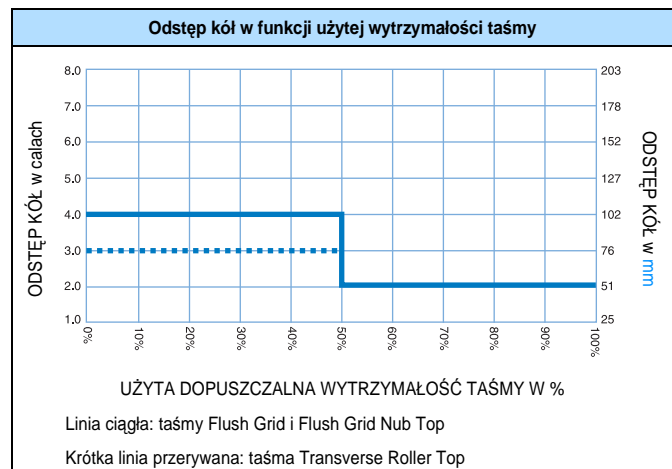
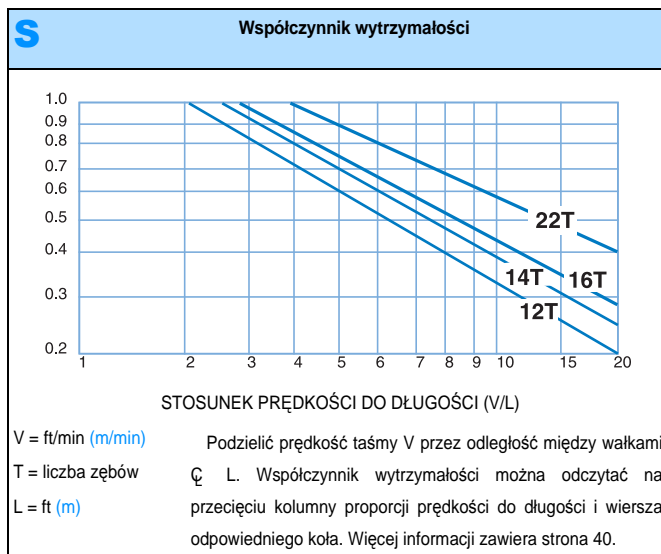
Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych Flush Grid i Flush Grid Nub Top™

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
5	127	2	Nie należy stosować prostych, równoległych profili ślizgowych. Zamiast nich należy stosować wzór chevron lub gładką, jednolitą powierzchnię górnej strony przenośnika.	Nie należy stosować prostych, równoległych profili ślizgowych. Zamiast nich należy stosować wzór chevron lub gładką, jednolitą powierzchnię górnej strony przenośnika.
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	7		
36	914	9		
42	1067	9		
48	1219	11		
54	1372	11		
60	1524	13		
72	1829	15		
84	2134	17		
96	2438	21		
120	3048	25		
144	3658	29		
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 4 cale \varnothing Odstęp (102 mm)			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- a. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cal (25,4 mm) począwszy od 5 cali (127 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i podpór (ślizgów) Transverse Roller Top™				
Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	3	2	2
8	203	3	2	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	9	5	4
42	1067	9	6	5
48	1219	11	7	5
54	1372	11	7	6
60	1524	13	8	6
72	1829	15	9	7
84	2134	17	11	8
96	2438	21	12	9
120	3048	25	15	11
144	3658	29	17	13
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 4 cale \varnothing Odstęp (102 mm)			Odstęp maks. 6 cali (152 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cal (25,4 mm) począwszy od 5 cali (127 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).



Koła ultra-odporne na ścieranie^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
12 (3,41%)	5,8	147	5,85	149	1,5	38		1,5		40
14 (2,51%)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
16 (1,92%)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (1,02%)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Koła zębate dzielone, ultra-odporne na ścieranie

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
14 (2,51%)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92%)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (1,02%)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		60
								3,5		



Zabieraki typu Streamline

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4,0	102	Nylon (odporny na ścieranie)
6,0	152	



Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 2,0 cale (51 mm)

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

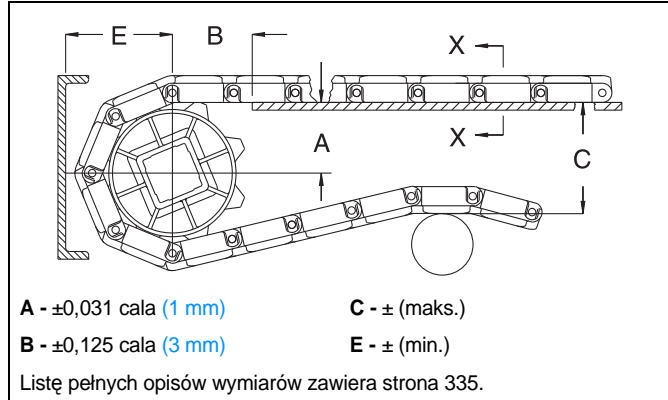
Uwaga: Zabierak jest gładki (Streamline) po obu stronach.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

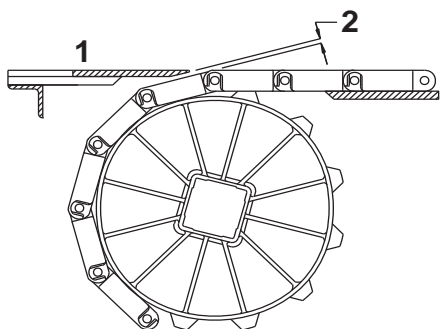


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa	Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
		cale	mm							
SERIA 1700 FLUSH GRID										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,67	144	3,27	83
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,61	168	3,74	95
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	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
SERIA 1700 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
SERIA 1700 TRANSVERSE ROLLER TOP										
5,8	147	12	2,42-2,52	61-64	2,36	60	6,92	176	4,46	113
6,7	170	14	2,91-3,00	74-76	2,56	65	7,87	200	4,93	125
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,73	69	8,81	224	5,41	137
10,5	267	22	4,84-4,90	123-124	3,20	81	11,67	296	6,83	173

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statycznej może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.

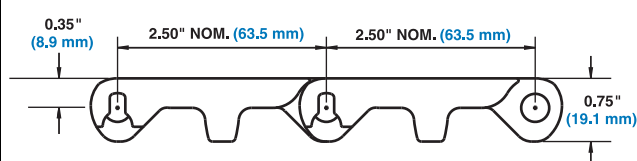
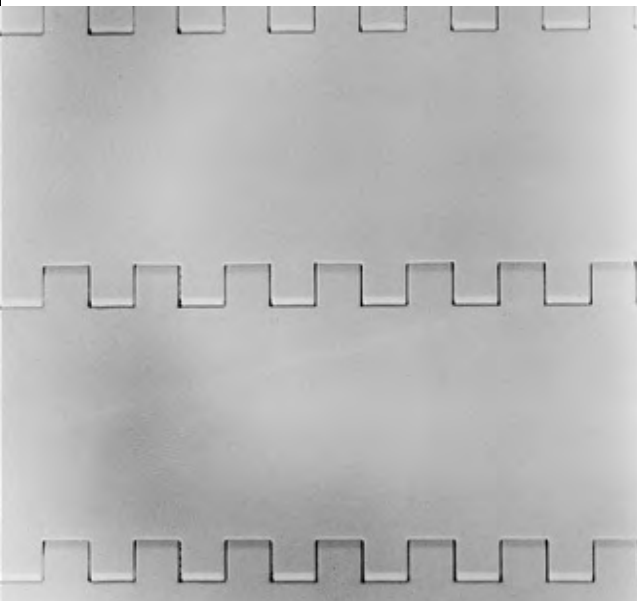
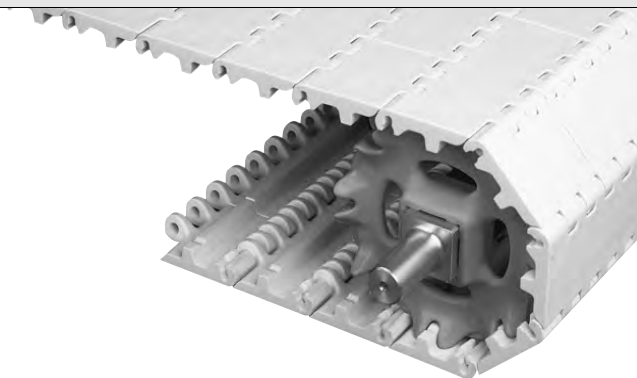


1 - Górna powierzchnia płytki statycznej
2 - Odstęp płytki statycznej statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	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

Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	2,50	63,5
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zasobów. • Gładka i zamknięta powierzchnia górna z brzegami całkowicie gładkimi i pinami schowanymi w niszy. • Odporna na uderzenia taśma przeznaczona do stosowania w szczególnie trudnych warunkach. • Możliwość łatwej modernizacji serii 800 bez konieczności dokonywania poważnych zmian ramy przenośnika w przypadku większości zastosowań w przemyśle mięsnym, ponieważ wymiary A,B,C,E nie różnią się więcej niż o 1/4 cala (6 mm) od serii 800. • Zawiasy z zakrzywioną powierzchnią ogniwa łączącego sprawiają, że większa powierzchnia zawiasu i pinu jest odsłonięta w czasie, gdy taśma obraca się wokół koła zębatego. To stosowane wyłącznie przez firmę Intralox rozwiązanie umożliwia znacznie lepszy proces czyszczenia tego obszaru. • Listwa napędowa, jak w serii 800 i serii 1600, na spodzie taśm serii 1800 Flat Top odprowadza wodę i zanieczyszczenia na zewnątrz taśmy, ułatwiając i przyspieszając czyszczenie. Efektywność listwy napędowej została potwierdzona w próbach wykonanych zarówno wewnątrz, jak i na prawdziwych instalacjach. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



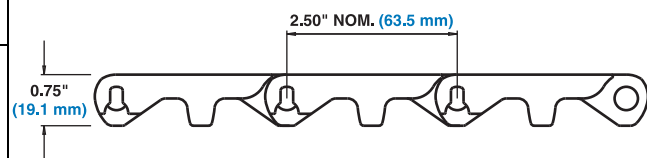
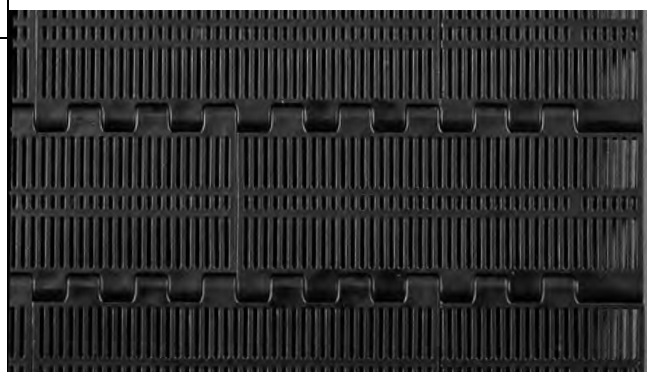
SEKCJA 2

1800

Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,312 cala (7,9 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c
Polipropylen	Polipropylen	1200	1786	34 – 220	1 – 104	2,06	10,06	•	1			3		•
Polietylen	Polietylen	700	1042	-50 – 150	-46 – 66	2,23	10,90	•	3			3		•
Acetal	Polietylen	1200	1786	-50 – 150	-46 – 66	3,36	16,40	•	1			3		•
Acetal	Polipropylen	1500	2232	34 – 200	1 – 93	3,36	16,40	•	1			3		•

- Przed skonstruowaniem serii 1800 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Mesh Top™		
	cale	mm
Podziałka	2,50	63,5
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,07 × 0,75	1,7 × 19,1
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	32%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd centralny	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Całkowicie gładkie brzegi z pinami schowanymi w niszy zapobiegają uszkodzeniu brzegów i przemieszczaniu się pinów. • Dostępna z zabierakami i innymi akcesoriami serii 1800. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



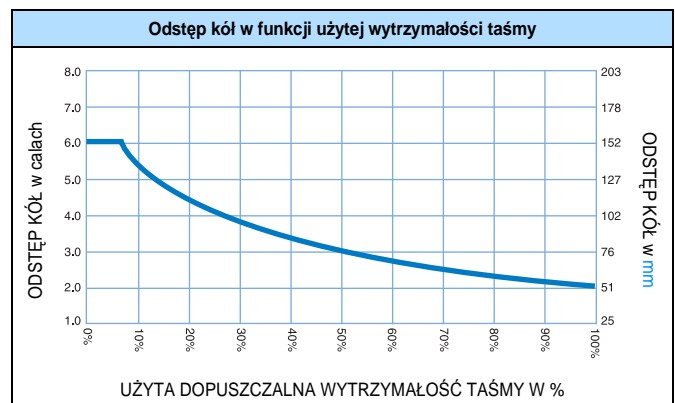
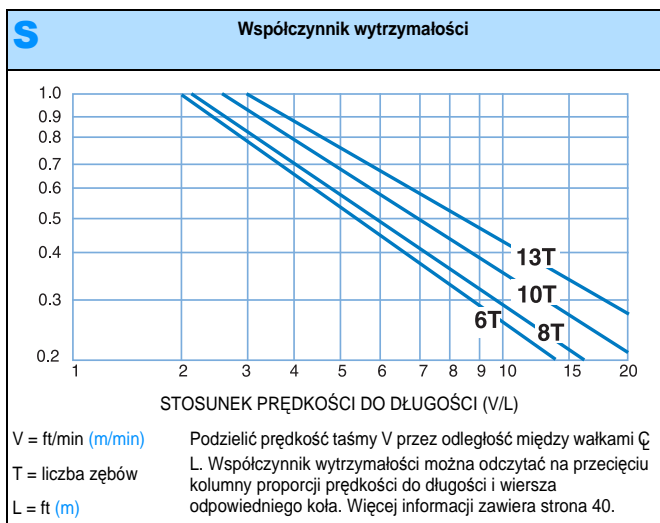
Dane taśmy																
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,312 cala (7,9 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
			lb/ft	kg/m	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g
Polipropylen	Polipropylen	800	1190	34 – 220	1 – 104	1,44	7,03	•						3		•
Polipropylen odporny na promienie UV	Acetal	1100	1640	34 – 200	1 – 93	1,55	7,56									
Acetal odporny na promienie UV	Acetal	1500	2230	-50 – 200	-46 – 93	2,27	11,08									
Polietylen	Polietylen	400	595	-50 – 150	-46 – 66	1,50	7,32	•						3		•

- Przed skonstruowaniem serii 1800 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

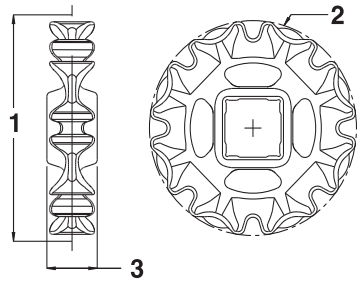
Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c rozstawionych w odstępie nie większym niż 6 cali (152 mm) ☿			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) ☿	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☿

- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm) począwszy od 5,0 cali (127 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu napędowego. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).



Dane łatwo oczyszczalnego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
6 (13,40%)	5,0	127	4,6	117	1,5	38		1,5		40
8 (7,61%)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
10 (4,89%)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		1,5		40
13 (2,91%)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



1 - Średnica podziałowa

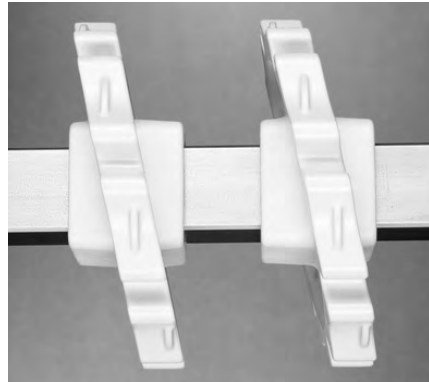
2 - Średnica zewnętrzna

3 - Szerokość piasty koła

a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Dane dotyczące ukośnego łatwo oczyszczalnego koła zębatego Angled EZ Clean^a


Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
8 (7,61%)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Zabieraki odporne na uderzenia

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4,0	102	Polipropylen, polietylen, acetal



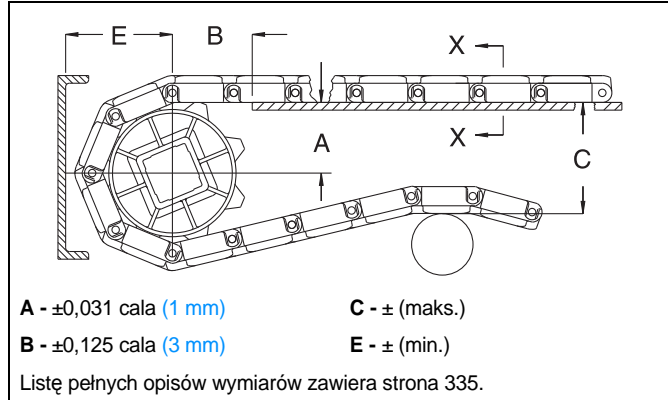
Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

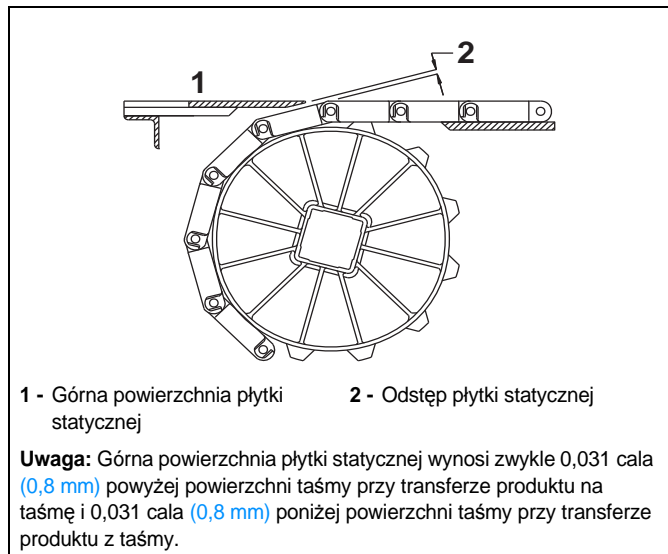


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
cale	mm	Liczba zębów	cale							mm
SERIA 1800 FLAT TOP, MESH TOP										
5,0	127	6	1,77-2,10	45-53	1,87	47	4,95	126	2,91	74
6,5	165	8	2,62-2,87	66-73	2,23	57	6,48	165	3,68	93
8,1	206	10	3,45-3,65	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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

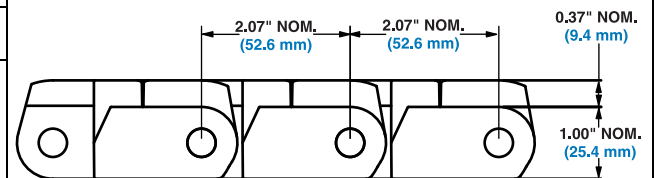
W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	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

SEKCJA 2**1800**

Raised Rib		
	cale	mm
Podziałka	2,07	52,6
Minimalna szerokość	15	381
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	-	-
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	27%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Zwiększona grubość modułu i średnica pinu zapewniają lepszą wytrzymałość taśmy i dłuższy okres użytkowania. • Samozamykający się system zatrzymywania pinu łączącego Shuttleplug™. • Dostępność dzielonych kół zębatych dla ułatwienia montażu. • Wykonana z przetworzonej żywicy w celu zwiększenia odporności na chemikalia i cykliczne zmiany temperatury. • Wymagane jest minimalne natężenie wsteczne. • W transferach o solidniejszej konstrukcji wykorzystywane są wyższe żebra taśmy i mocniejsze grzebienie. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



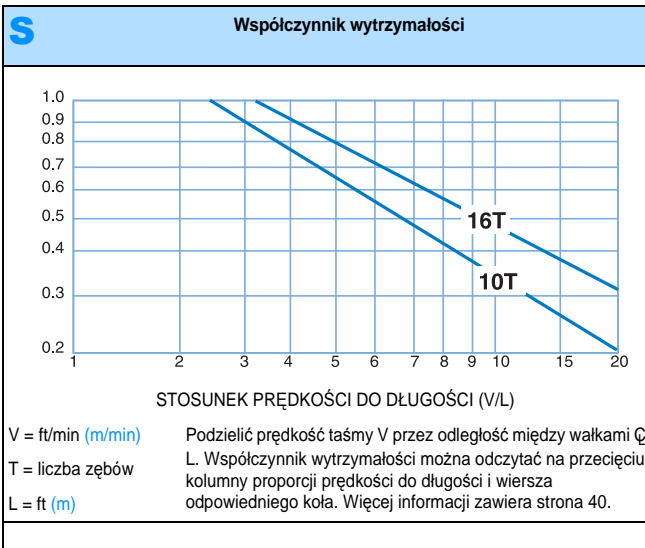
Dane taśmy															
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu 0,38 (9,7 mm)	BS Wyttrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary							
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^b	CFA ^c	A ^d	J ^e	Z ^f	EU MC ^g	
Polipropylen Enduralox™	Polipropylen	4000	5952	34 – 220	1 – 104	3,90	19,04	•							•
Polipropylen	Polipropylen	4000	5952	34 – 220	1 – 104	3,90	19,04	•							•

- Przed skonstruowaniem serii 1900 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatych i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatych na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatych ^c rozstawionych w odstępnie nie większym niż 6 cali (152 mm) \varnothing			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) \varnothing	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) \varnothing

- a. Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następną większą zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatych i podpór. **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatych. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębate.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Informacje odnośnie miejsca mocowania można sprawdzić w tabeli Położenie koła zablokowanego w wytycznych dotyczących montażu lub uzyskać od działu obsługi klienta.



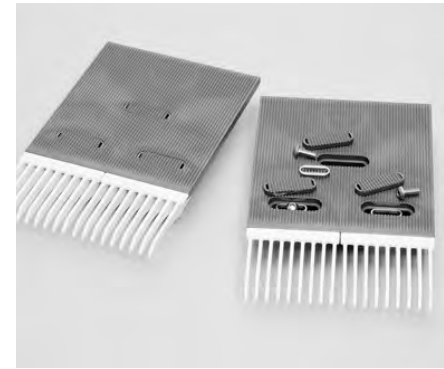
Dane metalowego, dzielonego koła zębatego

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w 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



Płytki palcowe wykonane z dwóch materiałów

Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6,0	152	18	Palce z tworzywa termoplastycznego wypełnionego włóknem szklanym, acetalowa część tylna



Uwaga: Ta konstrukcja zapewnia wysoką wytrzymałość palców oraz niskie tarcie części tylnej.

Uwaga: Część tylna o niskim współczynniku tarcia jest na stałe przymocowana do dwóch wkładek grzebieniowych od dużej wytrzymałości.

Uwaga: Eliminują problemy z transferem i przechylaniem produktu. Osiemnaście palców rozciąga się między żebrami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

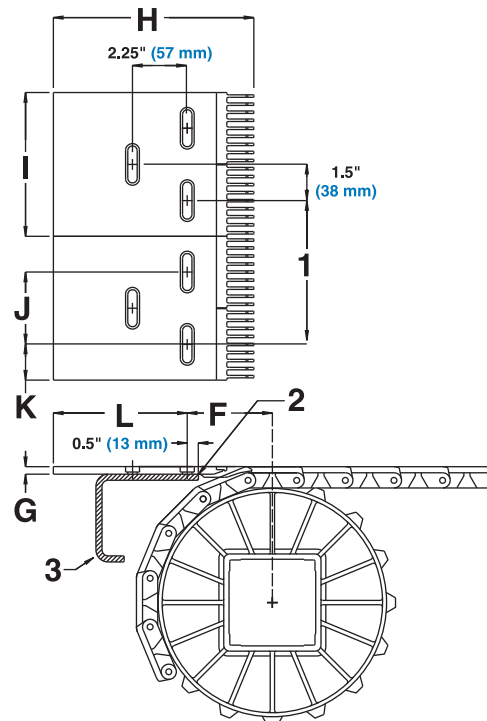
Uwaga: Można je z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą dołączonych do zestawu śrub kołnierzowych. Śruby należy przykryć kołpakami zatraskowymi, aby obce materiały nie wpadały do gniazd.

Uwaga: Wydłużona część tylna posiada trzy otwory mocujące. Sprzęt montażowy obejmuje podkładki owalne ze stali nierdzewnej oraz śruby. W zestawie znajdują się także plastikowe przykrywy śrub.

Wymiary montażowe płytek palcowych

	Wykonane z dwóch materiałów	
	cale	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

Jest pokazana płytka palcowa wykonana z dwóch materiałów



1 - ODSTĘP

2 - 0,5 cala (13 mm) PROMIĘN (PRZEDNIA KRAWĘDŹ ELEMENTU RAMY)

3 - ELEMENT RAMY

Samoczynnie czyszczące się płytki palcowe

Dostępna szerokość		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
6	152	18	Poliuretan



Uwaga: System samoczynnie czyszczącej się płytki palcowej składa się z płytki palcowej i specjalnej brzegowej taśmy transferowej. System ten eliminuje konieczność używania zamiatacza, ramienia popychającego lub szerszych płytek transferowych. Transfery przebiegają płynnie, a czyszczenie odbywa się w 100% automatycznie, umożliwiając transfery pod kątem prostym niezależnie od typu pojemnika. System samoczynnie czyszczącej się płytki palcowej doskonale sprawdza się w cieplejszych/chłodniejszych zastosowaniach z częstymi zmianami produktu i współpracuje z przenośnikami wyładowniczymi i załadowniczymi wykonanymi z wszystkich serii i modeli taśm Intralox. Ten system jest dwukierunkowy i umożliwia stosowanie tej samej taśmy transferowej do transferu lewo- i prawostronnego.

Uwaga: System samoczynnie czyszczącej się płytki transferowej może transferować produkt z i na taśmę Intralox serii 400, serii 1200 i serii 1900 Raised Rib.

Uwaga: Gładka, płaska powierzchnia górna znacznie usprawnia ruch poprzeczny pojemników.

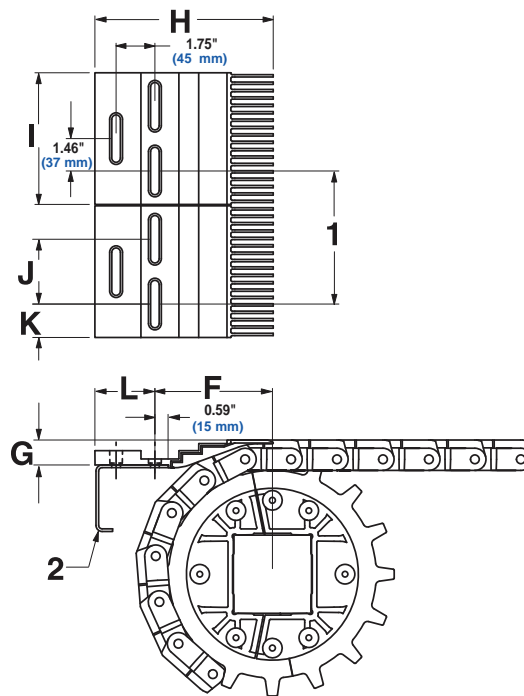
Uwaga: Konstrukcja jest na tyle solidna, że spełnia wymagania trudnych zastosowań związanych z transportem opakowań szklanych.

Uwaga: Płytki palcowe można z łatwością zamontować i przymocować do płytek montażowych dowolnej grubości znajdującymi się w zestawie śrubami ze stali nierdzewnej i owalnymi podkładkami, które pozwalają na ruch zgodnie z rozszerzaniem się i kurczeniem taśmy.

Uwaga: Samoczynnie czyszcząca się brzegowa taśma transferowa jest uformowana metodą wtrysku wraz z solidnymi tabami prowadzącymi podpierającymi taśmę w przypadku dużego obciążenia bocznym załadunkiem. Jej brzegi są gładkie i jest wyposażona w system zatrzymywania pinu łączącego z łbem i nylonowe piny zapewniające najwyższą odporność na ścieranie.

Wymiary montażowe samoczynnie czyszczących się płytek palcowych

	Samoczynne czyszczenie się	
	cale	mm
F	5,25	133
G	5,15	29
H	8,05	204
I	5,95	151
J	2,92	74
K	1,51	38
L	2,71	69
Odstęp w temperaturze otoczenia		
PP	6,000 cali	152,4 mm



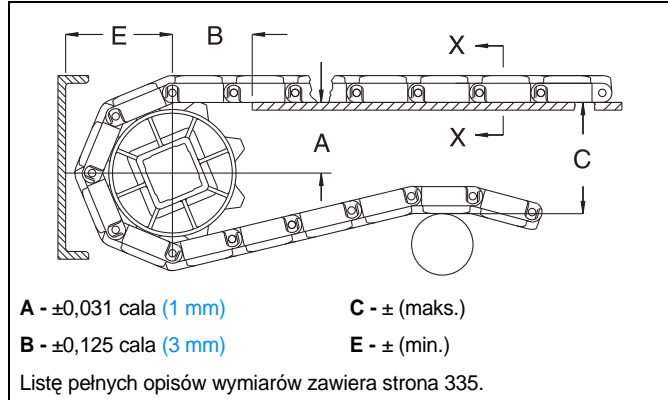
1 - Odstęp

2 - Element ramy

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

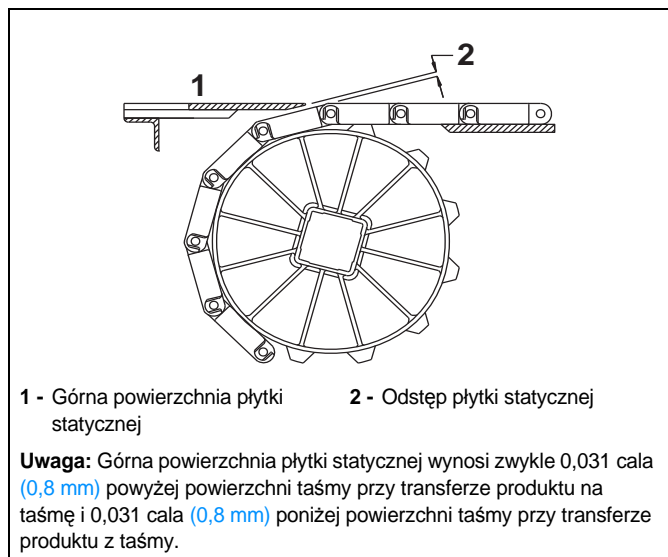


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
cale	mm	Liczba zębów	cale							mm
SERIA 1900 RAISED RIB										
6,7	170	10	2,69-2,85	68-72	2,82	72	7,08	180	4,29	109
10,0	254	15	4,37-4,48	111-114	3,52	89	10,33	262	5,91	150
10,6	269	16	4,71-4,81	120-122	3,65	93	11	279	6,25	159

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	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

Flush Grid		
	cale	mm
Podziałka	1,01	25,7
Szerokość minimalna	6	152,4
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	58%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny/ przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Łatwość modernizacji istniejących stalowych taśm transportujących praktycznie bez konieczności dokonywania zmian w przenośniku • Dostępne stalowe koła dzielone; dłuższa żywotność koła i łatwiejsza wymiana • PVDF to sprawdzony polimer, znany z długiego okresu eksploatacji w środowiskach wodnych • Powierzchnia otwarta zwiększa wydajność czyszczenia za pomocą rozprysku wody i/lub wydajność chłodzenia za pomocą strumienia powietrza zależnie od zastosowania. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		





SEKCJA 2

9000

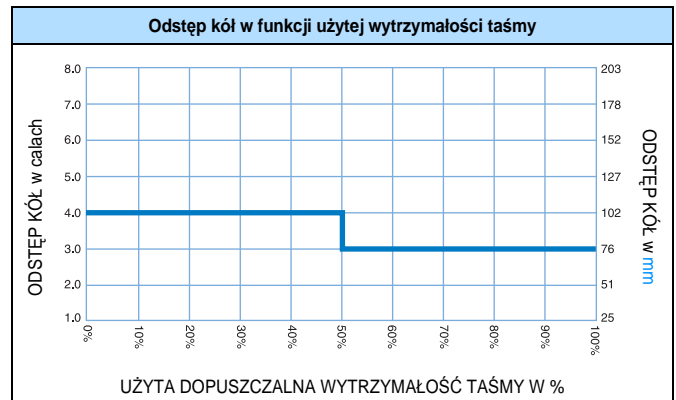
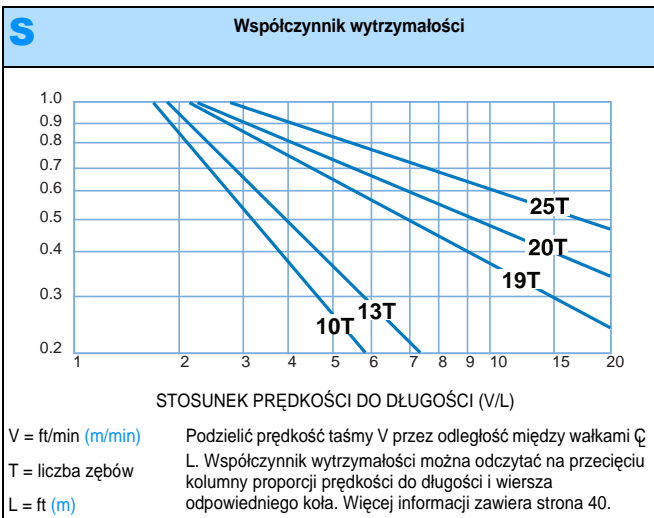
Dane taśmy																
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,6 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy	Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje 1-biały, 2-niebieski, 3-naturalny, 4-szary								
				lb/ft	kg/m			°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^a	CFA ^b	A ^c	J ^d
PVDF	PVDF		1000	1490	34 – 200	1 – 93	1,57	7,64								
Polipropylen	Polipropylen		750	1120	34 – 220	1 – 104	0,82	4,00	•						•	•
FDA HR Nylon	FDA Nylon		800	1190	-50 – 240	-46 – 116	1,00	4,88	•							•

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
12	305	3	2	Rolki o średnicy min. 3 cali (76,2 mm).
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1219	12	8	
60	1524	15	10	
72	1829	18	12	
84	2134	21	14	
96	2438	24	16	
W przypadku innych szerokości należy użyć nieparzystej liczby kół zębatach ^c w odstępach maks. co 4 cale (102 mm) \varnothing				

- a. Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następną większą zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 6 cali (152,4 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.
- c. Koło centralne powinno być zamocowane. Jeśli są tylko dwa koła zębatach, należy zablokować tylko koło zębatach znajdujące się po stronie czopu w wałe napędowym. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Przetawione centralne koło zębatach.



Dane dzielonego koła zębatego^a

Liczba zębatach (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
20 (1,23%)	6,5	165	2,94	75	2,98	766	3-7/16	2,5		
							2-7/16, 2-11/16			
25 (0,8%)	8,1	206	3,75	95	3,78	96	3-7/16	2,5		
							2-7/16, 2-11/16			

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Dane dzielonego koła zębatego z naturalnego nylonu zgodnego z regulacjami FDA^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów				
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm	
10 (4,91%)	3,3	84	3,3	84	1,38	35	1				
13 (2,90%)	4,2	107	4,2	107	1,86	47	1-1/4	1-1/2		40	
19 (1,38%)	6,1	155	6,1	155	2,82	72	1-1/4	1-1/2		40	



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Zabieraki Flat Top (No-Cling)

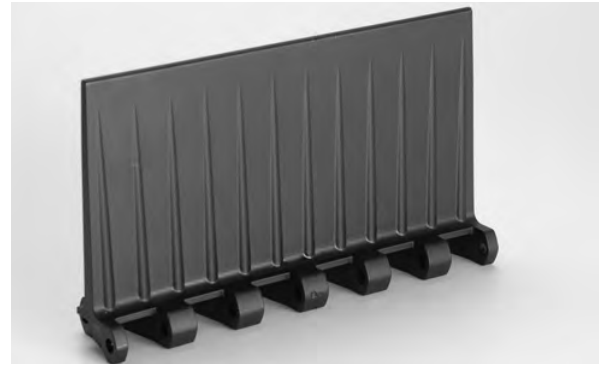
Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
3	76	Polipropylen, Nylon

Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

Uwaga: Po obu stronach zabieraka znajdują się pionowe nieprzywierające żebra.

Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu (bez ograniczeń bocznych) wynosi 2,0 cale. (50,8 mm).

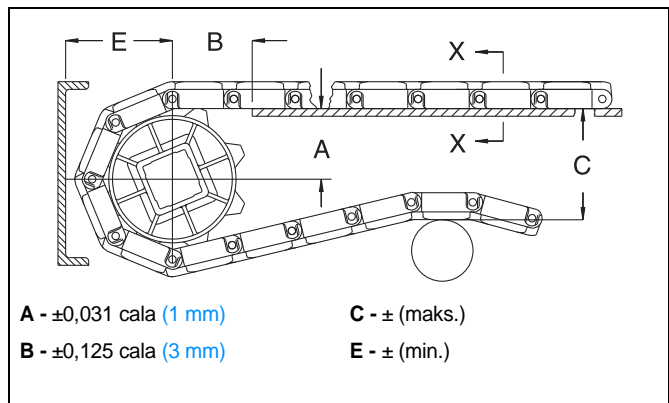


Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

Wymiary ramy przenośnikowej są ustalane w oparciu o górną część rolki, która wyznacza górę taśmy i podstawę modułu, która wyznacza spód taśmy. Wymiar B jest wyznaczany przez górną stronę przenośnika o grubości 0,5 cale (12,7 mm).

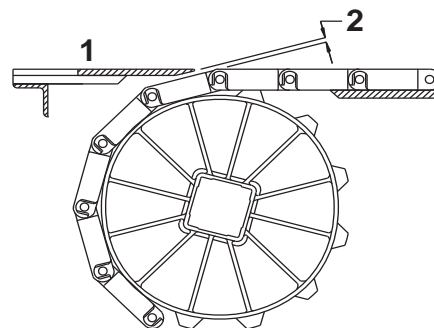


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
cale	mm	Liczba zębów	cale							mm
SERIA 9000 FLUSH GRID										
3,3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4,2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmy bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza *stały* punkt (końcówkę płytki statycznej) na *różną* odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądanym może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



1 - Górna powierzchnia płytki statycznej
2 - Odstęp płytki statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	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

Przesunięcie centralnego koła zębatego

Liczba ogniw	Przesunięcie	
	cale	mm
parzysta	0,5	12,7
nieparzysta	0,5	12,7

Radius Flush Grid		
	cale	mm
Podziałka	1,50	38,1
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	50%	
Obszar kontaktu z produktem	37%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy** zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładnie wymiar szerokości taśmy i status zapasów.
- Dostępne są brzegi gładkie lub z tabami.
- Przeznaczone do zastosowań skrętnych oraz zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 2,2 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).
- Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej.
- Program inżynierski firmy Intralox pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w przypadku większości zastosowań skrętnych oraz zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania.
- Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
- Bezpośredni system napędu pozwala na zmniejszenie zużycia taśmy i koła oraz obniżenia natężenia wstecznego.
- Szerokość taśmy z tabami na brzegu jest mierzona bez tabów. (Wielkość tabów wynosi ok. 0,5 cala (13 mm) x 0,25 cala (6 mm) grubości po obu stronach taśmy, wewnątrz profilu ślizgowego).
- Taśmy polietylenowe i/lub z tabami na brzegu nie są zalecane do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy.
- Maksymalna szerokość taśmy na zakrętach wynosi 36 cali (914 mm).

OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zacześć się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosił luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Wymiary brzegu z tabami serii 2200

A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

Dane taśmy																	
Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy skrętniej		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
												lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C
Polipropylen	Acetal	1600	2380	350	159	34 – 200	1 – 93	1,86	9,10	•	•	1	•	•	3	•	•
Polietylen ^g	Acetal	1000	1490	200	91	-50 – 150	-46 – 66	1,96	9,56	•	•	3	•	•	3	•	•
Acetal	Nylon	2500	3720	350	159	-50 – 200	-46 – 93	2,82	13,80	•	•	3	•	•	3	•	•
Polipropylen	Polipropylen ^h	1400	2100	200	91	34 – 220	1 – 104	1,78	8,69	•	•	1	•	•	3	•	•

 SEKCJA 2

2200

- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Temperatura robocza polietylenu nie może przekraczać 150°F (66°C)
- Jeśli wymagana jest podwyższona odporność chemiczna, w taśmach polipropylenowych można stosować piny polipropylenowe. Należy pamiętać o niższej wytrzymałości taśmy.

Radius Flush Grid High Deck

	cale	mm
Podziałka	1,50	38,1
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	50%	
Obszar kontaktu z produktem	37%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



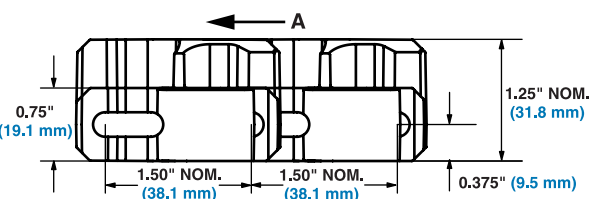
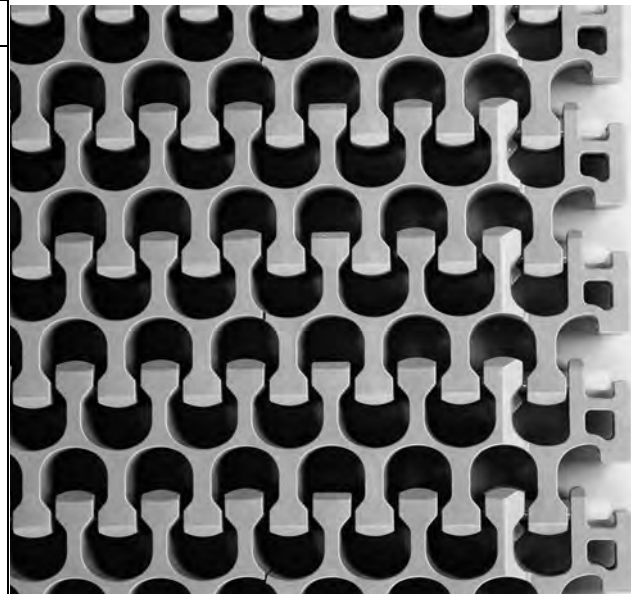
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Taśma Flush Grid High Deck jest o 0,5 cala (12,7 mm) wyższa niż standardowa taśma serii 2200.
- Tworzy skręty o promieniu wewnętrznym równym 2,2 szerokości taśmy.
- Wytrzymałość belki centralnej modułu w taśmie Flush Grid High Deck jest większa niż w standardowej taśmie serii 2200, co obniża koszty modernizacji spirali.
- Współpracuje ze standardowymi ślizgami serii 2200.
- Standardowy odstęp od brzegu w przypadku taśmy Flush Grid High Deck wynosi 1,25 cala (31,8 mm)

OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy prostej ^a		Wytrzymałość taśmy skrętej ^b		Zakres temperatury (ciągłej) ^c		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	J ^d	EU MC ^e
Acetal	Nylon		2500	3720	350	159	-50 - 200	-46 - 93	3,66	17,87	•	3	•	

- W przypadku stosowania kół poliuretanowych do taśm, których wytrzymałość szacowana jest na ponad 750 lb/ft (1120 kg/m), wartość ta zostanie obniżona do 750 lb/ft (1120 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowają swoją opublikowaną wartość znamionową. Zakres temperatury dla kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- Publikowane wartości wytrzymałości taśmy skrętej oraz metody jej obliczania różnią się w zależności od producenta taśm spiralnych. Celem dokładnego porównania wytrzymałości taśm skrętnych prosimy o konsultację z inżynierem ds. spirali Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Radius Friction Top

	cale	mm
Podziałka	1,50	38,1
Minimalna szerokość	5	127
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	50%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

Uwagi

- Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.
- Dostępne są brzozy gładkie lub z tabami.
- Przeznaczone do zastosowań skrętnych oraz zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 2,2 szerokości taśmy (mierząc od brzozy wewnętrznej).
- Wcięcie jest odlane na 1,75 cala (44 mm).
- Program inżynierski firmy Intralox pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w przypadku większości zastosowań skrętnych oraz zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania.
- Górna warstwa o zwiększonym współczynniku tarcia może być wykonana z szarego polipropylenu z szarą gumą, białego polipropylenu z białą gumą oraz naturalnego polietylenu z białą gumą.
- Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
- Bezpośredni system napędu pozwala na zmniejszenie zużycia taśmy i koła oraz obniżenia natężenia wstecznego.
- Szerokość taśmy z tabami na brzegu jest mierzona bez tabów. (Wielkość tabów wynosi ok. 0,5 cala (13 mm) x 0,25 cala (6 mm) grubości po obu stronach taśmy, wewnątrz profilu ślizgowego).
- Taśmy polietylenowe i/lub z tabami na brzegu nie są zalecane do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy.
- Maksymalna szerokość taśmy na zakrętach wynosi 36 cali (914 mm).
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Projektując systemy przenośnikowe wykorzystujące omawiane taśmy, należy uwzględnić te elementy.

OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Wymiary brzozy z tabami serii 2200

A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

SEKCJA 2

2200

Dane taśmy														
Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części czarnej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy skrętniej		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			Wytrzymałość taśmy	Wytrzymałość taśmy skrętniej			°F	°C					FDA (USA)	EU MC ^b
			lb/ft	kg/m	lb	kg			lb/ft ²	kg/m ²				
Polipropylen	Szara/Szara	Acetal	1600	2380	350	159	34 – 150	1 – 66	2,20	10,74	64 w skali Shore'a A			
Polipropylen	Biała/Biała	Acetal	1600	2380	350	159	34 – 150	1 – 66	2,20	10,74	55 w skali Shore'a A	•	c	
Polietylen	Naturalna/Biała	Acetal	1000	1490	200	91	-50 – 120	-46 – 49	2,30	11,23	55 w skali Shore'a A	•	c	
Polipropylen	Szara/Szara	Polipropylen	1400	2100	200	91	34 – 150	1 – 66	2,12	10,35	64 w skali Shore'a A			
Polipropylen	Biała/Biała	Polipropylen	1400	2100	200	91	34 – 150	1 – 66	2,12	10,35	55 w skali Shore'a A	•	c	

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z twardą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

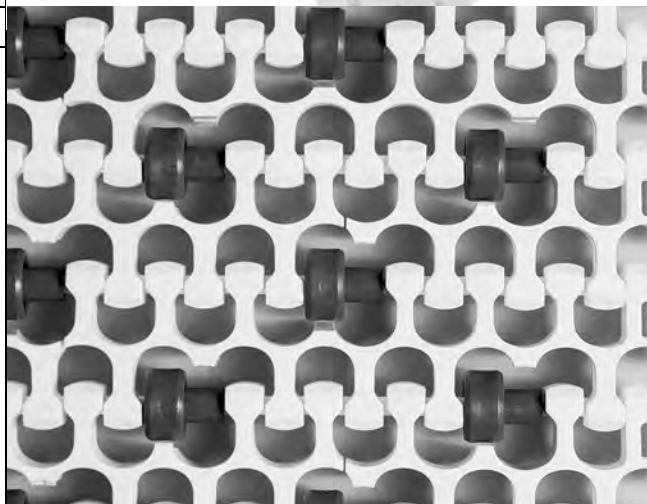
Radius Flush Grid (2.6) ze wstawionymi rolkami

	cale	mm
Podziałka	1,50	38,1
Minimalna szerokość	7	178
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	50%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



Uwagi

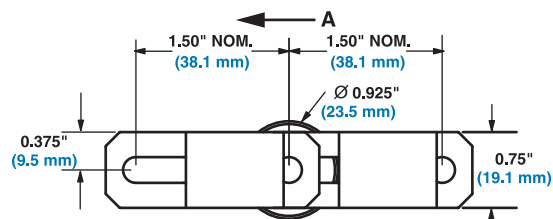
- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Do zastosowań wymagających niskiego nacisku wstecznego.
- Dostępne są brzozy gładkie lub z tabami.
- Standardowe odstępy rolek w poprzek szerokości taśmy: wzór nieliniowy - 4 cale (102 mm) lub liniowy - 2 cale (51 mm), 3 cale (76 mm) lub 4 cale (102 mm).
- Standardowe odstępy rolek wzdłuż taśmy: wzór nieliniowy - 1,5 cala (38,1 mm) lub liniowy - 3 cale (76,2 mm).
- Minimalny odstęp rolki od brzozy taśmy wynosi 2,5 cala (63,5 mm).
- W sprawie niestandardowego umiejscowienia rolek należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- Kół zębatach NIE wolno umieszczać w jednej linii z rolkami.
- Jeśli w zastosowaniu wymagany jest niski nacisk wsteczny, między rolkami należy umieścić profil ślizgowy. W zastosowaniach napędzanych profilem ślizgowym powinien znajdować się bezpośrednio pod rolkami.
- Ciężar produktu akumulowanego wynosi od 5 do 10% ciężaru produktu.
- Szerokość taśmy z tabami na brzozy jest mierzona bez tabów. (Wielkość tabów wynosi ok. 0,5 cala (13 mm) x 0,25 cala (6 mm) grubości po obu stronach taśmy, wewnątrz profilu ślizgowego).
- Ze względu na umiejscowienie rolek promień zakrętu wzrasta do 2,6. Taśmy o szerokości nie większej niż 16 cali (406 mm) mają współczynnik skrętu wynoszący 2,2.
- Przed zastosowaniem taśmy o szerokości większej niż 24 cale (610 mm) należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży.



OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy prostej						Odstępy rolki od brzozy taśmy		Wytrzymałość taśmy skrętnej		Zakres temperatury ^a		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
		Odstęp rolek po szerokości taśmy																
		2 cale	51 mm	3 cale	7,6 mm	4 cale	102 mm	cale	mm	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	J ^b	EU MC ^c
Polipropylen	Acetal	400	600	710	1060	900	1340	2,5	64	260	120	34 - 200	1 - 93	1,86	9,08	•	3	•
								3,5 - 4,5	89 - 114	350	160							
Acetal	Nylon	630	940	1110	1650	1410	2100	2,5	64	260	120	-50 - 200	-46 - 93	2,82	13,8	•	3	•
								3,5 - 4,5	89 - 114	350	160							
Polipropylen	Polipropylen ^d	350	520	620	920	790	1180	2,5	64	150	70	34 - 220	1 - 104	1,78	8,69	•	3	•
								3,5 - 4,5	89 - 114	200	90							

a. W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza (ciągła) nie może przekraczać 180°F (82°C).

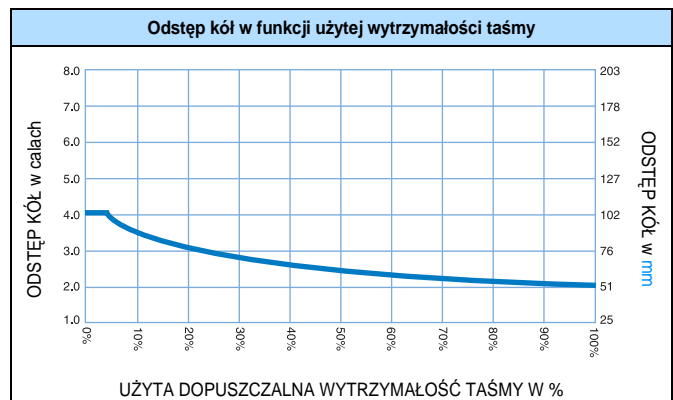
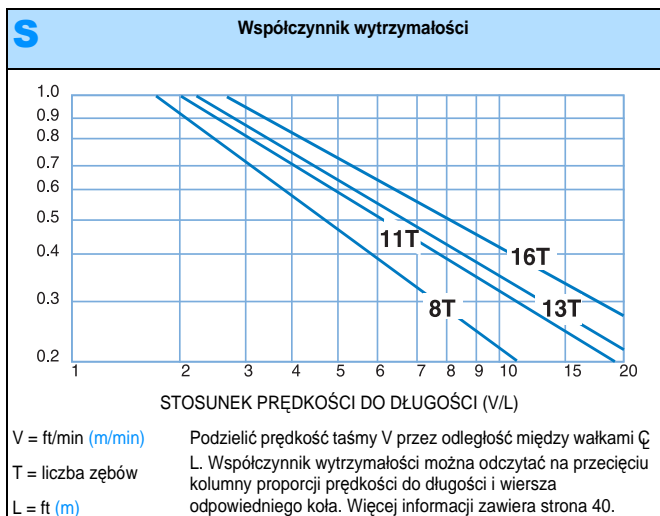
b. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

c. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

d. Jeśli wymagana jest podwyższona odporność chemiczna, w taśmach polipropylenowych można stosować piny polipropylenowe. Należy pamiętać o niższej wytrzymałości taśmy.

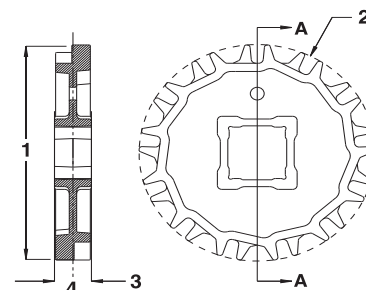
Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych ^a				
Zakres szerokości taśmy ^b		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^c	Profile ślizgowe ^d	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	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
W przypadku innych szerokości należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 4 cale (102 mm) ☺			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) ☺	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☺

- W przypadku kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego celem uzyskania informacji na temat zalecanej podpory transportowej.
- Jeśli szerokość taśmy przekracza wartość podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 5 cali (127 mm). Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta. Firma Intralox nie zaleca taśm skrętnych szerszych niż 36 cali (914 mm). W przypadku zastosowań skrętnych, które wymagają szerszych taśm, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- To jest minimalna liczba kół zębatach. Przy dużych obciążeniach niezbędne może być zastosowanie dodatkowych kół zębatach (w zastosowaniach, w których transportowane są ciężkie ładunki, koła zębatach powinny być umieszczane co 1 cal). Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).
- Podana liczba profili ślizgowych nie obejmuje ślizgów dociskowych.



Dane koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w mm
8 (7,61%)	3,9	99	4,0	102	1,0	25		1,5		40
13 (2,91%)	6,3	160	64	163	1,0	25		2,5		60
16 (1,92%)	7,7	196	7,8	198	1,0	25		1,5		40
								2,5		60



- 1 - Średnica podziałowa
2 - Średnica zewnętrzna
3 - Szerokość piasty koła
4 - Sekcja A-A

a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Dane łatwo oczyszczalnego koła zębatego EZ Clean^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. W przypadku stosowania kół poliuretanowych do taśm, których wytrzymałość szacowana jest na ponad 750 lb/ft (1120 kg/m), wartość ta zostanie obniżona do 750 lb/ft (1120 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowują swoją opublikowaną wartość znamionową. Zakres temperatury dla kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.

Dane dzielonego koła zębatego^a

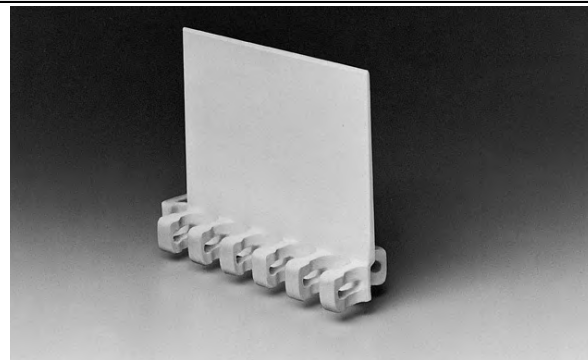
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okragłe w calach	Kwadratowe w calach	Okragłe w mm	Kwadratowe w mm
13 (2,91%)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5, 1-7/16 ^b	1,5		



a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
b. Ciąsny otwór okrągły.

Zabieraki typu Streamline

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
4	102	Polipropylen, polietylen



Uwaga: Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie.

Uwaga: Każdy zabierak wystaje ze środka podpierającego go modułu, stanowiąc jego integralną część, odlaną wraz z nim. Nie są wymagane żadne elementy łączące.

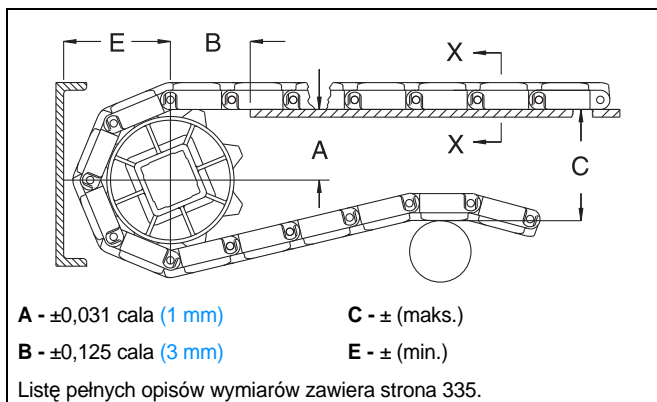
Uwaga: Zabieraki mogą zostać dostarczone w przyrostach liniowych co 1,5 cala (38 mm).

Uwaga: Standardowy odstęp od brzegu wynosi 5/8 cala (15,9 mm).

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

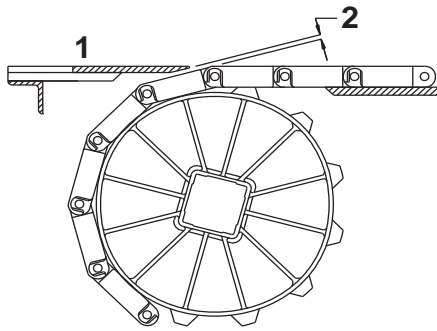


Opis koła zębatego			A		B		C		E	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 2200 RADIUS FLUSH GRID										
3,9	99	8	1,44	37	1,93	49	3,92	100	2,40	61
5,3	135	11	2,18	55	2,27	58	5,32	135	3,10	79
6,3	160	13	2,67	68	2,52	64	6,27	159	3,57	91
7,7	196	16	3,40	86	2,78	71	7,69	195	4,28	109
SERIA 2200 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
SERIA 2200 RADIUS FLUSH GRID ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,00	102	2,48	63
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,42	138	3,19	81
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,36	162	3,66	93
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111
SERIA 2200 RADIUS FLUSH GRID HIGH DECK										
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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądanym może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



1 - Górna powierzchnia płytki statycznej
2 - Odstęp płytki statycznej statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

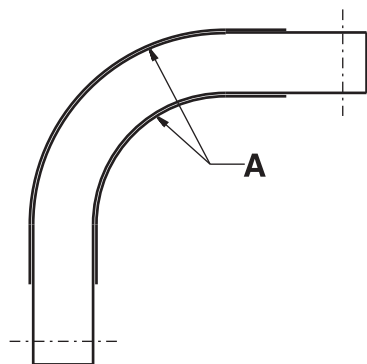
Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	mm			
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE

Firma Intralox zaleca stosowanie ciągłych torów dociskowych przez cały zakręt, zaczynając w odległości równej 1X szerokości taśmy przed zakrętem i kończąc w odległości równej 1X szerokości taśmy za zakrętem. Dotyczy to zarówno górnej strony przenośnika, jak i sekcji powrotnej. Stosowanie torów dociskowych po obu stronach taśmy na całej

powierzchni transportowej przenośnika jest zalecane, ale nie obowiązkowe.

Seria 2200 jest dostępna w wersjach z tabem brzegowym i bez niego. Dla każdego modelu brzegu dostępny jest odpowiedni model ślizgu. Konstrukcja brzegu z tabami umożliwia docisk taśmy bez zaczepiania ślizgu o górną powierzchnię przenośnika. Patrz "Profile zwyczajne" (strona 328).



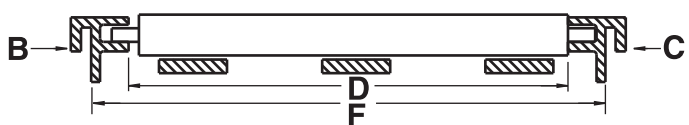
A - UMIEJSCOWIENIE TORU DOCISKOWEGO

B - ZEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

C - WEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY



BRZEG Z TABAMI Z PROFILEM ŚLIZGOWYM
(Szerokość taśmy z tabami na brzegu mierzona bez tabów)



D - szerokość taśmy + 0,19 cala (5 mm)

E - szerokość taśmy + 0,52 cala (13 mm)

F - szerokość taśmy + 1,57 cala (40 mm)

Rys. 2-1 TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2200 FLAT-TURNS

INSTRUKCJE DOBORU TAŚMY

PROGRAM INŻYNIERYJNY – ANALIZA DOTYCZĄCA SERII 2200

Zespół ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox może obliczyć przewidywane naprężenie taśmy dla zastosowań skrętnych wykorzystujących taśmy serii 2200. Wymagane są następujące informacje (patrz "Karta techniczna taśmy skrętnej" (strona 379)):

- Warunki otoczenia, które mogą wpływać na współczynnik tarcia (w warunkach narażenia na zanieczyszczenia lub abrazyjnych należy zastosować wyższe niż normalnie współczynniki tarcia)
- Szerokość taśmy
- Długość każdej sekcji prostej
- Kąt każdego zakrętu
- Kierunek każdego zakrętu

- Wewnętrzny promień każdego zakrętu
- Materiał transportowej strony przenośnika/toru dociskowego
- Załadunek produktu lb/ft² (kg/m²)
- Warunki związane z akumulacją produktu
- Prędkość taśmy
- Zmiany wysokości na każdym odcinku
- Temperatura eksploatacji.

W celu uzyskania pomocy w doborze taśmy skrętnej i kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox. W celu zapewnienia wytrzymałości taśmy odpowiedniej dla danego zastosowania skrętnego należy uruchomić program inżynieryjny.

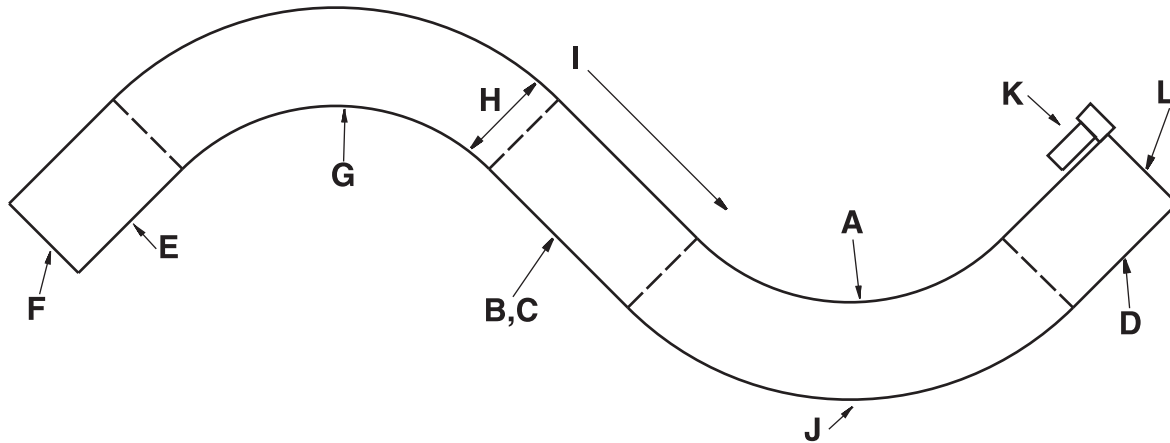
PODSUMOWANIE PRZEWODNIKA PROJEKTOWANIA SYSTEMÓW Z WYKORZYSTANIEM TAŚMY SERII 2200

Więcej informacji można znaleźć w podręczniku *Instalacja, konserwacja i rozwiązywanie problemów*, który udostępnia firma Intralox.

- A** - Minimalny i zalecany promień zakrętu w przypadku serii 2200 wynosi 2,2 szerokości taśmy, mierząc od wewnętrznego brzegu.
- B** - Minimalna długość sekcji prostej wymagana pomiędzy zakrętami o przeciwnych kierunkach wynosi 2,0 szerokości taśmy. Skrócenie sekcji prostych spowoduje mocne ścieranie prowadnic bocznych i duże naprężenia ciągnące taśmy.
- C** - W przypadku zakrętów o tym samym kierunku nie ma minimalnej długości sekcji prostej wymaganej pomiędzy zakrętami.
- D** - Minimalna długość końcowej sekcji prostej (prowadzącej do wałka napędowego) wynosi 1,5 szerokości taśmy. Skrócenie długości może doprowadzić do zużycia koła lub problemów z prowadzeniem. W przypadku wąskich taśm niezbędne może być zastosowanie obciążnikowej jednostki naprężającej, gdyż niemożliwe jest osiągnięcie właściwego zwisu. Z tego względu zalecana długość końcowej sekcji prostej wynosi 5 stóp (1,50 m). Patrz "Zalecenia specjalne dotyczące jednostki naprężającej oraz kompensującej zmiany długości taśmy" (strona 343).

E - Minimalna długość pierwszej sekcji prostej (bezpośrednio za wałkiem swobodnym) jest równa 1,5 szerokości taśmy. W przypadku gdy wymagane są krótsze długości (maks. 1 szerokość), w miejscu kół zębatych można wykorzystać rolkę swobodną.

- F** - WAŁEK SWOBODNY
- G** - PIERWSZY ZAKRĘT
- H** - SZEROKOŚĆ TAŚMY
- I** - RUCH TAŚMY
- J** - DRUGI ZAKRĘT
- K** - SILNIK NAPĘDOWY
- L** - WAŁEK NAPĘDOWY



Rys. 2-2 TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA


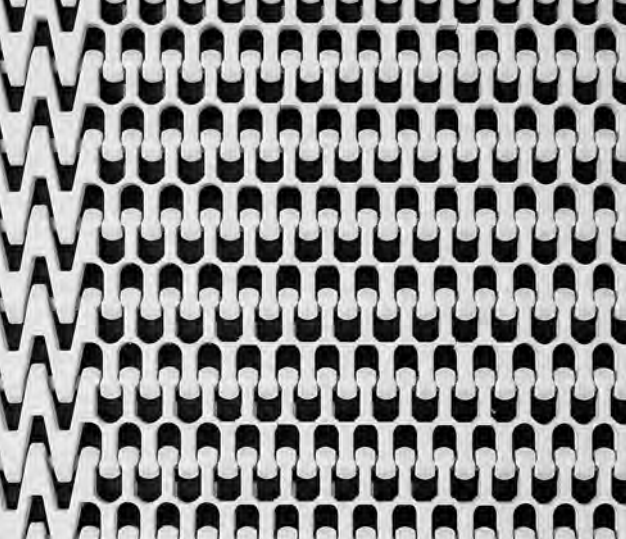
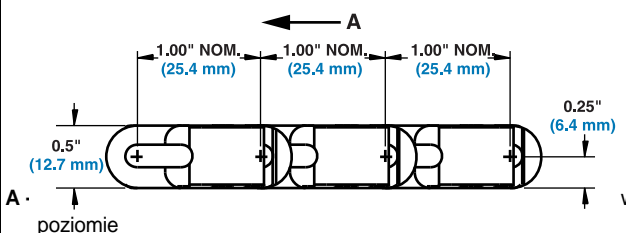
SEKCJA 2

2200

Radius Flush Grid (1.7)		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	7	178
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Obszar kontaktu z produktem	23%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

Uwagi

- Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.
- Przeznaczone dla zastosowań skrętnych, w których minimalny promień zakrętu jest równy 1,7 x szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego). Zwiększa wolną przestrzeń w zakładzie.
- Polietylen i taśma z tabami na brzegu nie są zalecane do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym napięciu taśmy.
- Program inżynierski Intralox pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań skrętnych, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania.
- Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
- Układ napędu kół zębatach jest tak zaprojektowany, aby zmniejszyć zużycie i wymaga bardzo niskiego napięcia (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika.
- Dostępne z modułami Tight Turning wbudowanymi po jednej lub obu stronach taśmy. Dostępne są profile ślizgowe taśmy skrętnej.
- Patrząc w kierunku przesunięcia skrętnego w poziomie minimalny odstęp koła zębatego od prawego brzegu taśmy zawierającego moduły Tight Turning (moduły zapewniające ciasny skręt) wynosi 2,875 cala (73 mm). Minimalny odstęp koła zębatego od lewego brzegu taśmy w przypadku modułów Tight Turning wynosi 2,625 cala (66,7 mm).
- Dla zwiększenia wytrzymałości taśmy można zamówić z modułami 1,7 na wewnętrznym brzegu i 2,2 na brzegu zewnętrznym.
- Przed zastosowaniem taśmy o szerokości większej niż 18 cali (457 mm) w zastosowaniach z użyciem spirali oraz zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży.
- Taśmy o szerokości większej niż 18 cali (457 mm) będą miały promień skrętu o długości równej 2,2 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).

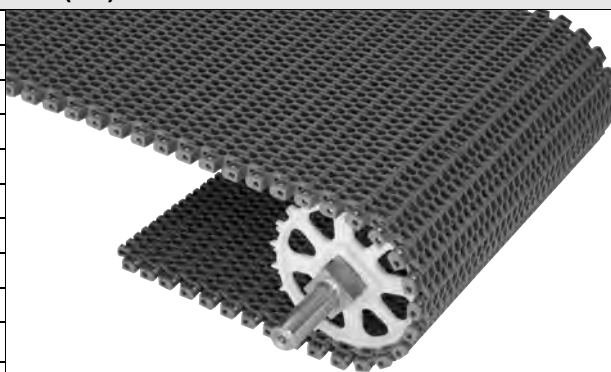




Dane taśmy																
Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy skrętnej ^a lb (kg)						Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W	Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
			Szerokości taśmy													
			Wytrzymałość taśmy prostej		12 cali	305 mm	18 cali	457 mm	24 cale	(610 mm)		°F	°C	Ciężar taśmy		FDA (USA)
lb/ft	kg/m	lb	kg	lb	kg	lb	kg			lb/ft ²	kg/m ²					
Polipropylen	Acetal	600	892,8	122	55	140	64	157	71	34 – 200	1 – 93	1,20	5,86	•	3	•
Acetal	Nylon	600	892,8	162	73	179	81	195	88	-50 – 200	-46 – 93	1,73	8,44	•	3	•
Polipropylen	Polipropylen ^f	600	892,8	80	36	91	41	102	46	34 – 220	1 – 104	1,12	5,47	•	3	•

- a. Wytrzymałość taśmy skrętnej jest różna dla każdej szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- b. W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- c. Przed skonstruowaniem serii 2400 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- f. Jeśli wymagana jest podwyższona odporność chemiczna, w taśmach polipropylenowych można stosować piny polipropylenowe. Należy pamiętać o niższej wytrzymałości taśmy.

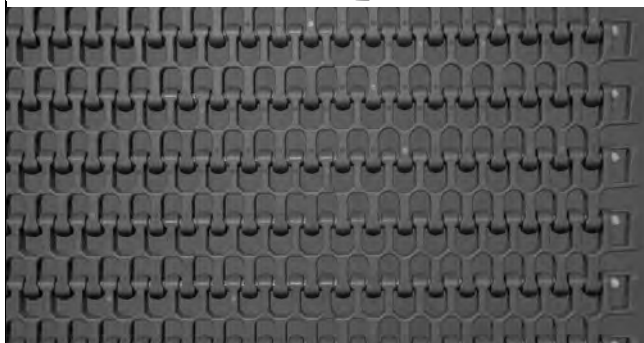
Radius Flush Grid (2.2)

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	4	102
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Obszar kontaktu z produktem	23%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



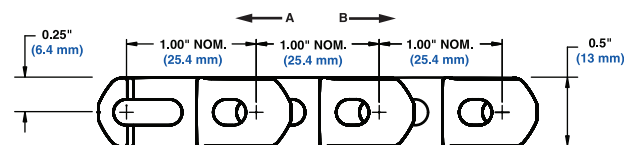
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Przeznaczone do zastosowań skrętnych oraz zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym napięciu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 2,2 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).
- Dostępne z torem dociskowym, szczegółowe informacje strona 274.
- Minimalna średnica noska o niewielkiej średnicy (nosebar) wynosi 1,5 cala (38,1 mm) z torami dociskowymi i 1,375 cala (34,9 mm) bez torów dociskowych.
- Program inżynierski firmy Intralox pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań skrętnych oraz zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym napięciu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania.
- Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
- Układ napędu kół zębatach jest tak zaprojektowany, aby zmniejszyć zużycie i wymaga bardzo niskiego napięcia (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika.
- Dostępne są profile ślizgowe taśmy skrętnej.
- Przed zastosowaniem taśmy o szerokości większej niż 36 cali (914 mm) w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



- A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie
- B - Preferowany kierunek w zastosowaniach charakteryzujących się wysoką prędkością

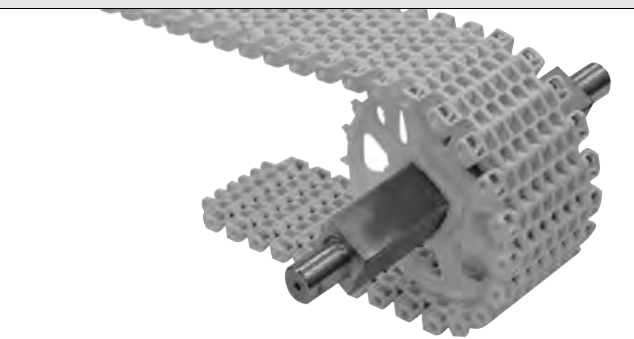
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy skrętnej ^a lb (kg)						Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W	Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
			Szerokości taśmy															
			Wytrzymałość taśmy prostej		12 cali	305 mm	18 cali	457 mm	24 cale	(610 mm)		°F	°C	Ciężar taśmy		FDA (USA)	USDA Dairy ^d	A ^e
lb/ft	kg/m	lb	kg	lb	kg	lb	kg			lb/ft ²	kg/m ²							
Polipropylen	Acetal	1200	1785	175	80	200	91	225	102	34 – 200	1 – 93	1,10	5,40	•	•	•	3	•
Acetal	Nylon	1700	2528	250	114	280	127	300	136	-50 – 200	-46 – 93	1,59	7,76	•	•	•	3	•
Polipropylen	Polipropylen ^h	1000	1487	114	52	130	59	146	67	34 – 220	1 – 104	1,04	5,11	•	•	•	3	•

- Wytrzymałość taśmy skrętnej jest różna dla każdej szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2400 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Jeśli wymagana jest podwyższona odporność chemiczna, w taśmach polipropylenowych można stosować piny polipropylenowe. Należy pamiętać o niższej wytrzymałości taśmy.

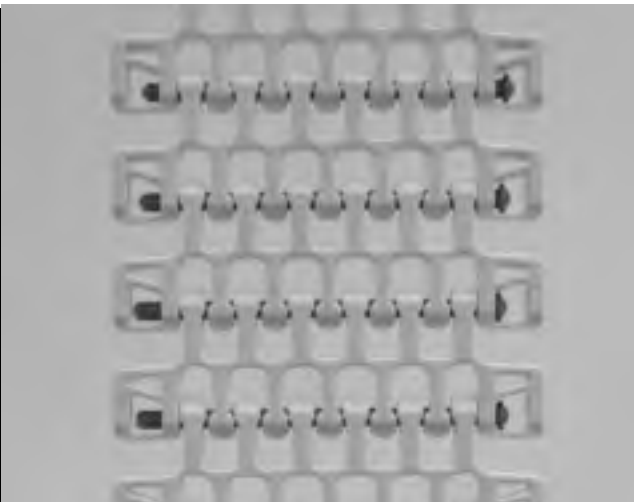
Taśma Mold to Width Radius Flush Grid 2.2

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	4	101,6
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



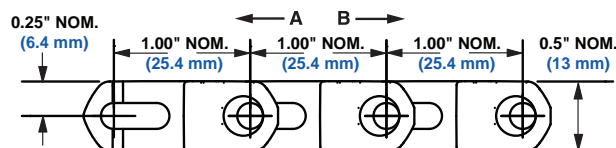
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępny z prowadnicami dociskowymi (szczegóły na s. 261 Podręcznika inżynierskiego 2010).
- Minimalna średnica drążka typu nosebar wynosi 1,5 cala (38,1 mm) z prowadnicami dociskowymi i 1,375 cala (34,9 mm) bez torów dociskowych.
- Program inżynierii Intralox pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań skrętnych, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania.
- Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
- Układ napędu kół zębatych jest tak zaprojektowany, aby zmniejszyć zużycie i wymaga bardzo niskiego naprężenia (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika.
- Dostępne są profile ślizgowe taśmy skrętnej.
- Kół o średnicy podziałowej 2 cale, 2,9 cala oraz 3,9 cala nie można używać z prowadnicami dociskowymi (najmniejsze koło zębate, jakie można zastosować z prowadnicami dociskowymi ma 5,1-calową średnicę podziałową).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



- A** - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie
- B** - Preferowany kierunek w zastosowaniach charakteryzujących się wysoką prędkością

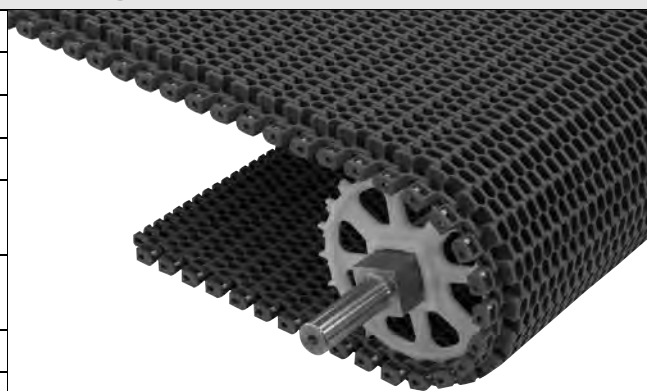
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy skrętnej ^a		Zakres temperatury (niezmiennie) ^b		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^c : 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		lb	kg	lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	USDA Dairy ^d	CFA ^e	A ^f	Z ^g	J ^h	UE MC ⁱ
Acetal	Nylon	560	254	217	98	-50 – 200	-46 – 93	0,56	0,83	•	•	•	•	•	•	•
Polipropylen	Acetal	400	181	90	41	34 – 200	1 – 93	0,39	0,57	•	•	•	•	•	•	•

- Wytrzymałość taśmy skrętnej jest uzależniona od szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- W przypadku zastosowań skrętnych temperatura nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Zanim firma Intralox wprowadziła serię 2400, Agencja ds Mięsa oraz Drobiu USDA-FSIS przestała publikować listę dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. W momencie druku podręcznika instytucje trzecie badały pozwolenia, ale nie były one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- European Migration Certificate wydaje zgody na kontakt z żywnością według Dyrektywy UE 2002/72/WE z późniejszymi zmianami.

Radius Flush Grid High Deck

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	4	102
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Obszar kontaktu z produktem	23%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

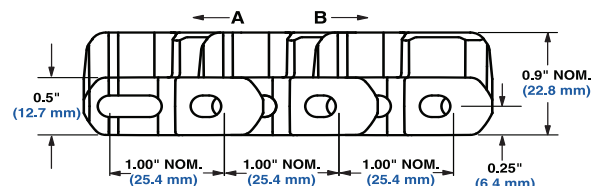
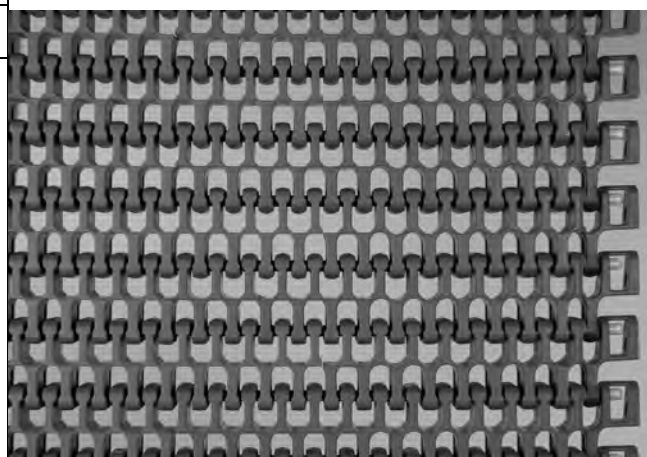


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładnie wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Taśma Flush Grid High Deck jest o 0,4 cala (10 mm) wyższa niż standardowa taśma serii 2400.
- Tworzy skręty o promieniu wewnętrznym równym 2,2 szerokości taśmy.
- Wytrzymałość belki centralnej modułu w taśmie Flush Grid High Deck jest większa niż w standardowej taśmie serii 2400, co obniża koszty modernizacji spirali.
- Współpracuje ze standardowymi ślizgami serii 2400.
- Standardowy odstęp od brzegu w przypadku taśmy Flush Grid High Deck wynosi 0,875 cala (22 mm).

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

B - Preferowany kierunek w zastosowaniach charakteryzujących się wysoką prędkością

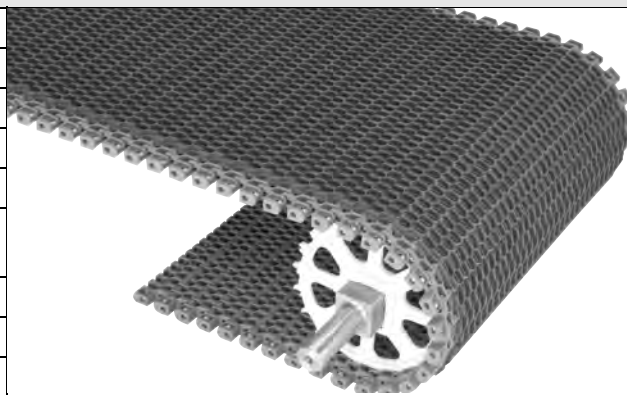
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS Wytrzymałość taśmy prostej	Wytrzymałość taśmy skrętnej ^a lb (kg)						Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
			Szerokości taśmy						°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^d	A ^e	J ^f	EU MC ^g
			12 cali	305 mm	18 cali	457 mm	24 cale	(610 mm)										
lb/ft	kg/m	lb	kg	lb	kg	lb	kg											
Polipropylen	Acetal	1200	1786	175	80	200	91	225	102	34 – 200	1 – 93	1,90	9,28	•	•	•	3	•
Acetal	Acetal	1700	2530	250	114	280	127	300	136	-50 – 200	-46 – 93	3,04	14,84	•	•	•	3	•

- Wytrzymałość taśmy skrętnej jest różna dla każdej szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2400 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

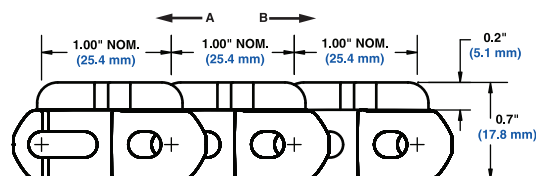
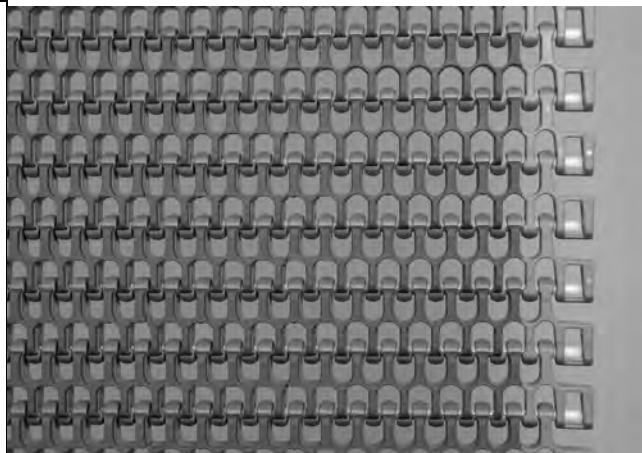
Radius Friction Top (2.2)

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	4	102
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Obszar kontaktu z produktem	23%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dostępne z torem dociskowym, szczegółowe informacje strona 274.
- Górna warstwa o zwiększonym współczynniku tarcia może być wykonana z szarego polipropylenu z szarą gumą i białego polipropylenu z białą gumą.
- Minimalna średnica drążka typu nosebar wynosi 1,5 cala (38,1 mm) z torami dociskowymi i 1,375 cala (34,9 mm) bez torów dociskowych.
- Dostępne są profile ślizgowe taśmy skrętnej.
- Przed zastosowaniem taśmy o szerokości większej niż 36 cali (914 mm) w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży.
- Długość odlanego wcięcia dla powierzchni z powłoką gumową wynosi 1,125 cala (28,6 mm).
- Maksymalny stopień wzniosu zależy od temperatury, warunków środowiskowych i charakterystyki produktu. Projektując systemy przenośnikowe wykorzystujące omawiane taśmy, należy uwzględnić te elementy.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

- A** -Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie
- B** -Preferowany kierunek w zastosowaniach charakteryzujących się wysoką prędkością

Dane taśmy

Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części ciernej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy						Wytrzymałość taśmy skrętnej - Szerokości taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	12 cali	305 mm	18 cali	457 mm	24 cale	(610 mm)	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC ^b				
Polipropylen	Szara/Szara	Acetal	1200	1785	175	80	200	91	225	102	34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	64 w skali Shore'a A					
Polipropylen	Biała/Biała	Acetal	1200	1785	175	80	200	91	225	102	34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	55 w skali Shore'a A	•	c			
Polipropylen	Szara/Szara	Polipropylen	1000	1487	200	52	130	59	146	67	34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	64 w skali Shore'a A					
Polipropylen	Biała/Biała	Polipropylen	1000	1487	200	52	130	59	146	67	34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	55 w skali Shore'a A	•	c			

• - Pełna zgodność

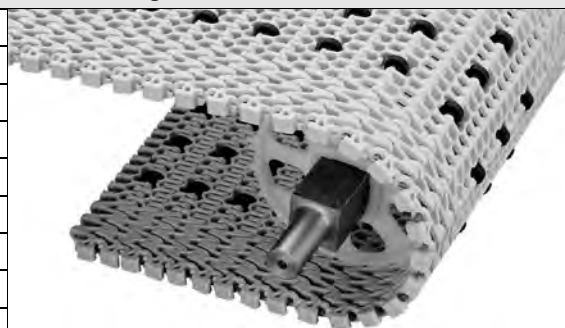
a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

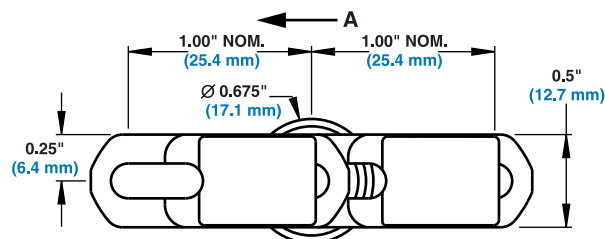
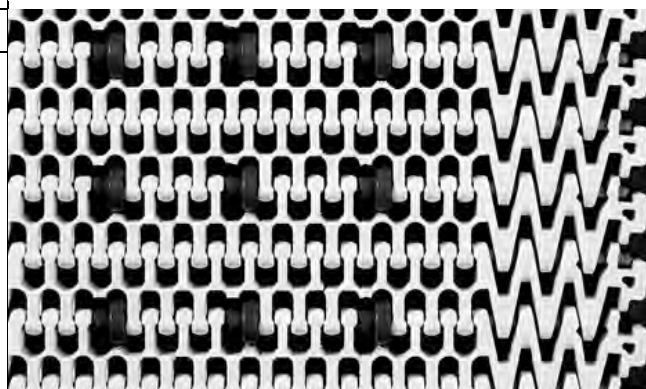
Radius Flush Grid (2.4) ze wstawionymi rolkami

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	9	229
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Obszar kontaktu z produktem	23%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Dla zastosowań skrętnych, w których wymagana jest akumulacja o niskim naprężeniu wstęcznym, a minimalna długość promienia jest równa 2,4 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).
- Standardowe odstępy rolek po szerokości taśmy: 2 cale (51 mm), 3 cale (76 mm) lub 4 cale (102 mm).
- Standardowe odstępy między rzędami rolek: 2 cale (51 mm) lub 4 cale (102 mm).
- Odstępy rolek od brzegu taśmy: 3,5 cala (89 mm) lub 4 cale (102 mm) w oparciu o wybrany odstęp rolek po szerokości taśmy.
- Kół zębatych NIE wolno umieszczać w jednej linii z rolkami.
- Jeśli w zastosowaniu wymagany jest niski nacisk wsteczny, między rolkami należy umieścić profil ślizgowy. W zastosowaniach napędzanych profil ślizgowy powinien znajdować się bezpośrednio pod rolkami.
- Przed zastosowaniem taśmy o szerokości większej niż 24 cale (610 mm) w zastosowaniach z wykorzystaniem skrętu w poziomie lub spirali należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży.
- Taśmy o szerokości nie większej niż 12 cali (305 mm) mają współczynnik skrętu wynoszący 1,7.



A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

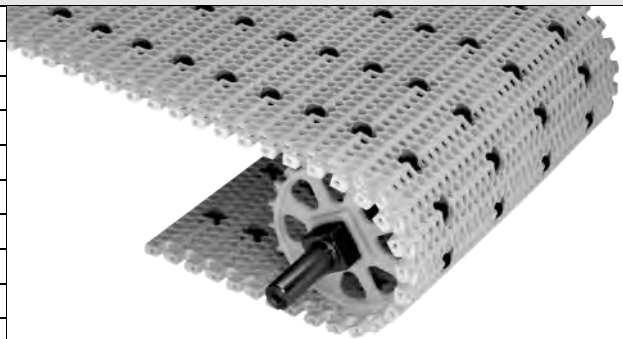
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy skrętniej ^a lb (kg)								Zakres temperatury (ciągle) ^b		W		Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
				Wytrzymałość taśmy prostej		Odstępy rolki od brzegu taśmy		Szerokości taśmy												
								12 cali	305 mm	18 cali	457 mm								24 cale	610 mm
Polipropylen	Acetal	500	744	3,5 lub 4,0	89 lub 102	122	55	140	64	157	71	34 – 200	1 – 93	1,20	5,86	•	3	•		
Acetal	Nylon	500	744	3,5 lub 4,0	89 lub 102	162	73	179	81	195	88	-50 – 200	-46 – 93	1,73	8,44	•	3	•		
Polipropylen	Polipropylen	500	744	3,5 lub 4,0	89 lub 102	80	36	91	41	102	46	34 – 220	1 – 104	1,12	5,47	•	3	•		

- Wytrzymałość taśmy skrętniej jest różna dla każdej szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2400 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

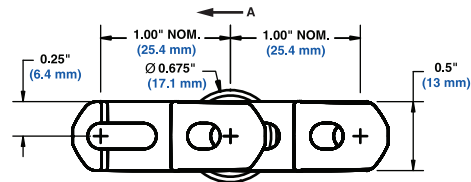
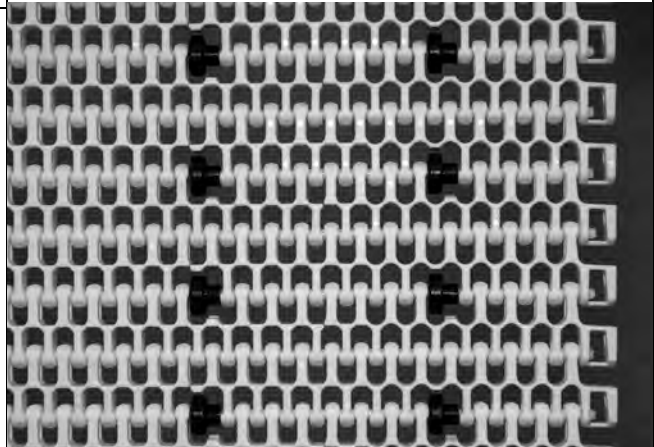
Radius Flush Grid (2.8) ze wstawionymi rolkami

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Obszar kontaktu z produktem	23%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Ta taśma wykorzystuje model Turning Radius Flush Grid 2,2 serii 2400.
- Ze względu na umiejscowienie rolek promień zakrętu wzrasta do 2,8.
- Dla zastosowań skrętnych, w których wymagana jest akumulacja o niskim naprężeniu wstecznym, a minimalna długość promienia jest równa 2,8 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).
- Standardowe odstępy rolek po szerokości taśmy: 2 cale (51 mm), 3 cale (76 mm) lub 4 cale (102 mm).
- Standardowe odstępy między rzędami rolek: 2 cale (51 mm) lub 4 cale (102 mm).
- Odstępy rolek od brzegu taśmy: 2 cale (51 mm), 2,5 cala (63 mm), 3 cale (76 mm) lub 3,5 cala (89 mm) w oparciu o wybrany odstęp rolek po szerokości taśmy.
- Szerokość minimalna z torami dociskowymi wynosi 8 cali (203 mm).
- Minimalny odstęp rolki od brzegu taśmy z torami dociskowymi wynosi 3 cale (76 mm).
- Kół zębatach NIE wolno umieszczać w jednej linii z rolkami.
- Jeśli w zastosowaniu wymagany jest niski nacisk wsteczny, między rolkami należy umieścić profil ślizgowy. W zastosowaniach napędzanych profil ślizgowy powinien znajdować się bezpośrednio pod rolkami.
- Przed zastosowaniem taśmy o szerokości większej niż 24 cale (610 mm) w zastosowaniach z wykorzystaniem skrętu w poziomie lub spirali należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży.



A - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

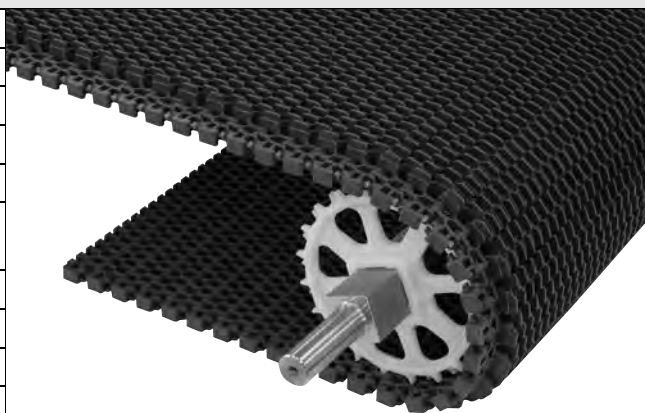
Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS Wytrzymałość taśmy prostej						Odstępy rolki od brzegu taśmy		Wytrzymałość taśmy skrętnej ^a lb (kg)						Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary						
		Odstęp rolek po szerokości taśmy								Szerokości taśmy																
		2 cale	51 mm	3 cale	76 mm	4 cale	102 mm			12 cali	305 mm	18 cali	457 mm	24 cale	610 mm								lb	kg	lb	kg
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m			cale	mm	lb	kg	lb	kg								lb	kg	°F	°C
Polipropylen	Acetal	700	1040	800	1190	900	1340	2	51	130	60	150	65	165	75	34 – 200	1 – 93	1,21	1,21	•	3	•				
								2,5 – 3,5	64 – 89	175	80	200	91	225	102											
Acetal	Nylon	1000	1490	1200	1780	1300	1940	2	51	185	85	210	95	225	100	-50 – 200	-46 – 93	1,61	7,68	•	3	•				
								2,5 – 3,5	64 – 89	250	114	280	127	300	136											
Polipropylen	Polipropylen	600	890	700	1040	800	1190	2	51	85	35	95	40	105	50	34 – 220	1 – 104	1,04	5,11	•	3	•				
								2,5 – 3,5	64 – 89	114	52	130	59	146	67											

- Wytrzymałość taśmy skrętniej jest różna dla każdej szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2400 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

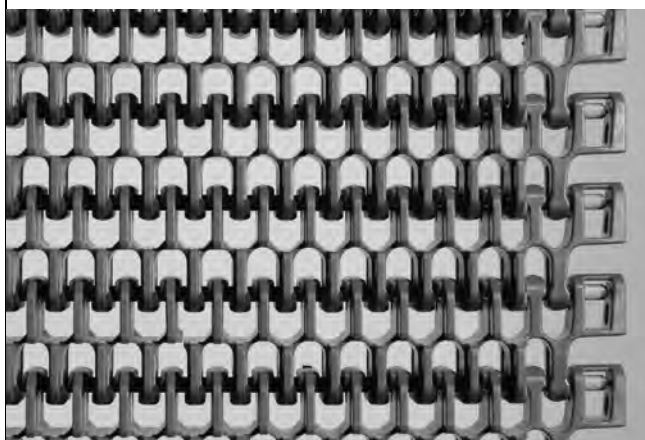
Radius Raised Rib

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	4	102
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	42%	
Obszar kontaktu z produktem	18%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



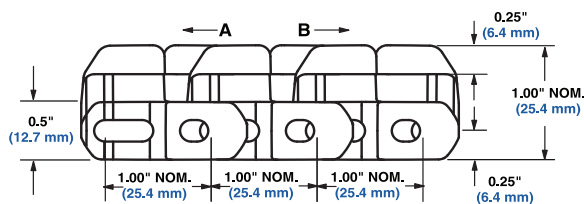
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Pokład taśmy Raised Rib jest o 0,5 cala (12,7 mm) wyższy niż standardowa taśma serii 2400.
- Tworzy skręty o wewnętrznym promieniu równym 2,2 szerokości taśmy.
- Dodatek płytek transferowych ułatwia łagodne transfery małych pakunków.
- Model Raised Rib umożliwia obfity przepływ powietrza przez taśmę w celach chłodniczych, w zastosowaniach nastawionych na przetwórstwo spożywcze.
- Wytrzymałość belki centralnej modułu w pokładzie taśmy Raised Rib jest większa niż w standardowej taśmie serii 2400, co obniża koszty modernizacji spirali.
- Współpracuje ze standardowymi ślizgami serii 2400.
- Standardowy odstęp od brzegu w przypadku pokładu taśmy Raised Rib wynosi 1,12 cala (28,6 mm).



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



A -Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

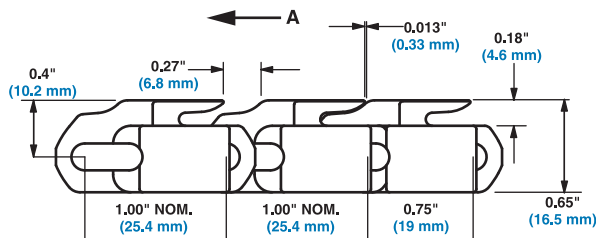
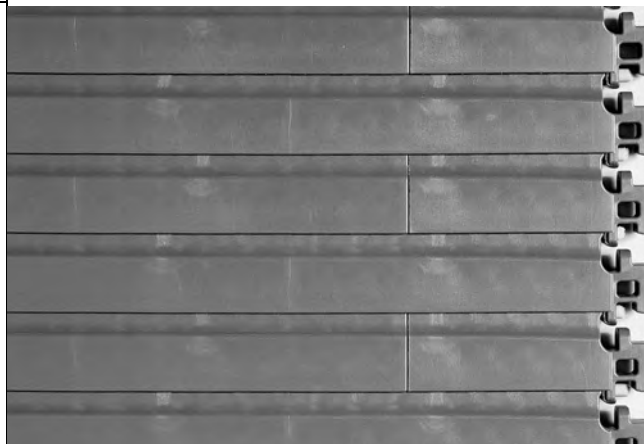
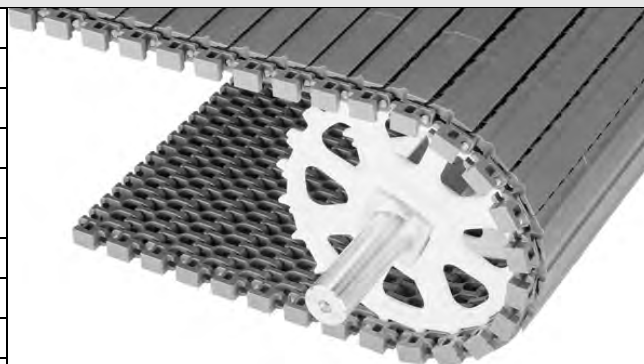
B -Preferowany kierunek w zastosowaniach charakteryzujących się wysoką prędkością

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy skrętej ^a lb (kg)						Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W	Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary				
			Szerokości taśmy						°F	°C		Ciężar taśmy		FDA (USA)	J ^d	EU MC ^e
			Wytrzymałość taśmy prostej	12 cali	305 mm	18 cali	457 mm	24 cale (610 mm)				lb/ft ²	kg/m ²			
lb/ft	kg/m	lb	kg	lb	kg	lb	kg									
Polipropylen	Acetal	1200	1785	175	80	200	91	225	102	34 – 200	1 – 93	1,98	9,68	•	3	•
Acetal	Nylon	1700	2528	250	114	280	127	300	136	-50 – 200	-46 – 93	3,00	14,67	•	3	•
Polipropylen	Polipropylen ^f	1000	1487	114	52	130	59	146	67	34 – 220	1 – 104	1,92	9,39	•	3	•

- Wytrzymałość taśmy skrętej jest różna dla każdej szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2400 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Jeśli wymagana jest podwyższona odporność chemiczna, w taśmach polipropylenowych można stosować piny polipropylenowe. Należy pamiętać o niższej wytrzymałości taśmy.

Radius Flat Top		
	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Minimalna szerokość	6	152
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Obszar kontaktu z produktem	66%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zasobów. • Minimalna średnica noska o niewielkiej średnicy (nosebar) wynosi 1,375 cala. (34,9 mm). • Program inżynierski Intralox pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań skrętnych, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. • Układ napędu kół zębatach jest tak zaprojektowany, aby zmniejszyć zużycie i wymaga bardzo niskiego naprężenia (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika. • Dostępne są profile ślizgowe taśmy skrętnej. • Przed zastosowaniem taśmy o szerokości większej niż 36 cali (914 mm). • Opatentowany projekt taśmy zapewnia lepsze utrzymanie delikatnych produktów w zastosowaniu wykorzystującym skręt w poziomie. • Płaska, zamknięta powierzchnia prawidłowo przenosi małe produkty, które spadałyby z taśm z obszarem otwarcia. • Tworzy skręty o wewnętrznym promieniu równym 2,2 szerokości taśmy. 		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



A -Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

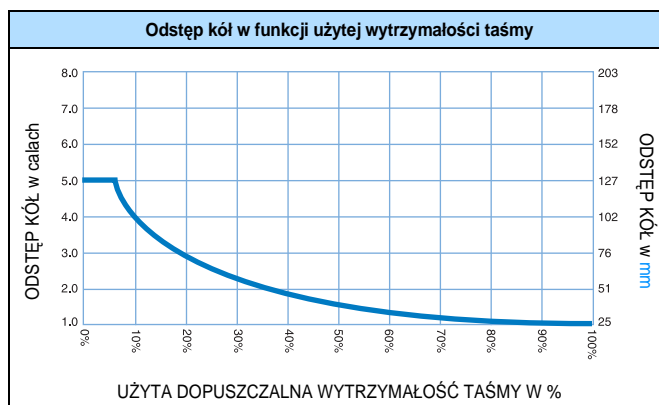
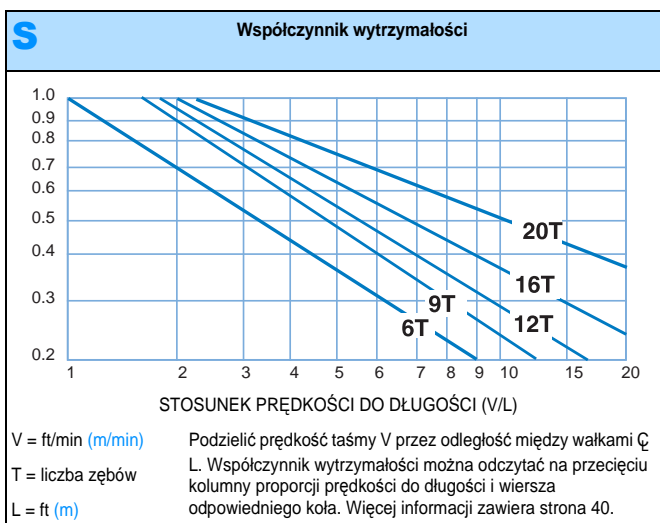
Dane taśmy																	
Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,18 cala (4,57 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy skrętnej ^a lb (kg)						Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W	Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary					
			Szerokości taśmy									Ciężar taśmy					
			Wytrzymałość taśmy prostej		12 cali	305 mm	18 cali	457 mm	24 cale	(610 mm)		°F	°C	Ciężar taśmy			
lb/ft	kg/m	lb	kg	lb	kg	lb	kg			lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	J ^d	EU MC ^e			
Acetal	Nylon		1700	2528	250	114	280	127	300	136	-50 – 200	-46 – 93	2,24	11,00	•	3	•

- Wytrzymałość taśmy skrętnej jest różna dla każdej szerokości taśmy. W celu uzyskania pomocy w analizie należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2400 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych^a

Zakres szerokości taśmy ^b		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^c	Profile ślizgowe ^d	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 6 cali (152 mm) ☺			Odstęp maks. 9 cali (229 mm) ☺	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☺

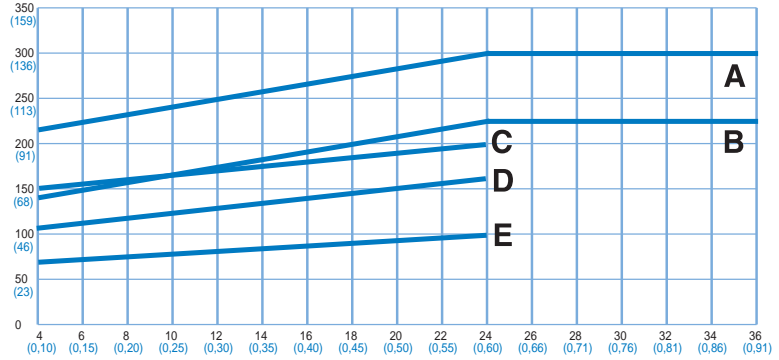
- W przypadku kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego celem uzyskania informacji na temat zalecanej podpory transportowej.
- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następną większą zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,50 cala (12,7 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 4 cale (102 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).
- Podana liczba profili ślizgowych nie obejmuje ślizgów dociskowych.



Wytrzymałość taśmy skrętej

Podziałka pozioma = szerokość taśmy, cale (mm)
 Podziałka pionowa = wytrzymałość taśmy skrętej, funty (kg)

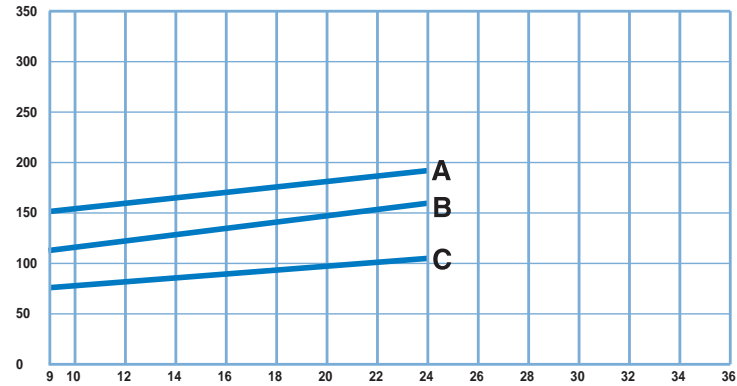
- A** - TAŚMA 2,2 Z MATERIAŁU AC, PINY STANDARDOWE
- B** - TAŚMA 2,2 Z MATERIAŁU PP, PINY STANDARDOWE
- C** - TAŚMA 1,7 Z MATERIAŁU AC, PINY NYLONOWE
- D** - TAŚMA 1,7 Z MATERIAŁU PP, PINY ACETALOWE
- E** - TAŚMA 1,7 Z MATERIAŁU PP, PINY PP



2.4 TIGHT TURNING RADIUS ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI

Podziałka pozioma = szerokość taśmy, cale
 Podziałka pionowa = wytrzymałość taśmy skrętej, funty

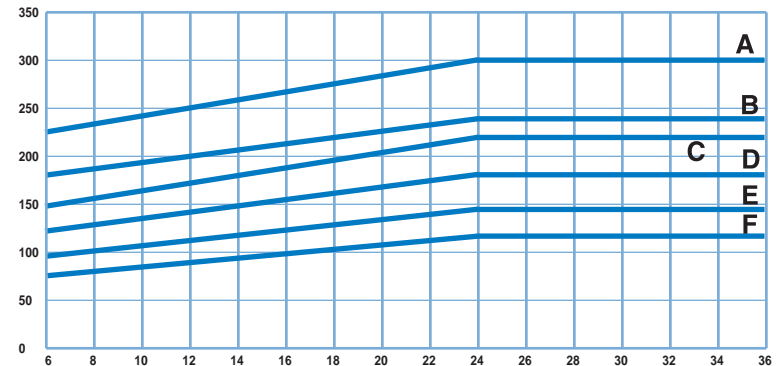
- A** - MATERIAŁ TAŚMY AC, PINY NYLONOWE
- B** - MATERIAŁ TAŚMY PP, PINY ACETALOWE
- C** - MATERIAŁ TAŚMY PP, PINY PP



2.8 TURNING RADIUS ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI

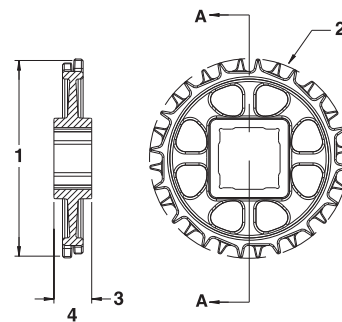
Podziałka pozioma = szerokość taśmy, cale
 Podziałka pionowa = wytrzymałość taśmy skrętej, funty

- A** - TAŚMA AC / PIN NYLONOWY - WCIĘCIE OD 2,5 cale DO 3,5 cale
- B** - TAŚMA AC / PIN NYLONOWY - WCIĘCIE 2,0 cale
- C** - TAŚMA PP / PIN ACETALOWY - WCIĘCIE OD 2,5 cale DO 3,5 cale
- D** - TAŚMA PP / PIN ACETALOWY - WCIĘCIE 2,0 cale
- E** - TAŚMA PP / PIN PP - WCIĘCIE OD 2,5 cale DO 3,5 cale
- F** - TAŚMA PP / PIN PP - WCIĘCIE 2,0 cale



Dane koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
6 ^c (13,40%)	2,0	51	2,0	51	,54	14	3/4		20	
9 ^c (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 – 1-1/2	1,5	25 – 40	40
16 (1,92%)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 – 1-1/2	1,5	25 – 40	40
20 (1,23%)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 – 1-1/2	1,5	25 – 40	40



- 1 - Średnica podziałowa
2 - Średnica zewnętrzna
3 - Szerokość piasty koła
4 - Sekcja A - A

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. W przypadku stosowania kół poliuretanowych do taśm, których wytrzymałość szacowana jest na ponad 750 lb/ft (1120 kg/m), wartość ta zostanie obniżona do 750 lb/ft (1120 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowają swoją opublikowaną wartość znamionową. Zakres temperatury dla kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.
- c. Sześciozębne koło o średnicy podziałowej 2,0 cali (51 mm) oraz dziewięciozębne koło o średnicy podziałowej 2,9 cala (74 mm) zapewniają zalecane naprężenie taśmy wynoszące 60 lb na koło zębate (27 kg na koło zębate). Nie stosować tego koła z torami dociskowymi.

Koła zębate dzielone, z poliuretanu ultra-odpornego na ścieranie.^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podzia- łowa cale	Nom. śr. podzia- łowa mm	Nom. śr. zewnętrz- na cale	Nom. śr. zewnętrz- na mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta. W przypadku stosowania kół poliuretanowych do taśm, których wytrzymałość szacowana jest na ponad 750 lb/ft (1120 kg/m), wartość ta zostanie obniżona do 750 lb/ft (1120 kg/m), a wszystkie pozostałe taśmy zachowają swoją opublikowaną wartość znamionową. Zakres temperatury dla kół poliuretanowych wynosi od 0°F (-18°C) do 120°F (49°C). Informacji o dostępności kół poliuretanowych udziela dział obsługi klienta.
- b. Dostępne są koła zębate z atestem FDA.

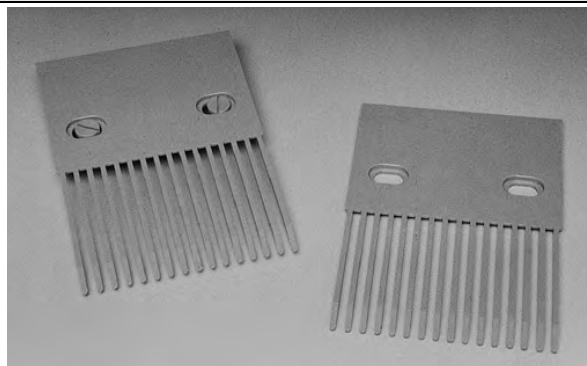
Płytki palcowe

Dostępne szerokości		Liczba palców	Dostępne materiały
cale	mm		
4	102	16	Acetal

Uwaga: Przeznaczone do użycia z taśmami serii 2400 Raised Rib służą do pozbycia się problemów z przenoszeniem i przechyleniem produktów.

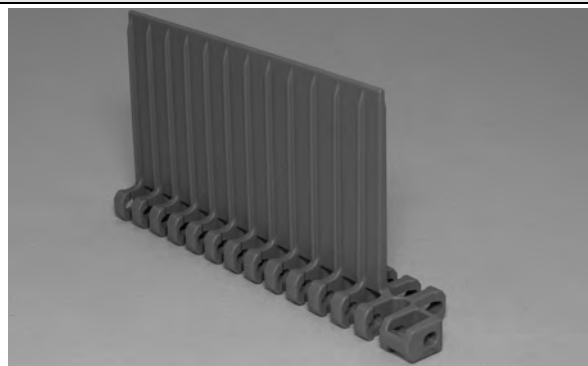
Uwaga: Palce rozciągają się między zębami taśmy, umożliwiając płynne kontynuowanie przepływu produktu w czasie, gdy taśma zazębia się z kołami zębatymi.

Uwaga: Płytki palcowe można z łatwością zamontować na ramie przenośnikowej za pomocą zwykłych elementów łączących.



Zabieraki nieprzywierające (No-Cling)

Dostępna wysokość zabieraków		Dostępne materiały
cale	mm	
3,0	76	



Uwaga: Minimalny odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,125 cala (29 mm).
Uwaga: Zabieraki serii 2400 nie są wyposażone w dolne tory dociskowe, ale mogą być używane z modelem taśmy dociskanej od spodu, przy minimalnych odstępach między zabierakami wynoszących 4 cale (102 mm).

Uniwersalne ograniczenia boczne

Dostępna wysokość ograniczenia bocznego		Dostępne materiały
cale	mm	
1,0	25	
3,0	76	Polipropylen, acetal



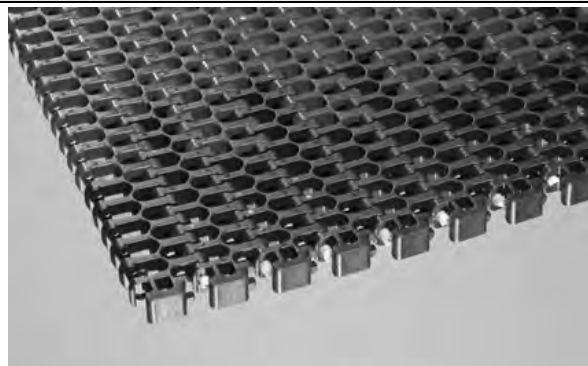
Uwaga: Pod względem konstrukcji i funkcji podobne do innych standardowych ograniczeń bocznych Intralox zachodzących na zakładkę. Stanowią integralną część taśmy – przymocowane pinami. Ułożenie ich w liczne rzędy w celu separacji produktów stwarza możliwość wszechstronnego zastosowania taśm serii 2400.

Uwaga: Mogą być łatwo czyszczone i nadają się do zastosowań spożywczych (atest FDA).

Uwaga: W przypadku tego modelu ograniczenia bocznego, dla współczynnika skrętu 2,2 wymagane jest wcięcie o minimalnej długości wynoszącej 1,5 cala (38 mm), a dla współczynnika skrętu 1,7 – 3,0 cala (76 mm).

Brzeg skrzętny High Speed Intralon™

- Brzeg High Speed wykonany jest z mieszanki materiałów, której głównym składnikiem jest nylon. Brzegi są dostępne w kolorze czarnym lub bieli kostnej zatwierdzonej przez FDA.
- Optymalne do zastosowań skrzętnych o dużych prędkościach wynoszących 300 stóp na minutę (90 metrów na minutę) lub większych. Kontaktując się z działem obsługi klienta lub inżynierii sprzedaży, można zapoznać się z przeglądem zastosowań.
- Brzeg High Speed znajduje się w wewnętrznej krawędzi w zastosowaniach wykorzystujących skręt tylko w jednym kierunku.
- Brzegi wymagają profilu ślizgowego ze stali nierdzewnej, która wytrzyma wysokie temperatury. Firma Intralox zaleca wprowadzenie osłon ciepłochłonnnych, gdy temperatura przekracza 120°F (49°C).
- Brzegi mogą być wykorzystywane w taśmach acetalowych lub polipropylenowych.
- Brzegi są dostępne z modelami taśm Flush Grid, Flush Grid High Deck, Raised Rib i Friction Top. Informacje na temat preferowanego kierunku ruchu można znaleźć na stronie z danymi taśmami. W sprawie wielkości wcięcia dla powłoki gumowej należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- W przypadku zastosowań charakteryzujących się wysoką prędkością zalecane są nylonowe piny.
- Brzegi nie są kompatybilne z zatraskowymi (Clip-On) ograniczeniami bocznymi.

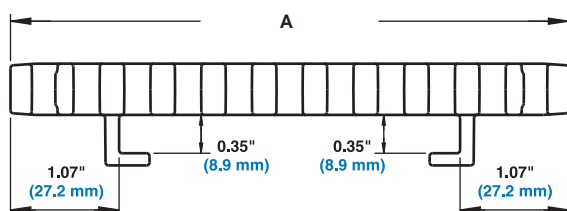


Tory dociskowe (tylko 2.2)

- Tory dociskowe znajdują się na spodzie taśmy, co jest przydatne gdy brzegi taśmy muszą być wolne. Dostępne także w modułach Friction Top
- Tory dociskowe zapewniają możliwość prowadzenia dwóch taśm obok siebie bez dużego odstępu między nimi.
- Brzeg taśmy jest gładki, co zmniejsza tarcie, oraz stosunkowo gruby, co zapewnia odporność na ścieranie i ochronę systemu zatrzymywania pinu łączącego.
- Minimalna średnica noska o małej średnicy (nosebar) wynosi 1,5 cala
- Koła zębate o średnicy podziałowej 2 cali, 2,9 cala i 3,9 cala nie mogą być używane z torami dociskowymi (średnica najmniejszego koła zębatego, które może być używane z taśmą S2400 FG z torami dociskowymi ma długość 5,1 cala).
- Inne średnice podziałowe kół zębatach z dużymi otworami mogą nie zapewnić wystarczającego prześwitu między torem dociskowym a wałkiem. Koła te można łatwo zidentyfikować, odejmując rozmiar otworu od średnicy podziałowej. Jeśli liczba jest mniejsza niż 2,0 cala (51 mm), wówczas takie koło nie może być używane z torami dociskowymi.

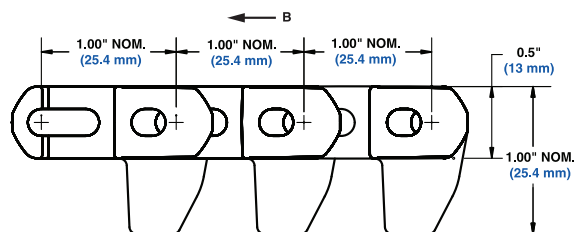


Widok z przodu



A - Szerokość taśmy

Widok z boku



B - Preferowany kierunek w zastosowaniach wykorzystujących skręt w poziomie

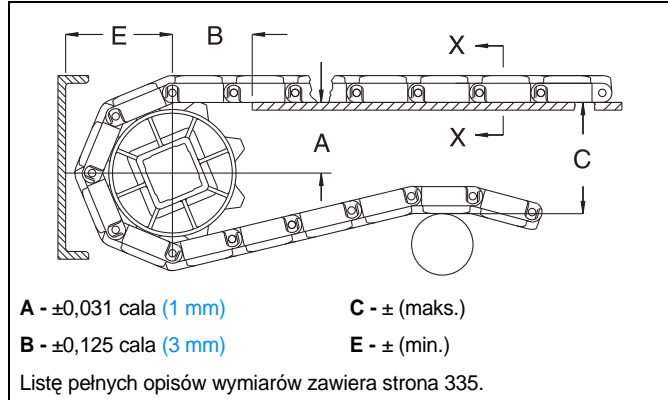
Uwaga: Tory dociskowe nie są zalecane do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy.

Rys. 2-3 TORY DOCISKOWE SERII 2400 DLA SKRĘTÓW W POZIOMIE

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.



Opis koła zębatego		Liczba zębów	A		B		C		E	
Średnica podziałowa			Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 2400 RADIUS FLUSH GRID – PROSTY BRZEG, TORY DOCISKOWE										
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
SERIA 2400 RADIUS FLUSH GRID HIGH DECK										
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
SERIA 2400 FRICTION TOP – Z LUB BEZ TORÓW DOCISKOWYCH										
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
TAŚMA SKRĘTNA SERII 2400 ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI (WSZYSTKIE MODELE) – ROLKI SWOBODNIE PORUSZAJĄCE SIĘ										
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
TAŚMA SKRĘTNA SERII 2400 ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI (WSZYSTKIE MODELE) - ROLKI NAPĘDZANE										
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

Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
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
SERIA 2400 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
TAŚMA SKRĘTNA SERII 2400 RADIUS FLAT TOP										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,15	55	1,46	37
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,07	78	1,92	49
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,01	102	2,39	61
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,28	134	3,03	77
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,54	166	3,66	93

a. Nie mogą być używane z torami dociskowymi.

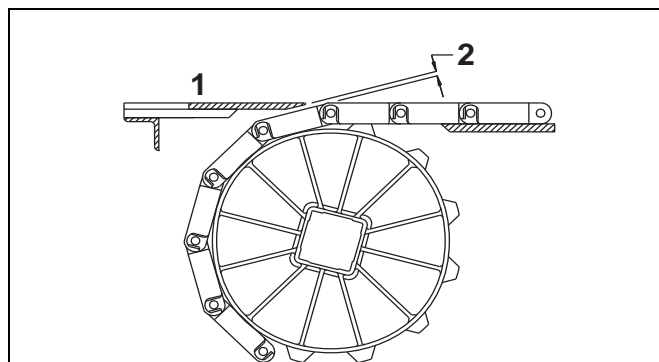
SEKCJA 2

2400

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmy bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



1 - Górna powierzchnia płytki statycznej

2 - Odstęp płytki statycznej

Uwaga: Górna powierzchnia płytki statycznej wynosi zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

Opis koła zębatego		Odstęp		
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	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

TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE

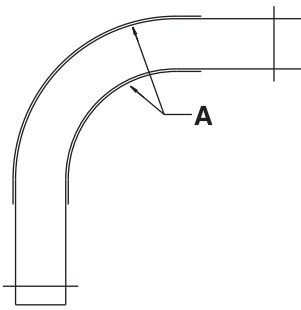
Firma Intralox zaleca stosowanie ciągłych torów dociskowych przez cały zakręt, zaczynając w odległości równej 1X szerokości taśmy przed zakrętem i kończąc w odległości równej 1X szerokości taśmy za zakrętem. Dotyczy to zarówno górnej strony przenośnika, jak i sekcji powrotnej. Stosowanie torów dociskowych po obu stronach taśmy na całej

powierzchni transportowej przenośnika jest zalecane, ale nie obowiązkowe.

Konstrukcja toru dociskowego umożliwia docisk taśmy bez zaczepiania ślizgu o górną powierzchnię przenośnika (w sprawie wytycznych projektu serii 2400 z torami dociskowymi należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego). Patrz "Profile zwyczajne" (strona 328).

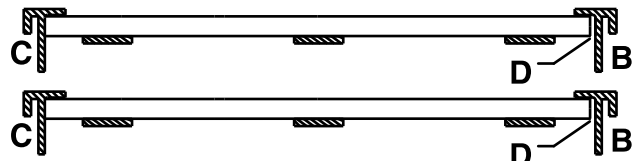
TAŚMY STANDARDOWE

BRZEG GŁADKI Z PROFILEM ŚLIZGOWYM

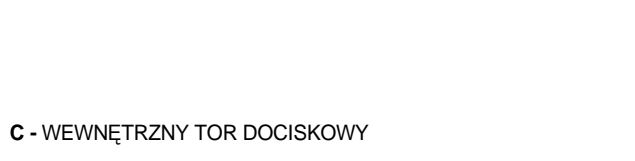


- A - UMIEJSCOWIENIE TORU DOCISKOWEGO
- B - ZEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

WIDOK PRZEKROJU POPRZECZNEGO PRZEZ ŁUK KONSTRUKCJA GÓRNEJ STRONY PRZENOŚNIKA



KONSTRUKCJA SEKCJI POWROTNEJ PRZENOŚNIKA

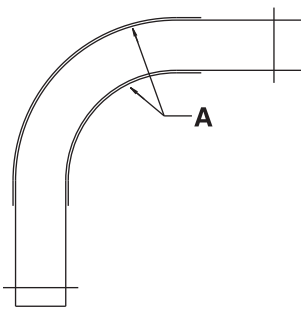


- C - WEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY
- D - ODSTĘP

Rys. 2-4 TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2400 FLAT-TURNS - TAŚMY STANDARDOWE

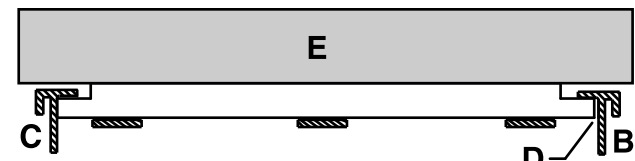
TAŚMY HIGH DECK I RAISED RIB

BRZEG GŁADKI Z PROFILEM ŚLIZGOWYM



- A - UMIEJSCOWIENIE TORU DOCISKOWEGO
- B - ZEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY
- C - WEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

WIDOK PRZEKROJU POPRZECZNEGO PRZEZ ŁUK KONSTRUKCJA GÓRNEJ STRONY PRZENOŚNIKA



KONSTRUKCJA SEKCJI POWROTNEJ PRZENOŚNIKA



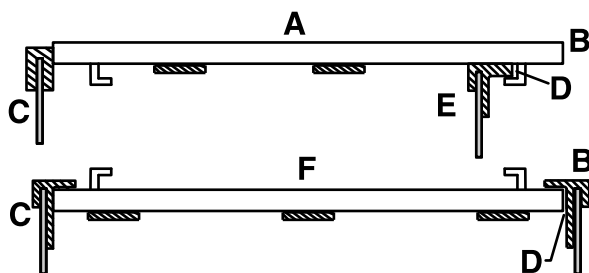
- D - ODSTĘP
- E - PRODUKT

Rys. 2-5 TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2400 FLAT-TURNS - TAŚMY HIGH DECK I RAISED RIB

TAŚMY Z TORAMI DOCISKOWYMI

Specjalne zalecenia dotyczące profili ślizgowych dla lekko obciążonych taśm z torami dociskowymi.
Wymagania: Maksymalne naprężenie taśmy <20% dopuszczalnego; prędkość taśmy <50 stóp/min

WIDOK PRZEKROJU POPRZECZNEGO PRZEZ ŁUK - Z WEWNĘTRZNĄ SZYNĄ UDERZENIOWĄ

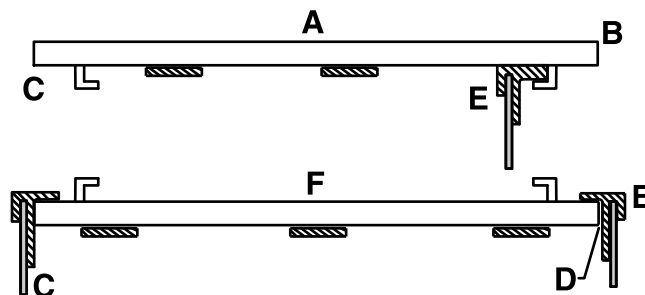


A - KONSTRUKCJA GÓRNEJ STRONY PRZENOŚNIKA

B - BRZEG ZEWNĘTRZNY

C - BRZEG WEWNĘTRZNY

WIDOK PRZEKROJU POPRZECZNEGO PRZEZ ŁUK - BEZ SZYNY UDERZENIOWEJ



D - ODSTĘP

E - ŚLIZG PROWADZĄCY

F - KONSTRUKCJA SEKCJI POWROTNEJ PRZENOŚNIKA

OSTRZEŻENIE - Torów dociskowych nie wolno używać do prowadzenia taśmy przez zakręt w zastosowaniach charakteryzujących się dużymi obciążeniami lub wysoką prędkością. W zastosowaniach charakteryzujących się dużymi obciążeniami lub wysoką prędkością następuje szybkie zużycie torów dociskowych i/lub profilu ślizgowego. W sprawie analizy naprężenia taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego.

Rys. 2-6 TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2400 FLAT-TURNS - TAŚMY Z TORAMI DOCISKOWYMI

INSTRUKCJE DOBORU TAŚMY

PROGRAM INŻYNIERYJNY – ANALIZA DOTYCZĄCA SERII 2400

Zespół ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox może obliczyć przewidywane naprężenie taśmy dla zastosowań skrętnych wykorzystujących taśmy **serii 2400**. Wymagane są następujące informacje (patrz "Karta techniczna taśmy skrętnej" (strona 379)):

- Warunki otoczenia, które mogą wpływać na współczynnik tarcia (w warunkach narażenia na zanieczyszczenia lub abrazyjnych należy zastosować wyższe niż normalnie współczynniki tarcia)
- Szerokość taśmy
- Długość każdej sekcji prostej
- Kąt każdego zakrętu
- Kierunek każdego zakrętu

- Wewnętrzny promień każdego zakrętu
- Materiał transportowej strony przenośnika/toru dociskowego
- Załadunek produktu lb/ft² (kg/m²)
- Warunki związane z akumulacją produktu
- Prędkość taśmy
- Zmiany wysokości na każdym odcinku
- Temperatura eksploatacji.

W celu uzyskania pomocy w doborze taśmy skrętnej i kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox. W celu zapewnienia wytrzymałości taśmy odpowiedniej dla danego zastosowania skrętnego należy uruchomić program inżynierski.

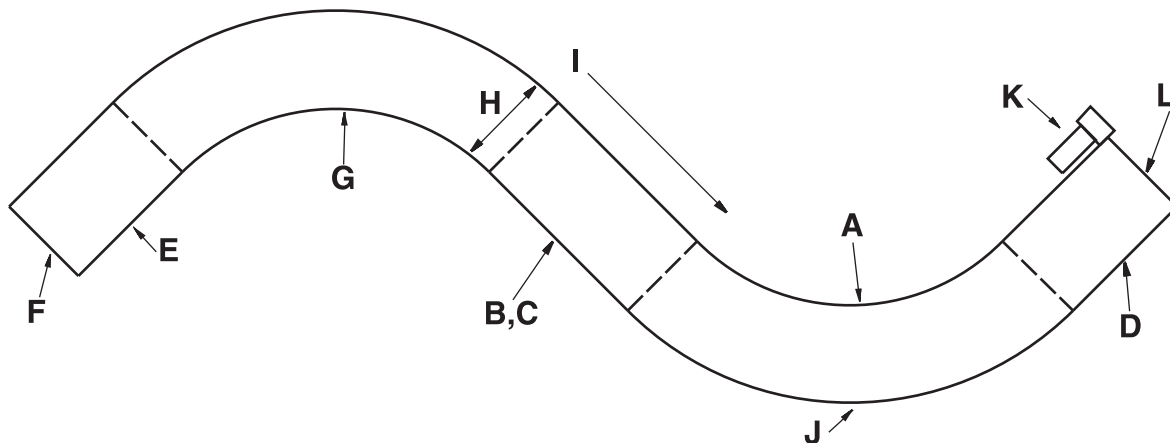
PODSUMOWANIE PRZEWODNIKA PROJEKTOWANIA SYSTEMÓW Z WYKORZYSTANIEM TAŚMY SERII 2400

Więcej informacji można znaleźć w podręczniku *Instalacja, konserwacja i rozwiązywanie problemów*, który udostępnia firma Intralox.

- A** - Minimalny promień zakrętu dla serii 2400 wynosi 2,2 szerokości taśmy (mierząc od wewnętrznego brzegu) w przypadku brzegu standardowego, lub 1,7 szerokości taśmy w przypadku modelu Tight Turning.
- B** - Minimalna długość sekcji prostej wymagana pomiędzy zakrętami o przeciwnych kierunkach wynosi 2,0 szerokości taśmy. Skrócenie sekcji prostych spowoduje mocne ścieranie prowadnic bocznych i duże naprężenia ciągnące taśmę.
- C** - W przypadku zakrętów o tym samym kierunku nie ma minimalnej długości sekcji prostej wymaganej pomiędzy zakrętami.
- D** - Minimalna długość końcowej sekcji prostej (prowadzącej do wałka napędowego) wynosi 1,5 szerokości taśmy. Skrócenie długości może doprowadzić do zużycia koła lub problemów z prowadzeniem. W przypadku wąskich taśm niezbędne może być zastosowanie obciążnikowej jednostki naprężającej, gdyż niemożliwe jest osiągnięcie właściwego zwisu. Z tego względu zalecana długość końcowej sekcji prostej wynosi 5 stóp (1,50 m). Patrz "Zalecenia specjalne dotyczące jednostki naprężającej oraz kompensującej zmiany długości taśmy" (strona 343).

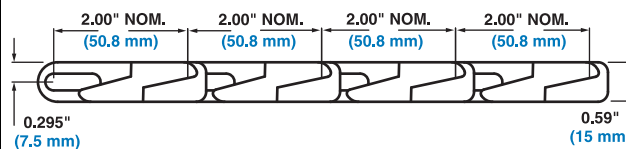
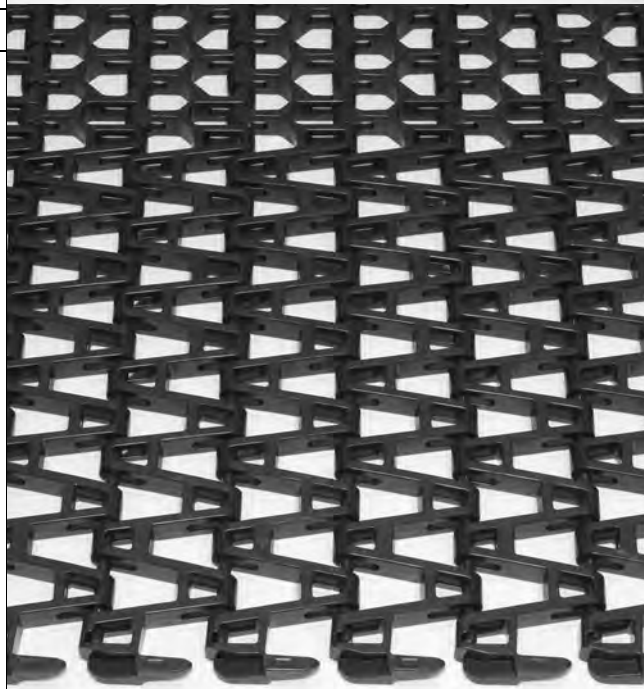
E - Minimalna długość pierwszej sekcji prostej (bezpośrednio za wałkiem swobodnym) jest równa 1,5 szerokości taśmy. W przypadku gdy wymagane są krótsze długości (maks. 1 szerokość), w miejscu kół zębatych można wykorzystać rolkę swobodną.

- F** - WAŁEK SWOBODNY
- G** - PIERWSZY ZAKRĘT
- H** - SZEROKOŚĆ TAŚMY
- I** - RUCH TAŚMY
- J** - DRUGI ZAKRĘT
- K** - SILNIK NAPĘDOWY
- L** - WAŁEK NAPĘDOWY



Rys. 2-7 TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA

SPIRALOX® Promień 1.0		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość ^a	26	660
Szerokość maksymalna ^a	50	1270
Przyrosty szerokości	1,0	25,4
wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
Obszar otwarcia (całkowite wysunięcie)	56%	
Minimalny obszar otwarcia (1,0TR)	22%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Przeznaczone do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 1,0 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego). • Program obliczeniowy do zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego. • Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej. • Minimalny odstęp koła zębatego od wewnętrznego (ściągniętego) brzegu spirali wynosi 12 cali (304,8 mm). • W sprawie preferowanego kierunku ruchu w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem obsługi klienta. <p>OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.</p>		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



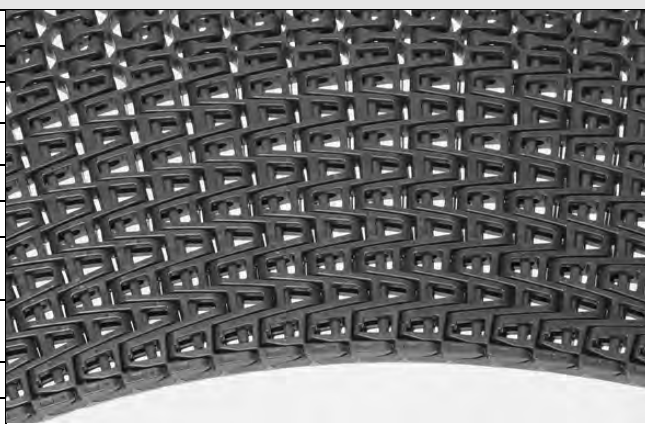
a. W celu uzyskania dalszych informacji dotyczących szerokości taśm poniżej 26 cali (660 mm) i powyżej 50 cali (1270 mm) należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox.

Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy skrętniej ^a		Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C		lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	J ^d	EU MC ^e
Acetal	Acetal		1300	1935	300	136	-50 – 200	-46 – 93		1,46	7,13	•	3	•

- Publikowane wartości wytrzymałości taśmy skrętniej oraz metody jej obliczania różnią się w zależności od producenta taśm spiralnych. Celem dokładnego porównania wytrzymałości taśm skrętnych prosimy o konsultację z inżynierem ds. spirali Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2600 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

SPIRALOX® Promień 1.1

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Szerokość minimalna ^a	26	660
Szerokość maksymalna ^a	44	1118
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Obszar otwarcia (całkowite wysunięcie)	56%	
% Minimalny obszar otwarcia (Współczynnik skrętu 1,1)	22%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

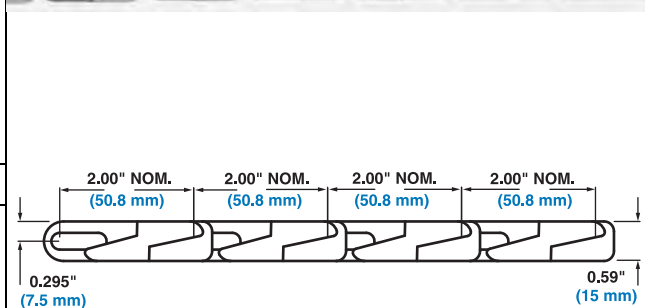
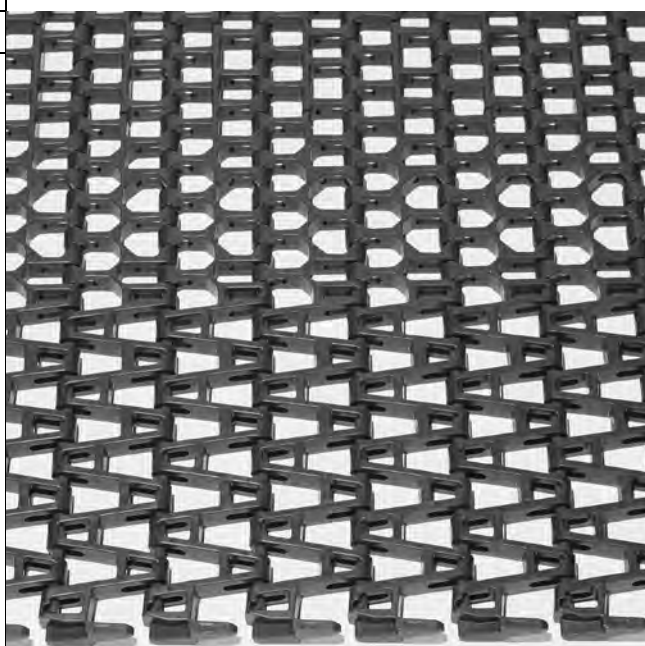


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
 - Przeznaczone do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 1,1 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).
 - Program obliczeniowy do zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego.
 - Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej.
 - Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
 - Minimalny odstęp koła zębatego od wewnętrznego (ściągniętego) brzegu spirali wynosi 9,0 cali (228,6 mm).
 - W sprawie preferowanego kierunku ruchu w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- OSTRZEŻENIE:** Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



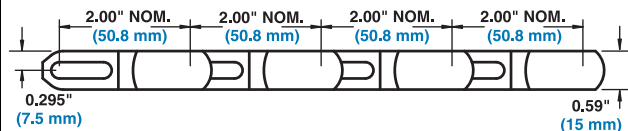
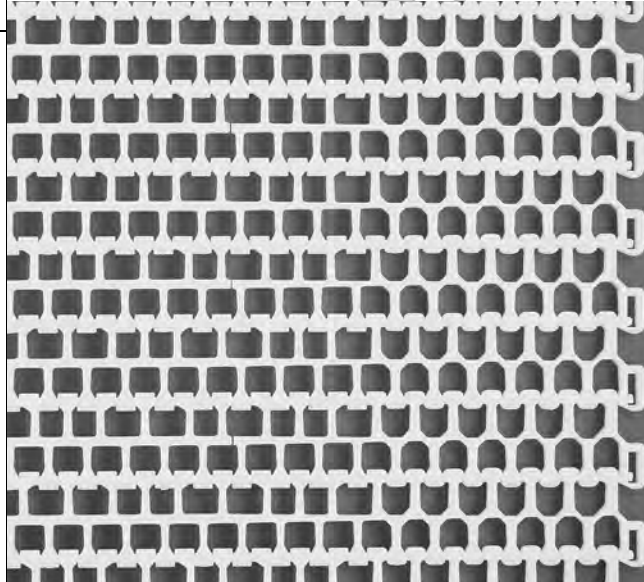
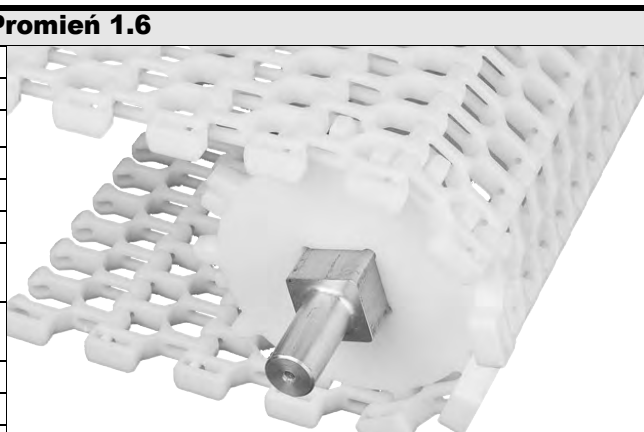
- a. Prosimy o kontakt z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania dalszych informacji dotyczących szerokości taśm poniżej 26 cali (660 mm) i powyżej 44 cali (1118mm).

Dane taśmy

Material taśmy	Standardowy material piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy skrętej ^a		Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W	Ciężar taśmy	Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C			lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)
Acetal	Acetal		1300	1935	300	136	-50 – 200	-46 – 93	1,44	7,03	•	3	•

- a. Publikowane wartości wytrzymałości taśmy skrętej oraz metody jej obliczania różnią się w zależności od producenta taśm spiralnych. Celem dokładnego porównania wytrzymałości taśm skrętnych prosimy o konsultację z inżynierem ds. spirali Intralox.
- b. W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- c. Przed skonstruowaniem serii 2600 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- d. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- e. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

SPIRALOX® Promień 1.6		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość ^a	24	610
Szerokość maksymalna	60	1524
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,94 x 0,88	23,8 x 16,5
% Obszar otwarcia (całkowite wysunięcie)	57%	
% Minimalny obszar otwarcia (Współczynnik skrętu 1,6)	31%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Przeznaczone do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 1,6 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego). • Program obliczeniowy do zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego. • Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej. • Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie. • W sprawie preferowanego kierunku ruchu w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem obsługi klienta. <p>OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.</p>		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



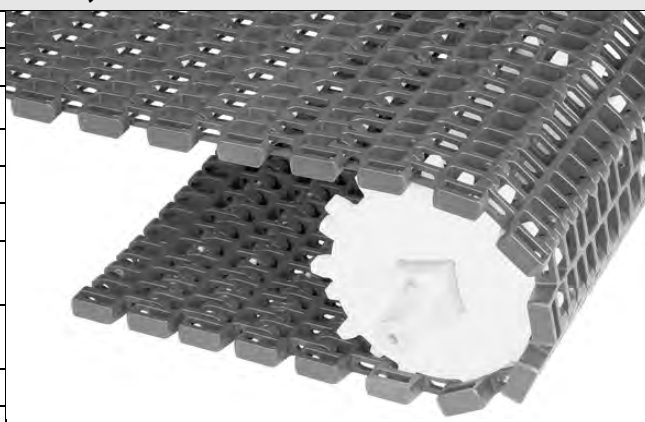
a. Prosimy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania dalszych informacji dotyczących szerokości taśm poniżej 24 cali (610 mm).

Dane taśmy														
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy skrętnej ^a		Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C		lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	J ^d	EU MC ^e
Acetal	Acetal	1700	2530	375	170	-50 – 200	-46 – 93	1,41	6,88	•	3	•		
Polipropylen	Acetal	1500	2232	300	136	34 – 200	1 – 93	1,01	4,93	•	3	•		
Nylon FR (o właściwościach opóźniających zapalenie) zgodny z FDA ^f	Nylon	1500	2232	300	136	-50 – 240	-46 – 116	1,22	5,98	•	3	•		

- Publikowane wartości wytrzymałości taśmy skrętnej oraz metody jej obliczania różnią się w zależności od producenta taśm spiralnych. Celem dokładnego porównania wytrzymałości taśm skrętnych prosimy o konsultację z inżynierem ds. spirali Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2600 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.

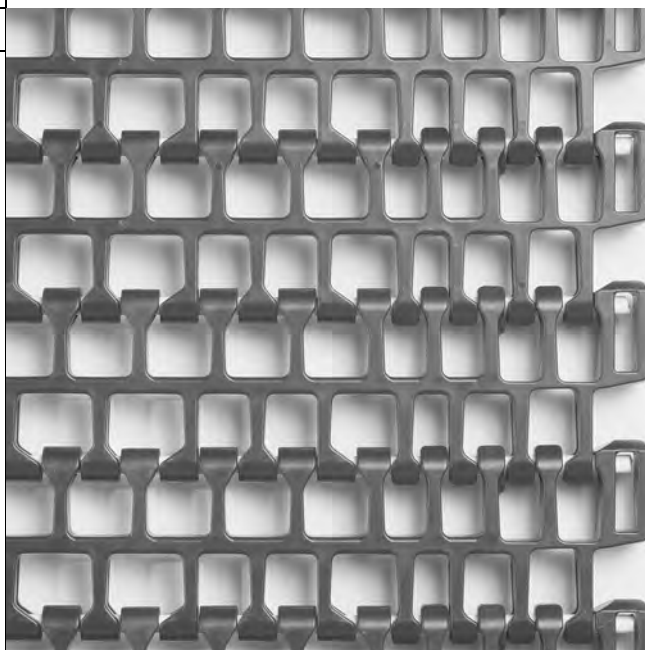
SPIRALOX® Promień 2.2, 2.5 i 3.2

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość ^a	24	610
Szerokość maksymalna	60	1524
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
% Obszar otwarcia (całkowite wysunięcie)	57%	
% Minimalny obszar otwarcia (Współczynnik skrętu 2,2)	32%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



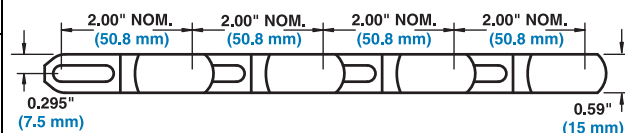
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
 - Przeznaczone do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 2,2 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).
 - Program obliczeniowy do zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego.
 - Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej.
 - Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
 - W sprawie preferowanego kierunku ruchu w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
- OSTRZEŻENIE:** Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



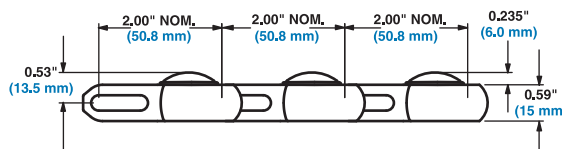
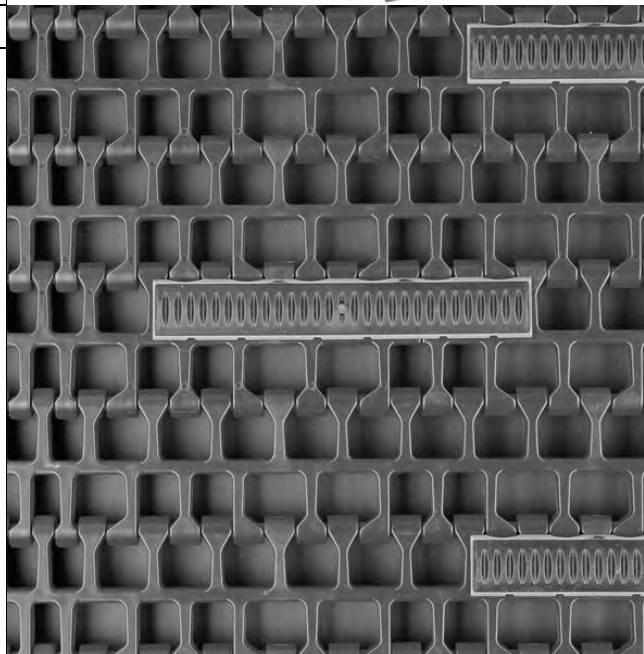
a. Prosimy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania dalszych informacji dotyczących szerokości taśm poniżej 24 cali (610 mm).

Dane taśmy

Materiał taśmy	Standardowy materiał piny Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy skrętej ^a		Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W		Ciężar taśmy			Dopuszczalność przez agencje ^c 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
		Wytrzymałość taśmy prostej	Wytrzymałość taśmy skrętej ^a	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	J ^d	EU MC ^e					
		lb/ft	kg/m	lb	kg										
Acetal	Acetal	1700	2530	475	215	-50 – 200	-46 – 93	1,54	7,52	•	3	•			
Polipropylen	Acetal	1500	2232	400	181	34 – 200	1 – 93	1,04	5,08	•	3	•			

- Publikowane wartości wytrzymałości taśmy skrętej oraz metody jej obliczania różnią się w zależności od producenta taśm spiralnych. Celem dokładnego porównania wytrzymałości taśm skrętnych prosimy o konsultację z inżynierem ds. spirali Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Przed skonstruowaniem serii 2600 organizacja USDA-FSIS zaprzestala publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

SPIRALOX® Rounded Friction Top		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość ^a	24	610
Szerokość maksymalna	60	1524
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Program obliczeniowy do zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego. • Górna warstwa o zwiększonym współczynniku tarcia może być wykonana z niebieskiego acetalu z czarną gumą, białego acetalu z białą gumą, niebieskiego polipropylenu z czarną gumą i białego polipropylenu z białą gumą. • Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej. • Prostokątne otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie. • W sprawie preferowanego kierunku ruchu w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem obsługi klienta. <p>OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.</p>		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



a. Prosimy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania dalszych informacji dotyczących szerokości taśm poniżej 24 cali (610 mm).

Dane taśmy													
Podstawowy materiał taśmy	Kolor podstawy/ części cierniej	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy skrętniej 1,6 TR (2,2, 2,5, 3,2 TR)		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Twardość taśmy Friction Top	Dopuszczalność przez agencje	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Acetal	Niebieska/Czarna	Acetal	1700	2530	375 (475)	170 (215)	34 - 150	1 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 w skali Shore'a A	•	c
Acetal	Biała/Biała	Acetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	35 - 150	2 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 w skali Shore'a A	•	c
Polipropylen	Niebieska/Czarna	Acetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 - 150	1 - 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 w skali Shore'a A	•	c
Polipropylen	Biała/Biała	Acetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 - 150	1 - 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 w skali Shore'a A	•	c

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z twardą żywnością.

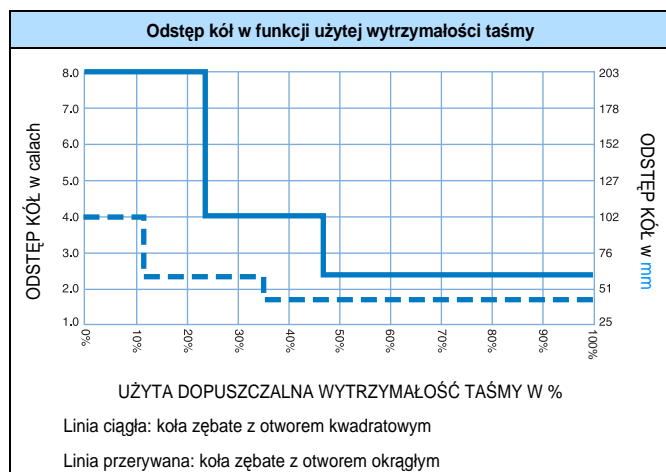
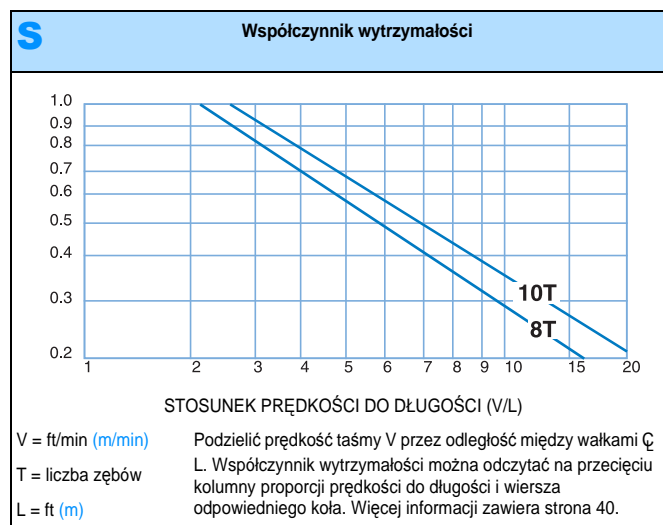
b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.

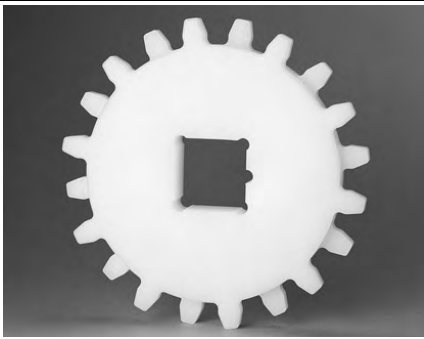
Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych^a

Zakres szerokości taśmy ^b		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^c	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 6 cale (152 mm) ☺			Skontaktuj się z zespołem ds. wsparcia technicznego.	Odstęp maks. 12 cali (305 mm) ☺

- W przypadku kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego celem uzyskania informacji na temat zalecanej podpory transportowej. Brzogi taśmy muszą być podparte rołkami podporowymi na wałkach napędowych. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego.
- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następną większą zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 24 cale (610 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przestawione centralne koło zębatach (strona 322).




Dane koła zębatego ^a										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji, preferowanej metodzie blokowania kół oraz ustawieniu koła zębatego udziela dział obsługi klienta.


Uniwersalne ograniczenia boczne		
Dostępna wysokość		Dostępne materiały
cale	mm	
0,50	12,7	
1,00	25,4	
2,00 ^a	50,8 ^a	Acetal



Uwaga: Zwiększając wydajność przenoszenia produktów: montowane są na samym brzegu taśmy, bez żadnego odstępu.
Uwaga: Montaż nie wymaga „nacięć palcowych” na modułach, więc wytrzymałość belki centralnej modułu taśmy pozostaje nienaruszona.
Uwaga: Współczynniki skrętu przy których mogą być stosowane uniwersalne ograniczenie boczne wynoszą 1,6, 2,2, 2,5 i 3,2.

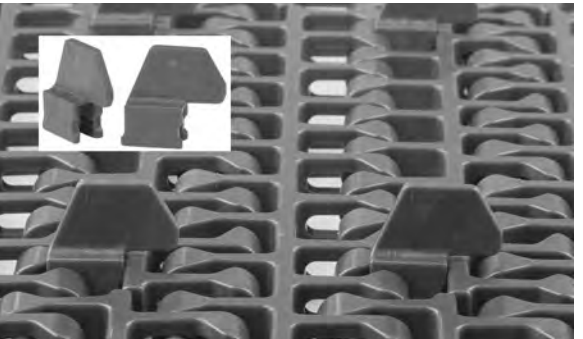
a. Dostępne tylko ze współczynnikiem skrętu 1,6

Ograniczenia boczne zachodzące na zakładkę		
Dostępna wysokość		Dostępne materiały
cale	mm	
0,50	12,7	
1,00	25,4	



Uwaga: Zwiększając wydajność przenoszenia produktów: montowane są na samym brzegu taśmy, bez żadnego odstępu.
Uwaga: Montaż nie wymaga „nacięć palcowych” na modułach, więc wytrzymałość belki centralnej modułu taśmy pozostaje nienaruszona.
Uwaga: Współczynniki skrętu dla acetalowych ograniczeń bocznych zachodzących wielkości 0,50 cala (12,7 mm) wynoszą 1,6, 2,2, 2,5 i 3,2. Jedyne współczynniki skrętu dla ograniczeń bocznych zachodzących wykonanych z nylonu zgodnego z FDA FR, wielkości 0,50 cala (12,7 mm), wynoszą 2,2, 2,5 i 3,2.
Uwaga: Jedyne współczynniki skrętu dla ograniczeń bocznych zachodzących wielkości 1,00 cala (25,4 mm) wynosi 1,6.
Uwaga: Zmniejszając właściwości haczące zewnętrznego brzegu taśmy.
Uwaga: Zapobiegają wypadaniu małych produktów przez szczeliny w taśmie.

Rozdzielacze toru		
Dostępna wysokość		Dostępne materiały
cale	mm	
0,75	19,0	



Uwaga: Montaż nie wymaga „nacięć palcowych” na modułach, więc wytrzymałość belki centralnej modułu taśmy pozostaje nienaruszona.
Uwaga: W przypadku modułów o promieniu skrętu 1,6 rozdzielacze toru można umieścić w miejscach wcięć wynoszących 1,5 cala (38,1 mm), 2,5 cala (63,5 mm), 3,5 cala (88,9 mm), 4,5 cala (114 mm), 11,5 cala (292 mm) i większych, w przyrostach wynoszących 1,00 cal (25,4 mm).
Uwaga: W przypadku modułów o promieniu skrętu 2,2 rozdzielacze toru można umieścić w miejscach wcięć wynoszących 4,5 cala (114 mm) i większych, w przyrostach wynoszących 1,00 cal (25,4 mm).

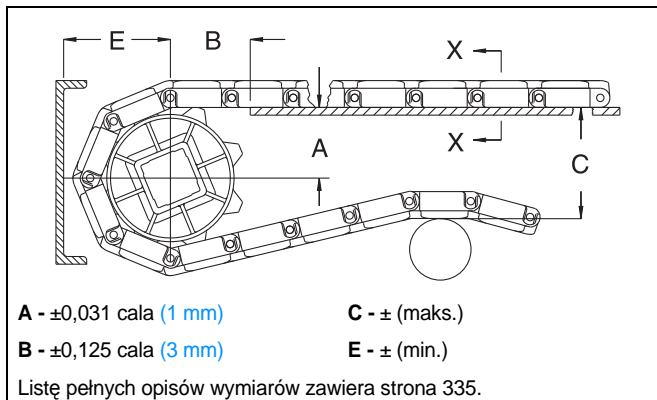
SEKCJA 2

2600

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

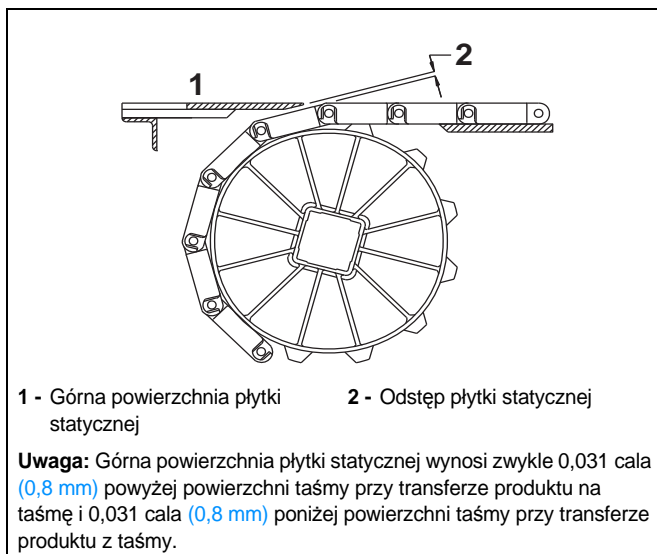


Opis koła zębatego					A		B		C		E	
Średnica podziałowa		Nom. śr. zewnętrzna		Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm	cale	mm		cale	mm						
SERIA 2600 SPIRALOX® 1.0 RADIUS, 1.1 RADIUS, 1.6 RADIUS, 2.2 RADIUS, 2.5 RADIUS, 3.2 RADIUS												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	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
SERIA 2600 SPIRALOX® 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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinny być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



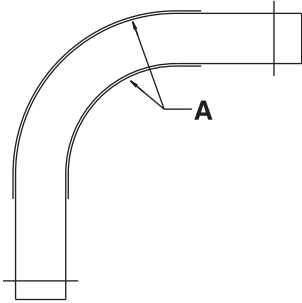
Opis koła zębatego				Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm	
cale	mm				
5,2	132	8	0,200	5,1	
6,5	165	10	0,158	4,0	

TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE

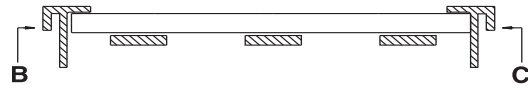
Firma Intralox zaleca stosowanie ciągłych torów dociskowych przez cały zakręt, zaczynając w odległości równej 1X szerokości taśmy przed zakrętem i kończąc w odległości

równej 1X szerokości taśmy za zakrętem. Dotyczy to zarówno górnej strony przenośnika, jak i sekcji powrotnej. Stosowanie torów dociskowych po obu stronach taśmy na całej powierzchni transportowej przenośnika jest zalecane, ale nie obowiązkowe. Patrz "Profile zwyczajne" (strona 328).

BRZEG GŁADKI Z PROFILEM ŚLIZGOWYM



A - UMIEJSCOWIENIE TORU DOCISKOWEGO



B - ZEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

C - WEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

Rys. 2-8 TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2600 FLAT-TURNS

INSTRUKCJE DOBORU TAŚMY

PROGRAM INŻYNIERYJNY – ANALIZA DOTYCZĄCA SERII 2600

Zespół ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox może obliczyć przewidywane naprężenie taśmy dla zastosowań skrętnych wykorzystujących taśmy serii 2600. Wymagane są następujące informacje (patrz "Karta techniczna taśmy skrętnej" (strona 379)):

- Warunki otoczenia, które mogą wpływać na współczynnik tarcia (w warunkach narażenia na zanieczyszczenia lub abrazyjnych należy zastosować wyższe niż normalnie współczynniki tarcia)
- Szerokość taśmy
- Długość każdej sekcji prostej
- Kąt każdego zakrętu
- Kierunek każdego skrętu

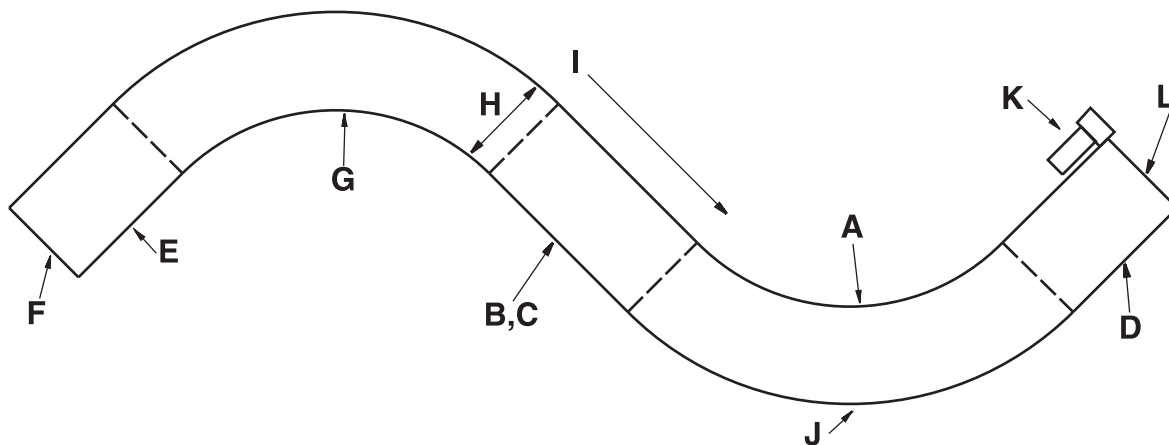
- Wewnętrzny promień każdego skrętu
- Materiał transportowej strony przenośnika/toru dociskowego
- Załadunek produktu lb/ft² (kg/m²)
- Warunki związane z akumulacją produktu
- Prędkość taśmy
- Zmiany wysokości na każdym odcinku
- Temperatura eksploatacji.

W celu uzyskania pomocy w doborze taśmy skrętnej i kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox. W celu zapewnienia wytrzymałości taśmy odpowiedniej dla danego zastosowania skrętnego należy uruchomić program inżynieryjny.

PODSUMOWANIE PRZEWODNIKA PROJEKTOWANIA SYSTEMÓW Z WYKORZYSTANIEM TAŚMY SERII 2600

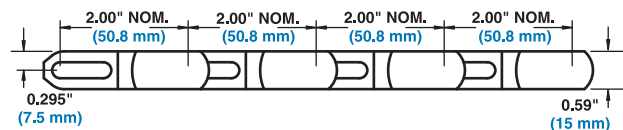
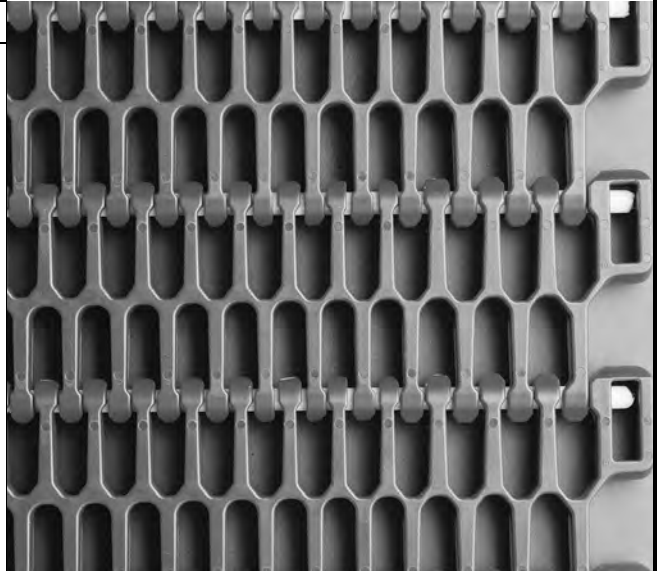
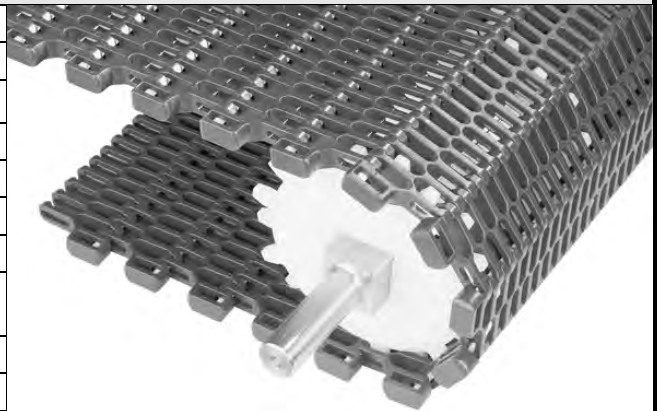
Więcej informacji można znaleźć w podręczniku *Instalacja, konserwacja i rozwiązywanie problemów*, który udostępnia firma Intralox.

- A** - Minimalny promień zakrętu dla serii 2600 wynosi szerokości taśmy, mierząc od wewnętrznego brzegu.
- B** - Minimalna długość sekcji prostej wymagana pomiędzy zakrętami o przeciwnych kierunkach wynosi 2,0 szerokości taśmy. Skrócenie sekcji prostych spowoduje mocne ścieranie prowadnic bocznych i duże naprężenia ciągnące taśmy.
- C** - W przypadku zakrętów o tym samym kierunku nie ma minimalnej długości sekcji prostej wymaganej pomiędzy zakrętami.
- D** - Minimalna długość końcowej sekcji prostej (prowadzącej do wałka napędowego) wynosi 1,5 szerokości taśmy. Skrócenie długości może doprowadzić do zużycia koła lub problemów z prowadzeniem. W przypadku wąskich taśm niezbędne może być zastosowanie obciążnikowej jednostki naprężającej, gdyż niemożliwe jest osiągnięcie właściwego zwisu. Z tego względu zalecana długość końcowej sekcji prostej wynosi 5 stóp (1,50 m). Patrz "Zalecenia specjalne dotyczące jednostki naprężającej oraz kompensującej zmiany długości taśmy" (strona 343).
- E** - Minimalna długość pierwszej sekcji prostej (bezpośrednio za wałkiem swobodnym) jest równa 1,5 szerokości taśmy. W przypadku gdy wymagane są krótsze długości (maks. 1 szerokość), w miejscu kół zębatych można wykorzystać rolkę swobodną.
- F** - WAŁEK SWOBDNY
- G** - PIERWSZY ZAKRĘT
- H** - SZEROKOŚĆ TAŚMY
- I** - RUCH TAŚMY
- J** - DRUGI ZAKRĘT
- K** - SILNIK NAPĘDOWY
- L** - WAŁEK NAPĘDOWY



Rys. 2-9 TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA

SPIRALOX® Promień 1.6		
	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość ^a	24	610
Szerokość maksymalna	60	1524
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
Wielkość otwarcia (przybliżona)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
Obszar otwarcia (całkowite wysunięcie)	51%	
Min. obszar otwarcia (współczynnik skrętu 1,6)	(23%)	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Przeznaczone do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 1,6 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego). • Program obliczeniowy do zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego. • Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej. • Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie. • W sprawie preferowanego kierunku ruchu w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem obsługi klienta. <p>OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.</p>		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



a. Prosimy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania dalszych informacji dotyczących szerokości taśm poniżej 24 cali (610 mm).

Dane taśmy												
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy skrętej		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	J ^b	EU MC ^c
Acetal	Acetal	2000	2976	375	170	-50 – 200	-46 – 93	1,74	8,50	•	3	•
Nylon FR zgodny z FDA	Nylon	1500	2232	300	136	-50 – 240	-46 – 116	1,41	6,88	•		•

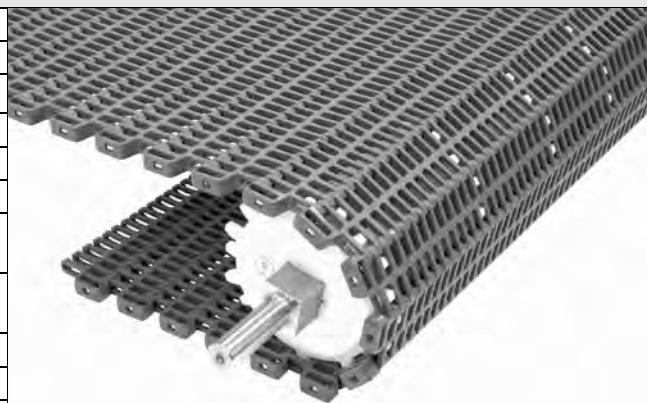
- Przed skonstruowaniem serii 2700 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

SEKCJA 2

2700

SPIRALOX® Promień 2.2

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Minimalna szerokość ^a	24	610
Szerokość maksymalna	60	1524
Przyrosty szerokości	0,50	12,7
wielkość otwarcia (w przybliżeniu)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
Obszar otwarcia (całkowite wysunięcie)	48%	
Min. obszar otwarcia (współczynnik skrętu 2,2)	(23%)	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



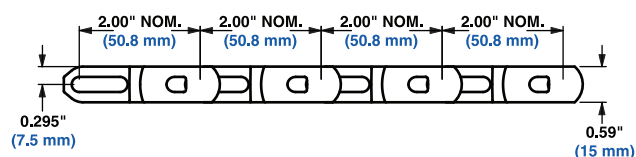
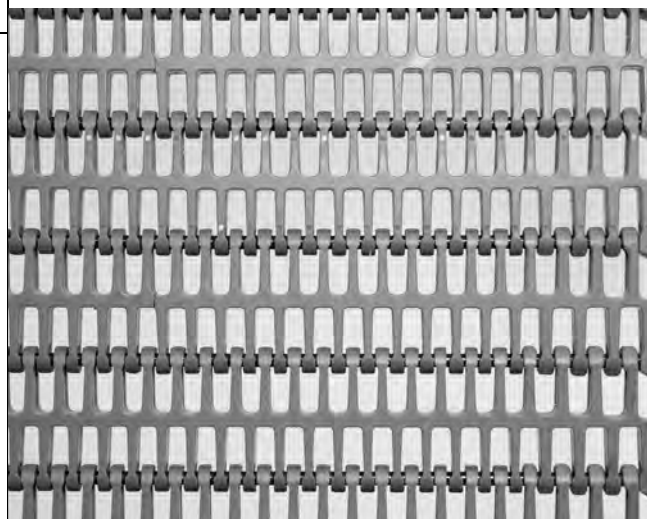
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Przeznaczone do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 2,2 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego).
- Program obliczeniowy do zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego.
- Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej.
- Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie.
- W sprawie preferowanego kierunku ruchu w zastosowaniach z wykorzystaniem spirali należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające, w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



a. Prosimy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania dalszych informacji dotyczących szerokości taśm poniżej 24 cali (610 mm).

Dane taśmy

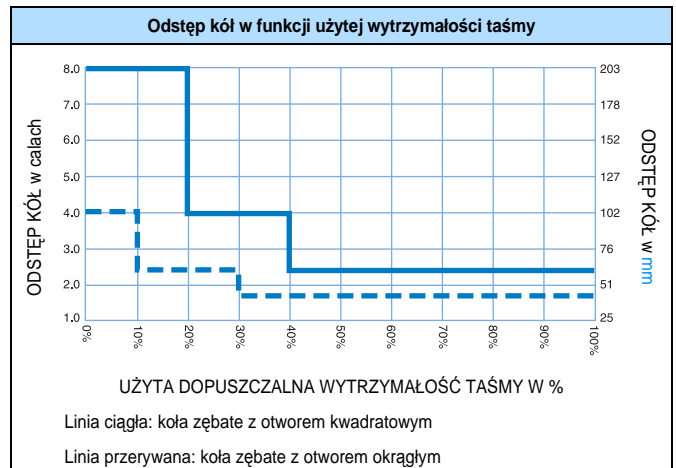
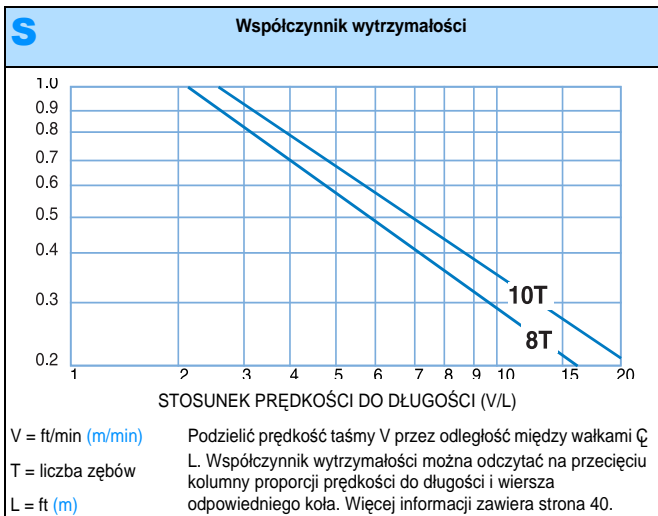
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,24 cala (6,1 mm)	BS Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy skrętej		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje ^a 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	J ^b	EU MC ^c
Acetal	Acetal	1700	2530	375	170	-50 – 200	-46 – 93	1,85	9,03	•	3	•
Polipropylen	Acetal	1500	2232	300	136	34 – 200	1 – 93	1,26	6,15	•	3	•

- Przed skonstruowaniem serii 2700 organizacja USDA-FSIS zaprzestała publikowania listy dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych^a

Zakres szerokości taśmy ^b		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^c	Profile ślizgowe ^d	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
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
W przypadku innych szerokości należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 8 cale (203 mm) ☺			Odstęp maks. 25 cali (635 mm) ☺	Odstęp maks. 30 cali (762 mm) ☺

- W przypadku kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego celem uzyskania informacji na temat zalecanej podpory transportowej. Brzegi taśmy muszą być podparte rolkami podporowymi na wałkach napędowych. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia technicznego.
- Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następną większą zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 0,50 cala (12,7 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 24 cale (610 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach. Miejsce mocowania należy sprawdzić w tabeli Pierścienie ustalające/Przeważające centralne koło zębatach (strona 322).
- Odstępy na transportowej powierzchni przenośnika zależne od rozkładu 2 lb/ft² przy temperaturze 65°F w przypadku taśmy acetalowej z acetalowym pinem z częścią wystającą wielkości 2 cali i 4 cali.



Dane koła zębatego ^a										
Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cala	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cala	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w 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. Informacji o okresie realizacji, preferowanej metodzie blokowania kół oraz ustawieniu koła zębatego udziela dział obsługi klienta.

Ograniczenia boczne zachodzące na zakładkę

Dostępna wysokość		Dostępne materiały
cala	mm	
0,50	12,7	Acetal, nylon FR zgodny z FDA
1,00	25,4	

Uwaga: Ograniczenia boczne zwiększają wydajność przenoszenia produktów: montowane są na samym brzegu taśmy, bez żadnego odstępu.

Uwaga: Montaż ograniczeń bocznych nie wymaga „nacięć palcowych” na modułach, więc wytrzymałość belki centralnej modułu taśmy pozostaje nienaruszona.

Uwaga: Współczynniki skrętu dla acetalowych ograniczeń bocznych zachodzących wielkości 0,50 cala (12,7 mm) wynoszą 1,6 i 2,2. Jedyny współczynnik skrętu dla ograniczeń bocznych zachodzących wykonanych z nylonu FR zgodnego z FDA, wielkości 0,50 cala (12,7 mm) wynosi 2,2.

Uwaga: Jedyny współczynnik skrętu dla ograniczenia bocznego zachodzącego wielkości 1,00 cala (25,4 mm) wynosi 1,6.



Uniwersalne ograniczenia boczne

Dostępna wysokość		Dostępne materiały
cala	mm	
0,50	12,7	Acetal
1,00	25,4	
2,00 ^a	50,8 ^a	

Uwaga: Zwiększają wydajność przenoszenia produktów: montowane są na samym brzegu taśmy, bez żadnego odstępu.

Uwaga: Montaż nie wymaga „nacięć palcowych” na modułach, więc wytrzymałość belki centralnej modułu taśmy pozostaje nienaruszona.

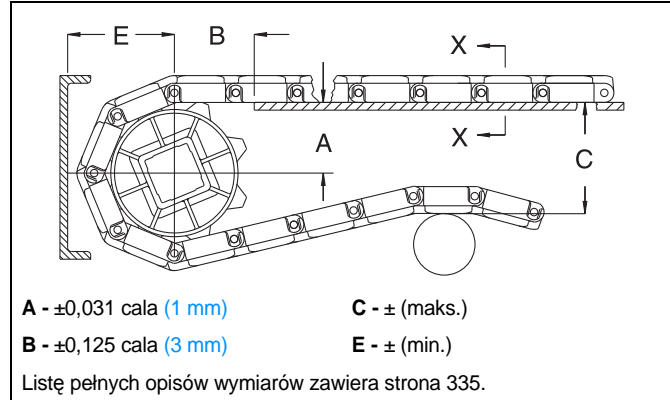


a. Dostępne tylko ze współczynnikiem skrętu 1,6

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

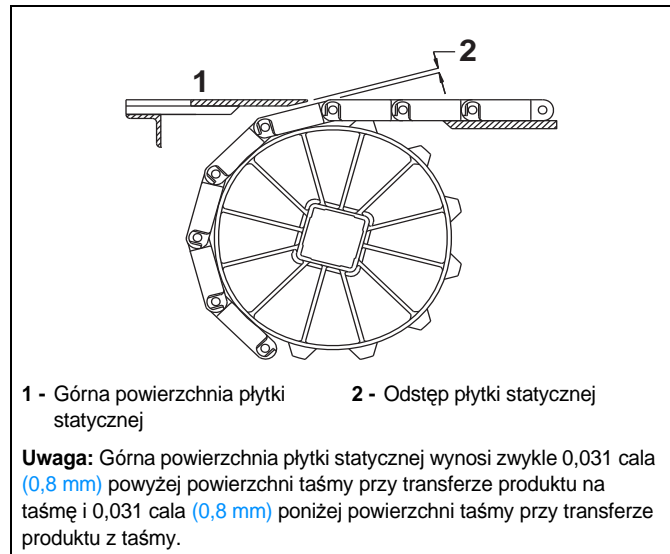


Opis koła zębatego					A		B		C		E	
Średnica podziałowa		Nom. śr. zewnętrzna		Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm	cale	mm		cale	mm						
SERIA 2700 SPIRALOX® 1.6 RADIUS, 2.2 RADIUS												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



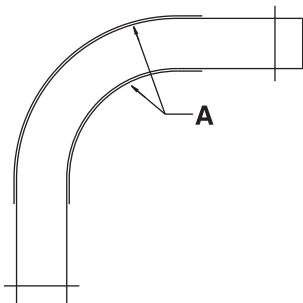
Opis koła zębatego				Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm	
cale	mm				
5,2	132	8	0,200	5,1	
6,5	165	10	0,158	4,0	

TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE

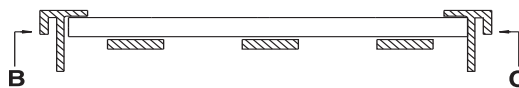
Firma Intralox zaleca stosowanie ciągłych torów dociskowych przez cały zakręt, zaczynając w odległości równej 1X szerokości taśmy przed zakrętem i kończąc w odległości

równej 1X szerokości taśmy za zakrętem. Dotyczy to zarówno górnej strony przenośnika, jak i sekcji powrotnej. Stosowanie torów dociskowych po obu stronach taśmy na całej powierzchni transportowej przenośnika jest zalecane, ale nie obowiązkowe. Patrz "Profile zwyczajne" (strona 328).

BRZEG GŁADKI Z PROFILEM ŚLIZGOWYM



A - UMIEJSCOWIENIE TORU DOCISKOWEGO



B - ZEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

C - WEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

Rys. 2-10 TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2700 FLAT-TURNS

INSTRUKCJE DOBORU TAŚMY

PROGRAM INŻYNIERYJNY – ANALIZA DOTYCZĄCA SERII 2700

Zespół ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox może obliczyć przewidywane naprężenie taśmy dla zastosowań skrętnych wykorzystujących taśmy serii 2700. Wymagane są następujące informacje (patrz "Karta techniczna taśmy skrętnej" (strona 379)):

- Warunki otoczenia, które mogą wpływać na współczynnik tarcia (w warunkach narażenia na zanieczyszczenia lub abrazyjnych należy zastosować wyższe niż normalnie współczynniki tarcia)
- Szerokość taśmy
- Długość każdej sekcji prostej
- Kąt każdego zakrętu
- Kierunek każdego skrętu

- Wewnętrzny promień każdego skrętu
- Materiał transportowej strony przenośnika/toru dociskowego
- Załadunek produktu lb/ft² (kg/m²)
- Warunki związane z akumulacją produktu
- Prędkość taśmy
- Zmiany wysokości na każdym odcinku
- Temperatura eksploatacji.

W celu uzyskania pomocy w doborze taśmy skrętnej i kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox. W celu zapewnienia wytrzymałości taśmy odpowiedniej dla danego zastosowania skrętnego należy uruchomić program inżynieryjny.

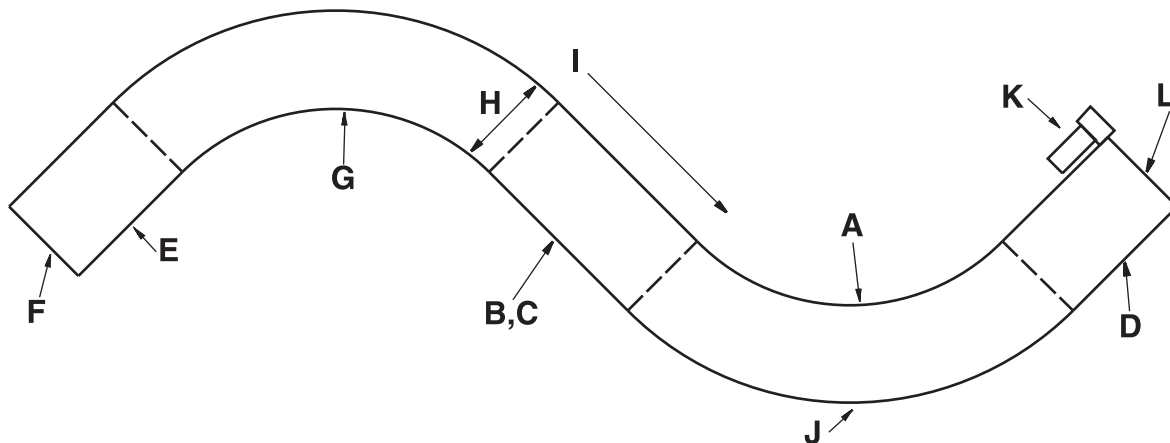
PODSUMOWANIE PRZEWODNIKA PROJEKTOWANIA SYSTEMÓW Z WYKORZYSTANIEM TAŚMY SERII 2700

Więcej informacji można znaleźć w podręczniku *Instalacja, konserwacja i rozwiązywanie problemów*, który udostępnia firma Intralox.

- A** - Minimalny promień zakrętu dla serii 2700 wynosi 2,2 szerokości taśmy (mierząc od wewnętrznego brzegu) w przypadku brzegu standardowego, lub 1,7 szerokości taśmy w przypadku modelu Tight Turning.
- B** - Minimalna długość sekcji prostej wymagana pomiędzy zakrętami o przeciwnych kierunkach wynosi 2,0 szerokości taśmy. Skrócenie sekcji prostych spowoduje mocne ścieranie prowadnic bocznych i duże naprężenia ciągnące taśmę.
- C** - W przypadku zakrętów o tym samym kierunku nie ma minimalnej długości sekcji prostej wymaganej pomiędzy zakrętami.
- D** - Minimalna długość końcowej sekcji prostej (prowadzącej do wałka napędowego) wynosi 1,5 szerokości taśmy. Skrócenie długości może doprowadzić do zużycia koła lub problemów z prowadzeniem. W przypadku wąskich taśm niezbędne może być zastosowanie obciążnikowej jednostki naprężającej, gdyż niemożliwe jest osiągnięcie właściwego zwisu. Z tego względu zalecana długość końcowej sekcji prostej wynosi 5 stóp (1,50 m). Patrz "Zalecenia specjalne dotyczące jednostki naprężającej oraz kompensującej zmiany długości taśmy" (strona 343).

E - Minimalna długość pierwszej sekcji prostej (bezpośrednio za wałkiem swobodnym) jest równa 1,5 szerokości taśmy. W przypadku gdy wymagane są krótsze długości (maks. 1 szerokość), w miejscu kół zębatych można wykorzystać rolkę swobodną.

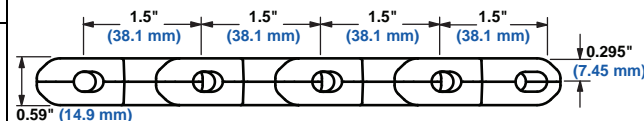
- F** - WAŁEK SWOBODNY
- G** - PIERWSZY ZAKRĘT
- H** - SZEROKOŚĆ TAŚMY
- I** - RUCH TAŚMY
- J** - DRUGI ZAKRĘT
- K** - SILNIK NAPĘDOWY
- L** - WAŁEK NAPĘDOWY



Rys. 2-11 TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA

SEKCJA 2**2700**

Spiralox® GTech 1.6 Radius		
	cale	mm
Podziałka	1,5	38,1
Szerokość minimalna	24	609,6
Przyrosty szerokości	1,00	25,4
Wielkości otwarcia (w przybliżeniu)	0,65 x 0,42	17,8 x 12,7
Obszar otwarcia (pełne rozszerzenie)	50%	
Minimalny obszar otwarcia	33%	
Model zawiasów	Otwarty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	
Uwagi		
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów. • Przeznaczone do zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, w których minimalny promień zakrętu jest równy 1,6 szerokości taśmy (mierząc od brzegu wewnętrznego). • Program obliczeniowy dla zastosowań spiralnych pomoże przewidzieć wymogi dotyczące wytrzymałości taśmy w większości zastosowań z wykorzystaniem kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy, tak aby taśma miała wytrzymałość odpowiednią dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z zespołem ds. wsparcia sprzedaży. • Minimalny odstęp koła zębatego od brzegu taśmy wynosi 2,5 cala (63,5 mm) od wewnętrznego brzegu taśmy i 3,0 cala (76,2 mm) od zewnętrznego brzegu taśmy. • Lekka, stosunkowo mocna taśma o gładkiej powierzchni siatkowej. • Relatywnie jednorodny obszar na szerokości taśmy ułatwiający mrozenie i chłodzenie produktu. • Prostopadłe otwory przelotowe ułatwiają czyszczenie. • Run Direction jest wyposażona w mniejsze otwory prowadzące po wewnętrznym brzegu dla zastosowań z wykorzystaniem spirali. • Solidny brzeg wzmacnia zewnętrzny brzeg taśmy. <p>OSTRZEŻENIE: Nie wolno wkładać palców do otworów taśmy ani dotykać taśmy palcami. Utknięcie palców w otworach taśmy grozi wystąpieniem obrażeń. Na taśmie powstają również punkty zaciskające w wyniku rozciągania i ściągania się taśmy poruszającej się po torze przenośnika. O punkty te mogą zaczepić się palce, włosy i odzież, co grozi obrażeniami. Personel powinien zostać pouczony, aby nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek ani biżuterii podczas pracy w pobliżu tej taśmy. W sprawie etykiet, ulotek i naklejek zawierających to ostrzeżenie należy skontaktować się z działem obsługi klienta.</p>		
Informacje dodatkowe		
<ul style="list-style-type: none"> • Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5) • Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20) • Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20) • Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34) 		



SEKCJA 2

2800

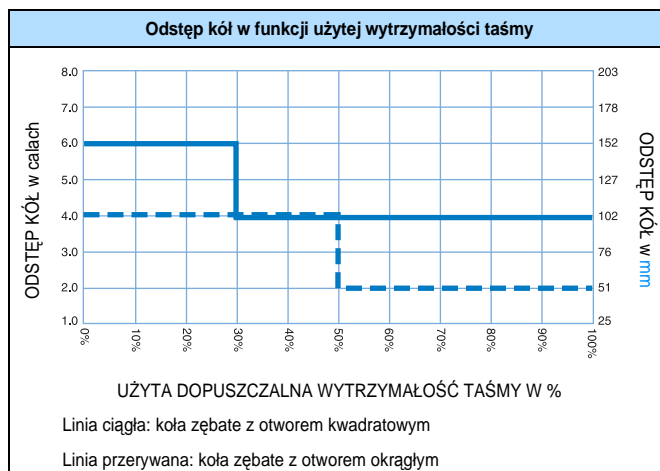
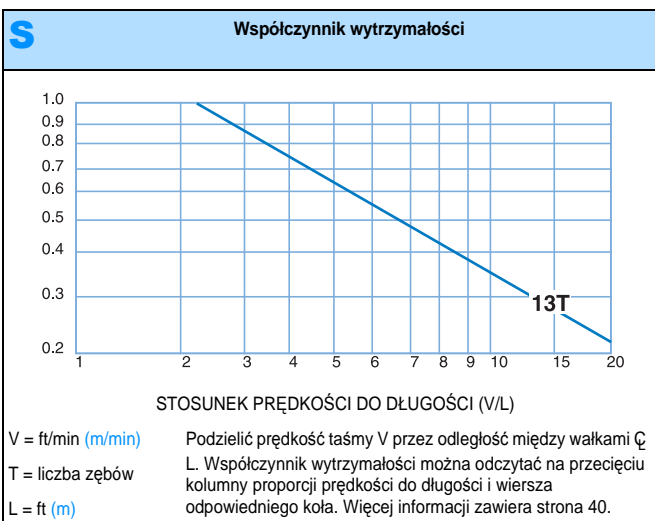
Dane taśmy																
Materiał taśmy	Standardowy materiał pinu Ø 0,240 cala (6,1 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy prostej		Wytrzymałość taśmy spiralnej ^a		Zakres temperatury (ciągłej) ^b		W		Dopuszczalność przez agencje ^c 1-biała, 2-niebieski, 3-naturalny, 4-szary				
		lb/ft	kg/m	lbs.	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	USDA Dairy ^d	CFA ^e	A ^f	J ^g	Z ^h	UE MC ⁱ
Acetal	Acetal	1600	2380	475	220	-50 – 200	-46 – 93	1,63	7,93	•				3		•
Nylon	Nylon	1440	2140	430	640	-50 – 240	-46 – 116	1,31	6,39	•						•

- Publikowane wartości wytrzymałości taśmy spiralnej oraz metody jej obliczania różnią się w zależności od producenta taśm spiralnych. Celem dokładnego porównania wytrzymałości taśm spiralnych prosimy o konsultację z inżynierem ds. spirali Intralox.
- W zastosowaniach, w których występuje zginanie boczne (skrętne), temperatura robocza nie może przekraczać 180°F (82°C).
- Zanim firma Intralox wprowadziła serię S2800, Agencja ds. Mięsa oraz Drobiu USDA-FSIS przestała publikować listę dopuszczalnych nowych produktów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. Według stanu na dzień publikacji niniejszego dokumentu były brane pod uwagę różne atesty innych organizacji, ale nie zostały one jeszcze usankcjonowane przez USDA-FSIS.
- Konstrukcje akceptowane przez USDA Dairy wymagają użycia systemu CIP.
- Kanadyjska agencja ds. kontroli żywności
- Australijska służba nadzoru kwarantanny
- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa. Konstrukcje akceptowane przez nowozelandzkie ministerstwo rolnictwa i leśnictwa wymagają użycia systemu CIP.
- European Migration Certificate wydaje zgody na kontakt z żywnością według Dyrektywy UE 2002/72/WE z późniejszymi zmianami.

Rekomendacja dotycząca ilości kół zębatach i profili ślizgowych

Zakres szerokości taśmy ^a		Minimalna liczba kół zębatach na wałek ^b	Profile ślizgowe	
cale	mm		Strona górna przenośnika	Sekcja powrotna przenośnika
24	610	4	2	2
26	660	4	2	2
28	711	5	2	2
30	762	5	2	2
32	813	5	2	2
34	864	6	2	2
36	914	6	2	2
38	965	6	3	3
40	1016	7	3	3
42	1067	7	3	3
44	1118	7	3	3
46	1168	8	3	3
48	1219	8	3	3
50	1270	8	3	3
52	1321	9	3	3
54	1372	9	3	3
56	1422	9	3	3
58	1473	10	3	3
60	1524	10	3	3

- a. Jeśli szerokość taśmy przekracza liczbę podaną w tabeli, należy wybrać następny większy zakres szerokości zgodnie z wartościami minimalnymi dla materiału kół zębatach i podpór. Taśmy mogą być w dowolnej szerokości będącej wielokrotnością 1,00 cala (25,4 mm), zaczynając od szerokości minimalnej wynoszącej 24 cale (609,6 mm). **Jeśli faktyczna szerokość ma istotne znaczenie, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.**
- b. To jest minimalna liczba kół zębatach. W przypadku zastosowań silnie obciążonych mogą być wymagane dodatkowe koła zębatach.



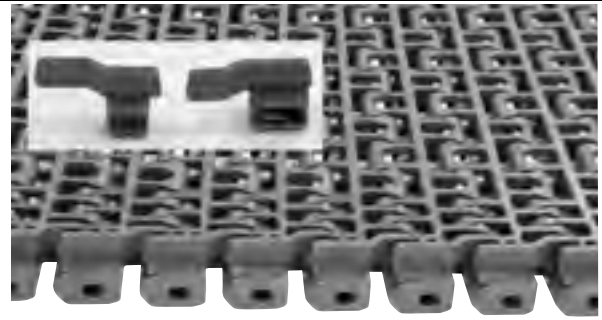
Dane koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
13 (2,91%)	6,3	160	6,5	165	1,5	38,1	1,5	1,5		40
							1-1/4 1-7/16 2	2,5		60

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

Ograniczenia boczne zachodzące na zakładkę

Dostępna wysokość		Dostępne materiały
cale	mm	
0,50	12,7	Acetal

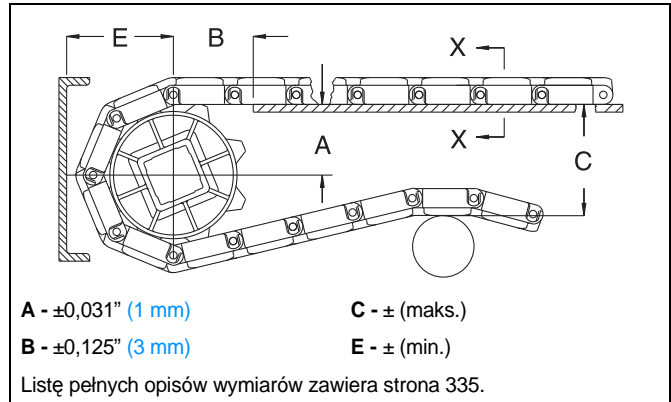


- Uwaga:** Zwiększają wydajność przenoszenia produktów: montowane są na samym brzegu taśmy, bez żadnego odstępu.
- Uwaga:** Montaż nie wymaga „nacięć palcowych” na modułach, więc wytrzymałość belki centralnej modułu taśmy pozostaje nienaruszona.
- Uwaga:** Współczynnik skrętu dla ograniczeń bocznych zachodzących wielkości 0,50 cala (12,7 mm) wynosi 1,6.
- Uwaga:** Zmniejszają właściwości haczące zewnętrznego brzegu taśmy.
- Uwaga:** Zapobiegają wypadaniu małych produktów przez szczeliny w taśmie.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

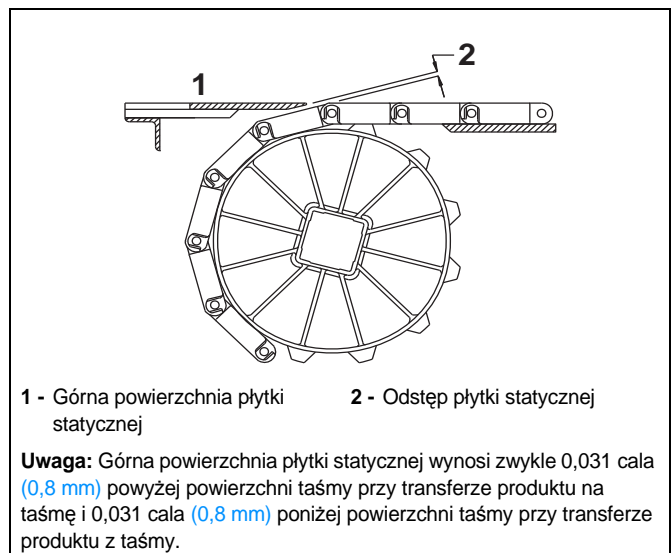


Opis koła zębatego				A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Nom. śr. zewnętrzna		Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm	cale	mm		cale	mm						
SERIA 2800 SPIRALOX® G-TECH 1.6 RADIUS												
6,3	160	6,5	165	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstęp. Można to osiągnąć, stosując zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, wywołując jednak niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



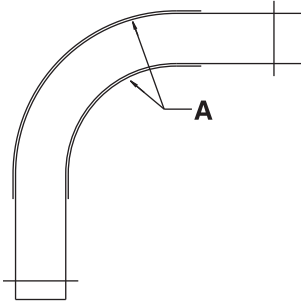
Opis koła zębatego				Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba			
cale	mm		cale	mm	
6,3	160	13	0,091	2,3	

TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE

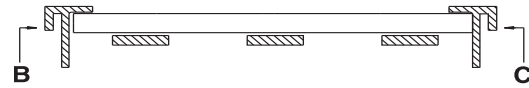
Firma Intralox zaleca stosowanie ciągłych torów dociskowych przez cały zakręt, zaczynając w odległości równej 1 x szerokości taśmy przed zakrętem i kończąc w odległości

równej 1 x szerokości taśmy za zakrętem. Dotyczy to zarówno górnej strony przenośnika, jak i sekcji powrotnej. Stosowanie torów dociskowych po obu stronach taśmy na całej powierzchni transportowej przenośnika jest zalecane, ale nie obowiązkowe. Patrz "Profile zwyczajne" (strona 328).

BRZEG GŁADKI Z PROFILEM ŚLIZGOWYM



A - UMIEJSCOWIENIE TORU DOCISKOWEGO



B - ZEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

C - WEWNĘTRZNY TOR DOCISKOWY

Rys. 2-12 TORY DOCISKOWE I PROFILE ŚLIZGOWE DLA TAŚM SKRĘCAJĄCYCH W POZIOMIE SERII 2800 FLAT-TURNS

INSTRUKCJE DOBORU TAŚMY

PROGRAM INŻYNIERYJNY – ANALIZA DOTYCZĄCA SERII 2800

Zespół ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox może obliczyć przewidywane naprężenie taśmy dla zastosowań skrętnych wykorzystujących taśmy serii 2800. Wymagane są następujące informacje (patrz "Karta techniczna taśmy skrętnej" (strona 379)):

- Warunki otoczenia, które mogą wpływać na współczynnik tarcia (w warunkach narażenia na zanieczyszczenia lub abrazyjnych należy zastosować wyższe niż normalnie współczynniki tarcia)
- Szerokość taśmy
- Długość każdej sekcji prostej
- Kąt każdego zakrętu
- Kierunek każdego skrętu

- Wewnętrzny promień każdego skrętu
- Materiał transportowej strony przenośnika/toru dociskowego
- Załadunek produktu lb/ft² (kg/m²)
- Warunki związane z akumulacją produktu
- Prędkość taśmy
- Zmiany wysokości na każdym odcinku
- Temperatura eksploatacji.

W celu uzyskania pomocy w doborze taśmy skrętnej i kabestanowego napędu spirali pracującego przy małym naprężeniu taśmy należy skontaktować się z zespołem ds. wsparcia technicznego w dziale obsługi klienta firmy Intralox. W celu zapewnienia wytrzymałości taśmy odpowiedniej dla danego zastosowania skrętnego należy uruchomić program inżynierski.

PODSUMOWANIE PRZEWODNIKA PROJEKTOWANIA SYSTEMÓW Z WYKORZYSTANIEM TAŚMY SERII 2800

Więcej informacji można znaleźć w podręczniku *Instalacja, konserwacja i rozwiązywanie problemów*, który udostępnia firma Intralox.

A - Minimalny promień zakrętu w przypadku serii 2800 wynosi 1,6 szerokości taśmy, mierząc od wewnętrznego brzegu dla standardowego brzegu.

B - Minimalna długość sekcji prostej wymagana pomiędzy zakrętami o przeciwnych kierunkach wynosi 1,6 szerokości taśmy. Skrócenie sekcji prostych spowoduje mocne ścieranie prowadnic bocznych i duże naprężenia ciągnące taśmy.

C - W przypadku zakrętów o tym samym kierunku nie ma minimalnej długości sekcji prostej wymaganej pomiędzy zakrętami.

D - Minimalna długość końcowej sekcji prostej (prowadzącej do wałka napędowego) wynosi 1,5 szerokości taśmy. Skrócenie długości może doprowadzić do zużycia koła lub problemów z prowadzeniem. W przypadku wąskich taśm niezbędne może być zastosowanie obciążnikowej jednostki naprężającej, gdyż niemożliwe jest osiągnięcie właściwego zwisu. Z tego względu zalecana długość końcowej sekcji prostej wynosi 5 stóp (1,50 m). Patrz *“Zalecenia specjalne dotyczące jednostki naprężającej oraz kompensującej zmiany długości taśmy”* (strona 343).

E - Minimalna długość pierwszej sekcji prostej (bezpośrednio za wałkiem swobodnym) jest równa 1,5 szerokości taśmy. Jeśli wymagane są krótsze długości (maks. 1 szerokość), w miejscu kół zębatach można wykorzystać rolkę swobodną.

F - WAŁEK SWOBODNY

G - PIERWSZY ZAKRĘT

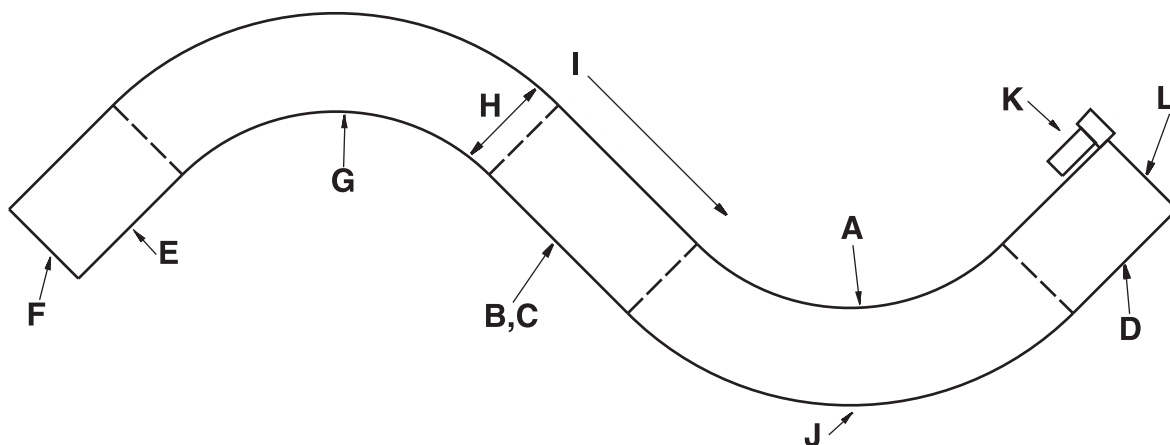
H - SZEROKOŚĆ TAŚMY

I - RUCH TAŚMY

J - DRUGI ZAKRĘT

K - SILNIK NAPĘDOWY

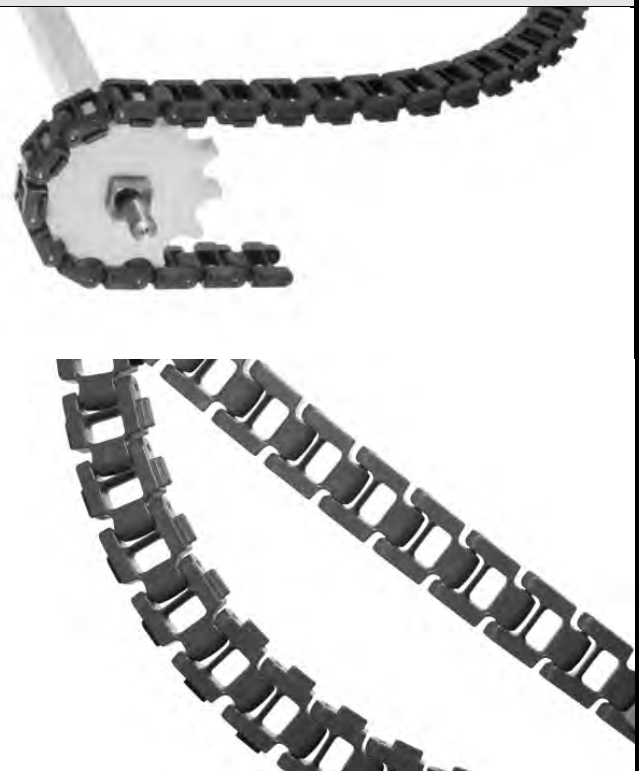
L - WAŁEK NAPĘDOWY



Rys. 2-13 TYPOWY 2-ZAKRĘTOWY PLAN ROZMIESZCZENIA

Łańcuch przegubowy - Knuckle Chain

	cale	mm
Podziałka	2,00	50,8
Szerokość odlewu	2,25	57
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	-	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd centralny	



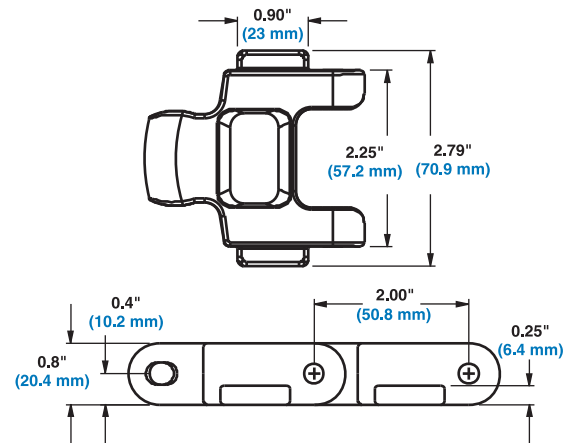
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Gruba, trwała powierzchnia plastikowa wokół pinów ze stali nierdzewnej zapewnia długi okres użytkowania i zmniejsza ryzyko uszkodzeń.
- Dostępne zarówno w wersji prostej, jak i skrętej.
- Wersja skrętna przeznaczona jest do zastosowań, w których minimalny promień skrętu mierzony od centrum wynosi 16 cali (406 mm).
- Obie wersje są dostępne z przedłużonymi pinami.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Możliwość poprowadzenia wraz z innymi ogólnodostępnymi łańcuchami na wspólnych torach.

OSTRZEŻENIE: Łańcuch przegubowy serii 3000T (wersja skrętna) jest jedynym, który może zostać wykorzystany do zastosowań skrętnych. Łańcucha przegubowego serii 3000S (wersja prosta) nie można wykorzystywać do zastosowań skrętnych. Dociskowe prowadnice boczne muszą być stosowane na wewnętrznych i zewnętrznych brzegach wszystkich łuków, zarówno na transportowej, jak i powrotnej stronie przenośnika. Dociskowe prowadnice boczne powinny znajdować się na całej długości przenośnika, aby chronić zarówno taśmę, jak i personel pracujący przy przenośniku, chyba że zakłócają one pracę urządzenia przenoszącego.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)

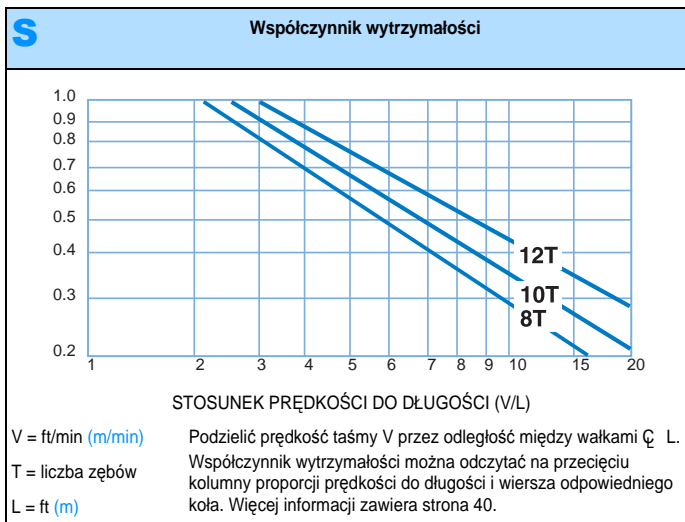


Widoczna seria 3000T

Dane taśmy

Materiał łańcucha	Standardowy materiał pinu Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS		Wytrzymałość łańcucha		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary			
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	USDA-FSIS - Meat & Poultry	J ^a	EU MC ^b		
Acetal (prosta)	303 SS	700	317	-50 – 200	-46 – 93	0,88	1,21	•	•	3	•		
Acetal (skrętna)	303 SS	560	254	-50 – 200	-46 – 93	0,90	1,25	•	•	3	•		

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.



Wartość graniczna naprężenia łańcucha z kołami wykonanymi z polietylenu UHMW, w zależności od wielkości otworu - funty (kg)

Liczba zębów	Nom. średnica podziałowa		1,5 cala kwadratowy		40 mm kwadratowy		1 cal okrągły		1,25 cala okrągły		1,5 cala okrągły	
	cale	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

Pozycje zapisane **wytluszczoną czcionką** oznaczają wielkości standardowe

Dane obrobionego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów				
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm	
8 (7,61%) Otwór kwadratowy	5,2	132	5,3	135	1,5	38	1-1/4	1,5		40	
8 (7,61%) Otwór okrągły	5,2	132	5,3	135	1,2	30	1-1/4	1,5		40	
10 (4,89%)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40	
12 (3,41%)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40	

1 - Średnica podziałowa

2 - Średnica zewnętrzna

3 - Szerokość piasty koła

a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.

b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Wydłużone piny i taby

WYDŁUŻONE PINY — Moduły z wydłużonymi pinami ze stali nierdzewnej 303 mogą być łączone zarówno z łańcuchami przeznaczonymi do zastosowań skrętnych, jak i tymi, które są przeznaczone do ruchu prostoliniowego. Te piny są powszechnie wykorzystywane w pasmach łańcuchów ułożonych obok siebie, gdzie używane są rolki, w zastosowaniach charakteryzujących się niskim naprężeniem wstecznym. Minimalny odstęp między wydłużonymi pinami wynosi 2,0 cale (50,8 mm). Moduły z wydłużonymi pinami można montować do standardowych łańcuchów co 2,0 cale (50,8 mm).



Wydłużone piny do wersji prostych lub skrętnych

WYDŁUŻONE TABY — Moduły z wydłużonymi tabami mogą być łączone zarówno z łańcuchami przeznaczonymi do zastosowań skrętnych, jak i tymi, które są przeznaczone do ruchu prostoliniowego. Wydłużone taby można wykorzystać do przymocowania zabieraków, łączników itd. Moduły z wydłużonymi tabami są dostosowane do konstrukcji łańcucha skrętnego, dlatego należy kierować się wskaźnikami dotyczącymi łańcucha skrętnego, nawet jeśli moduły z wystającymi tabami są łączone z łańcuchem przeznaczonym do ruchu prostoliniowego. Minimalny odstęp między wydłużonymi tabami wynosi 2,0 cale (50,8 mm). Moduły z wydłużonymi tabami można montować do standardowych łańcuchów co 2,0 cale (50,8 mm).



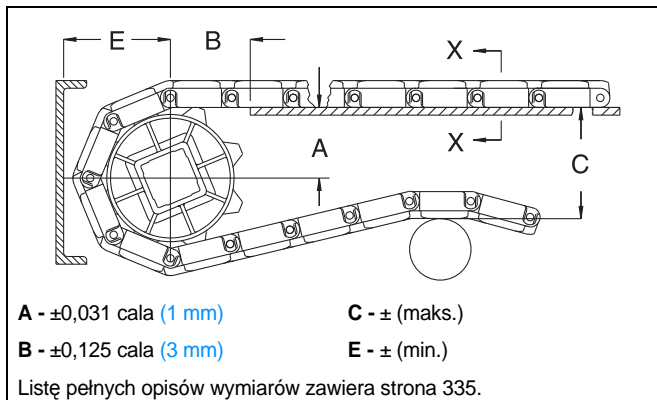
Wydłużone taby do wersji prostych lub skrętnych

Firma Intralox prowadzi jedynie sprzedaż wydłużonych tabów i pinów. Montaż tych akcesoriów nie należy do usług oferowanych przez firmę Intralox. W celu uzyskania informacji dotyczących czasu wykonania należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

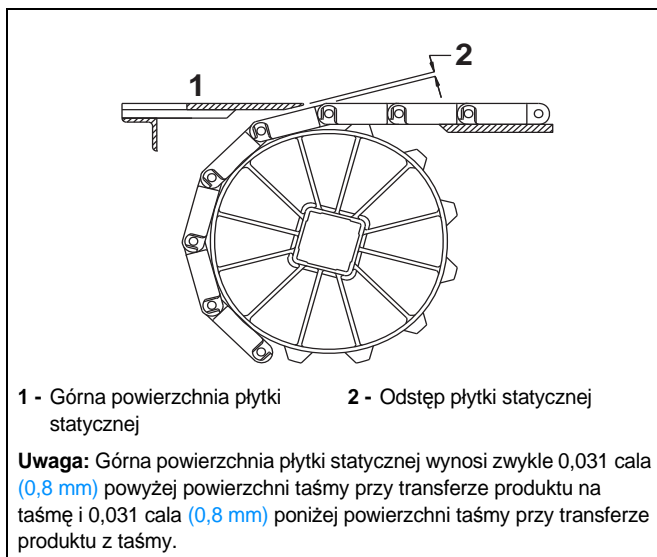


Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa	Liczba	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
		cale	mm							
SERIA 3000 KNUCKLE CHAIN										
5,2	132	8	2,01-2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68-2,84	68-72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33-3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba	cale	mm
cale	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

S4009 Flush Grid

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	3,3	84
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	13%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

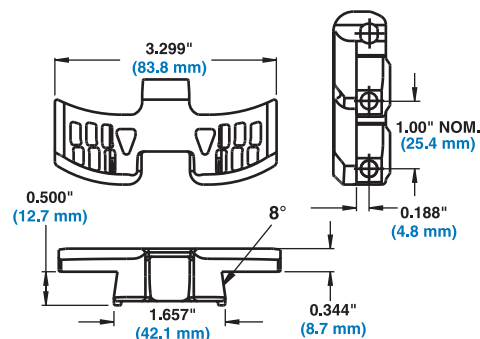


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Przeznaczone do zastosowań, w których minimalny promień skrętu mierzony od centrum wynosi 18 cali (457 mm).
- Ta sama grubość jak w przypadku odpowiednika taśmy przeznaczonej do ruchu prostoliniowego serii 900 FG [0,344 cala (8,7 mm)].
- Taśmy Sideflexing (skrętne) serii 4000 wykorzystują koła zębate S1400.
- Ponieważ wszystkie koła serii 1400/4000 posiadają podzieloną konstrukcję, nie ma konieczności zdejmowania wałków w przypadku modernizacji lub wymiany.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Prowadnice narożne, o konstrukcji ukośnej, muszą być stosowane na wewnętrznych brzegach wszystkich łuków.
- Program inżynierski firmy Intralox przeznaczony dla taśm Sideflexing S4000 może obliczyć szacowane naprężenie taśmy dla danego systemu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

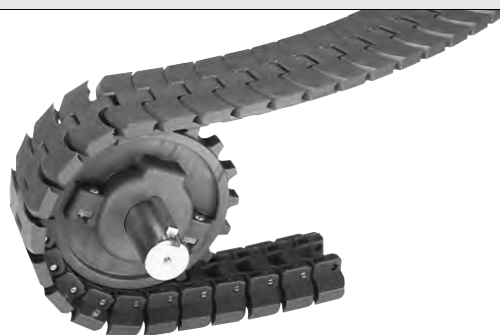
Materiał taśmy	Szerokość taśmy		Standardowy materiał pinu Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
	cale	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b		
Acetal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	0,97	1,44	•	3	•			

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

S4009 Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	3,3	84
Obszar otwarcia	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

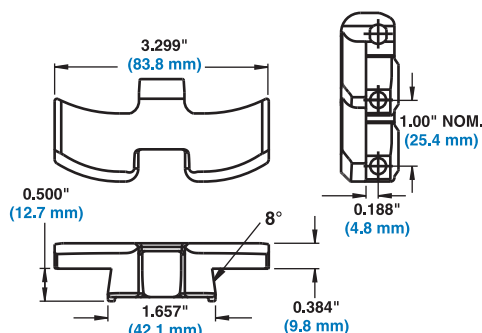


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Przeznaczone do zastosowań, w których minimalny promień skrętu mierzony od centrum wynosi 18 cali (457 mm).
- Ta sama grubość jak w przypadku odpowiednika taśmy przeznaczonej do ruchu prostoliniowego serii 900 FT [0,384 cala (9,8 mm)].
- Taśmy Sideflexing (skrętne) serii 4000 wykorzystują koła zębate S1400.
- Ponieważ wszystkie koła serii 1400/4000 posiadają podzieloną konstrukcję, nie ma konieczności zdejmowania wałków w przypadku modernizacji lub wymiany.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Prowadnice narożne, o konstrukcji ukośnej, muszą być stosowane na wewnętrznych brzegach wszystkich łuków.
- Program inżynierski firmy Intralox przeznaczony dla taśm Sideflexing S4000 może obliczyć szacowane naprężenie taśmy dla danego systemu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- Minimalny promień skrętu mierzony od centrum można znaleźć w poniższej tabeli danych taśmy.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Szerokość taśmy		Standardowy materiał pinu Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
	cale	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
Acetal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	1,11	1,65	•	3	•

a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej

b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

S4014 Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	3,3	84
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	

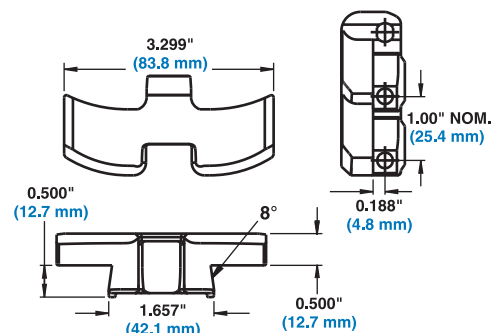


Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Przeznaczone do zastosowań, w których minimalny promień skrętu mierzony od centrum wynosi 18 cali (457 mm).
- Ta sama grubość jak w przypadku odpowiednika taśmy przeznaczonej do ruchu prostoliniowego serii 1400 FT [0,5 cala (12,7 mm)].
- Taśmy Sideflexing (skrętne) serii 4000 wykorzystują koła zębate S1400.
- Ponieważ wszystkie koła serii 1400/4000 posiadają podzieloną konstrukcję, nie ma konieczności zdejmowania wałków w przypadku modernizacji lub wymiany.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Prowadnice narożne, o konstrukcji ukośnej, muszą być stosowane na wewnętrznych brzegach wszystkich łuków.
- Program inżynierski firmy Intralox przeznaczony dla taśm Sideflexing S4000 może obliczyć szacowane naprężenie taśmy dla danego systemu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.

Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



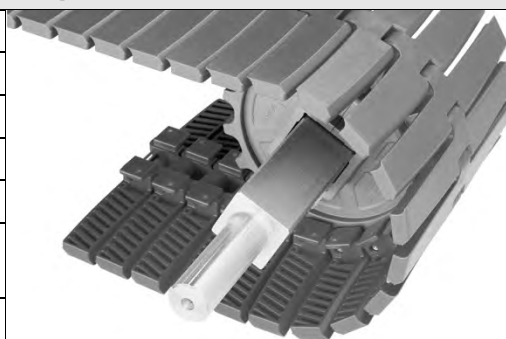
Dane taśmy

Materiał taśmy	Szerokość taśmy		Standardowy materiał pinu Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS	Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciąglej)		W	Ciężar taśmy		Dopuszczalność przez agencje 1=biały, 2=niebieski, 3=naturalny, 4=szary		
	cale	mm			lb	kg	°F	°C		lb/ft	kg/m	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
Acetal	3,3	84	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	1,29	1,92	•	3	•		

- a. Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
b. Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.

S4090 Sideflexing Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	4,5	114
	7,5	191
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



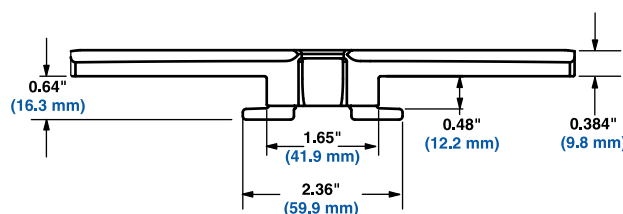
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Ta sama grubość jak w przypadku odpowiednika taśmy przeznaczonej do ruchu prostoliniowego serii 900 Flat Top [0,384 cala (9,8 mm)].
- Taśmy Sideflexing (skrętne) serii 4000 wykorzystują koła zębate S1400.
- Ponieważ wszystkie koła serii 1400/4000 posiadają podzieloną konstrukcję, nie ma konieczności zdejmowania wałków w przypadku modernizacji lub wymiany.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Program inżynierski firmy Intralox przeznaczony dla taśm Sideflexing S4000 może obliczyć szacowane naprężenie taśmy dla danego systemu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- Minimalny promień skrętu mierzony od centrum można znaleźć w poniższej tabeli danych taśmy.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



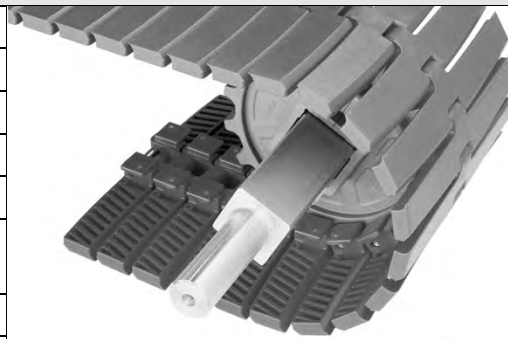
Dane taśmy

Materiał taśmy	Szerokość taśmy		Standardowy materiał pinów Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS Wyttrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Minimalny promień skrętu mierzony od centrum		Dopuszczalność przez agencje		
	cale	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	cale	mm	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
Acetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	1,40	2,08	18	457	•	3	•
Acetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	1,86	2,77	24	610	•	3	•
FDA HR Nylon ^c	7,5	191	303 SS	500	227	-50 – 240	-46 – 116	1,54	2,29	24	610	•		

- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.

S4091 Sideflexing Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	4,5	114
	7,5	191
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



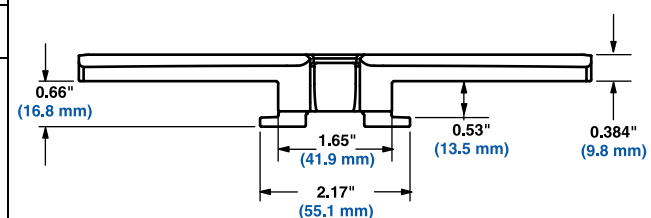
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Ta sama grubość jak w przypadku odpowiednika taśmy przeznaczonej do ruchu prostoliniowego serii 900 Flat Top [0,384 cala (9,8 mm)].
- Taśmy Sideflexing (skrętne) serii 4000 wykorzystują koła zębate S1400.
- Ponieważ wszystkie koła serii 1400/4000 posiadają podzieloną konstrukcję, nie ma konieczności zdejmowania wałków w przypadku modernizacji lub wymiany.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Program inżynierski firmy Intralox przeznaczony dla taśm Sideflexing S4000 może obliczyć szacowane naprężenie taśmy dla danego systemu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- Minimalny promień skrętu mierzony od centrum można znaleźć w poniższej tabeli danych taśmy.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



SEKCJA 2

4000

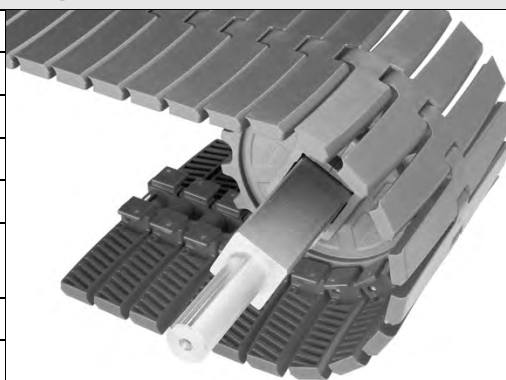
Dane taśmy

Materiał taśmy	Szerokość taśmy		Standardowy materiał pinów Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS Wyrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W Ciężar taśmy		Minimalny promień skrętu mierzony od centrum		Dopuszczalność przez agencje		
	cale	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	cale	mm	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
Acetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	1,40	2,08	18	457	•	3	•
Acetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	1,84	2,74	24	610	•	3	•
FDA HR Nylon ^c	7,5	191	303 SS	500	227	-50 – 240	-46 – 116	1,54	2,29	24	610	•		

- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.

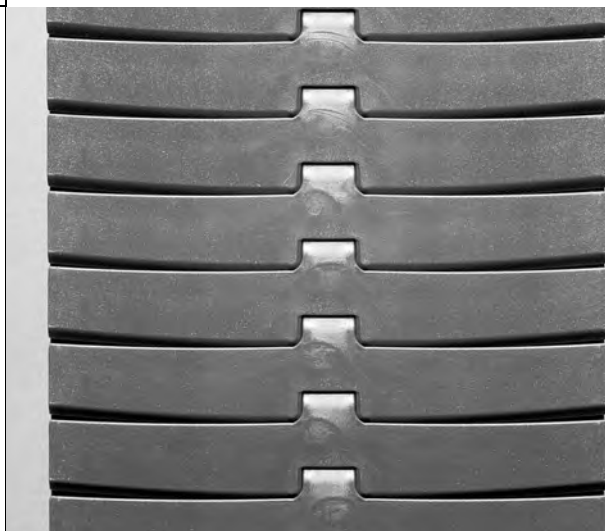
S4092 Sideflexing Flat Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	4,5	114
	7,5	191
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



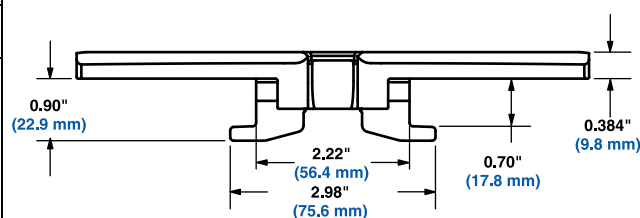
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Ta sama grubość jak w przypadku odpowiednika taśmy przeznaczonej do ruchu prostoliniowego serii 900 Flat Top [0,384 cala (9,8 mm)].
- Taśmy Sideflexing (skrętne) serii 4000 wykorzystują koła zębate S1400/4000.
- Ponieważ wszystkie koła serii 1400/4000 posiadają podzieloną konstrukcję, nie ma konieczności zdejmowania wałków w przypadku modernizacji lub wymiany.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Program inżynierski firmy Intralox przeznaczony dla taśm Sideflexing S4000 może obliczyć szacowane naprężenie taśmy dla danego systemu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.
- Minimalny promień skrętu mierzony od centrum można znaleźć w poniższej tabeli danych taśmy.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



Dane taśmy

Materiał taśmy	Szerokość taśmy		Standardowy materiał pinów Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W	Ciężar taśmy		Minimalny promień skrętu mierzony od centrum		Dopuszczalność przez agencje		
	cale	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		cale	mm	FDA (USA)	Ja	EU MC ^b		
Acetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	1,61	2,40	18	457	•	3	•			
Acetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 – 200	-46 – 93	2,05	3,05	24	610	•	3	•			
FDA HR Nylon ^c	7,5	191	303 SS	500	227	-50 – 240	-46 – 116	1,71	2,55	24	610	•					

- Japońskie ministerstwo zdrowia, pracy i opieki społecznej
- Europejski certyfikat migracji umożliwiający dopuszczenie do kontaktu z żywnością zgodnie z dyrektywą UE 2002/72/WE wraz ze wszystkimi dotychczasowymi poprawkami.
- Ten produkt nie może być używany w przypadku artykułów stykających się z żywnością zawierającą alkohol.

S4092 Sideflexing Square Friction Top

	cale	mm
Podziałka	1,00	25,4
Szerokość odlewu	7,5	191
Obszar otwarcia (przepuszczalność)	0%	
Model zawiasów	Zamknięty	
Metoda napędu	Napęd przegubowy	



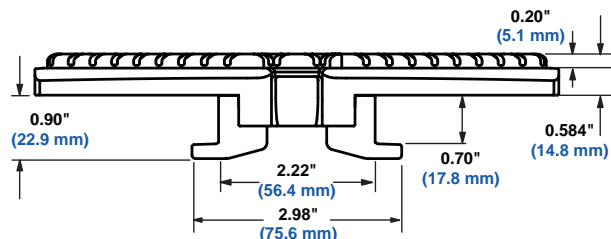
Uwagi

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.**
- Taśmy Sideflexing (skrętne) serii 4000 wykorzystują koła zębate S1400/4000.
- Ponieważ wszystkie koła serii 1400/4000 posiadają podzieloną konstrukcję, nie ma konieczności zdejmowania wałków w przypadku modernizacji lub wymiany.
- Dostępne z niebieskiego acetalu z czarną gumą.
- Dostępne długości (w opakowaniu): 10 stóp (3,1 m).
- Program inżynierski firmy Intralox przeznaczony dla taśm Sideflexing S4000 może obliczyć szacowane naprężenie taśmy dla danego systemu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.



Informacje dodatkowe

- Patrz "Proces doboru taśmy" (strona 5)
- Patrz "Standardowe materiały taśmy" (strona 20)
- Patrz "Materiały taśmy do specjalnego zastosowania" (strona 20)
- Patrz "Współczynniki tarcia" (strona 34)



SEKCJA 2

4000

Dane taśmy

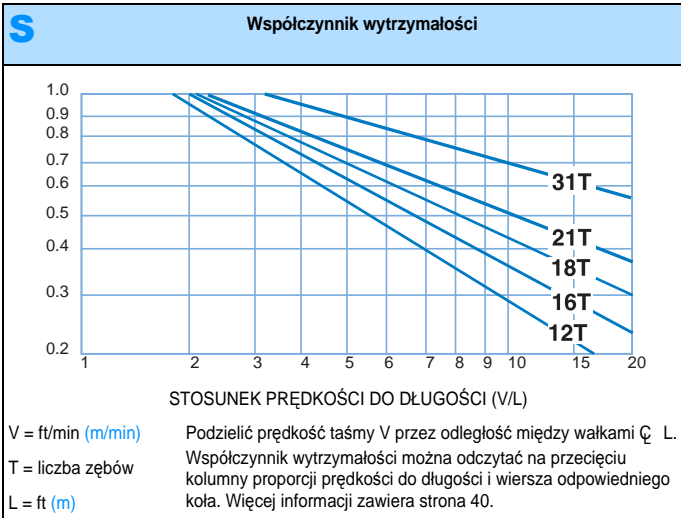
Podstawowy materiał taśmy	taśmy		Kolor podstawy/ części ciemnej	Standardowy materiał pinu Ø 0,25 cala (6,4 mm)	BS		Wytrzymałość taśmy		Zakres temperatury (ciągłej)		W		Ciężar taśmy	Twardość taśmy Friction Top	Minimalny promień skrętu mierzony od centrum		Dopuszczalność przez agencje	
	cale	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	cale	mm			FDA (USA)	EU MC ^b		
Acetal	7,5	191	Niebieska/ Czarna	303 SS	500	227	-10 - 130	-23 - 54	2,35	3,50	54 w skali Shore'a A	24	610	a	c			

• - Pełna zgodność

a - Zgodna z regulacjami FDA z ograniczeniem: Nie używać w bezpośrednim kontakcie z tłustą żywnością.

b - Europejski certyfikat migracji zgody na kontakt z żywnością zgodny z dyrektywą UE 2002/72/WE i jej dotychczasowymi poprawkami.

c - Ten elastomer nie jest przedmiotem testowania zgodnego z tą dyrektywą.



Dane plastikowego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
12 (3,41%)	3,9 ^b	99 ^b	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40
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

1 - Średnica podziałowa

2 - Średnica zewnętrzna

3 - Szerokość piasty koła

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
 b. Koła zębate o średnicy podziałowej 3,9 nie są kompatybilne z taśmami serii 4092.

Dane dzielonego plastikowego koła zębatego^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
16 (1,92%)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1 – 2 w przyrostach co 1-16	1,5	25 – 50 w przyrostach co 5	40

1 - Średnica podziałowa

2 - Średnica zewnętrzna

3 - Szerokość piasty koła

- a. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
 b. Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Maksymalne obciążenie przypadające na koło zębate dzielone wykonane z nylonu z dodatkiem włókna szklanego w zależności od zakresu rozmiaru otworu okrągłego - funty (kg)

Liczba zębów	Nom. średnica podziałowa		1 cal - 1-3/16 cala		1-1/4 cala - 1-3/8 cala		1-7/16 cala - 1-3/4 cala		1-13/16 cala - 2 cale		25 mm - 35 mm		40 mm - 50 mm	
	cale	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

Dane koła zębatego dzielonego wykonanego z nylonu z dodatkiem włókna szklanego, z otworem kwadratowym i okrągłym^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
18 (1,52%)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 – 2 w przyrostach co 1/16	1,5	25 – 50 w przyrostach co 5	40
								2,5		60
21 (1,12%)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 – 2 w przyrostach co 1/16 ^c	1,5	25 – 50 w przyrostach co 5	40
								2,5		60



- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.
- Ciasne okrągłe otwory są dostępne w rozmiarach 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 i 1-7/16 cala

Dane koła zębatego dzielonego wykonanego z kompozytu polipropylenu^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach ^b	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm ^b	Kwadratowe w mm
18 (1,52%)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
21 (1,12%)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40
								2,5		60



- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Amerykańskie rozmiary klina w kołach zębatych z otworem okrągłym są zgodne z normą ANSI B17.1-1967 (R1989), a metryczne rozmiary klina z normą DIN 6885.

Dane dzielonego koła zębatego z kompozytu poliuretanu^a

Liczba zębów (obrotowy ruch modułów wokół pinów)	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. piasty w calach	Nom. szerokość piasty w mm	Dostępne rozmiary otworów			
							Rozmiary amerykańskie		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe w calach	Kwadratowe w calach	Okrągłe w mm	Kwadratowe w mm
31 (0,51%)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5		
					1,67	44		2,5 ^b		

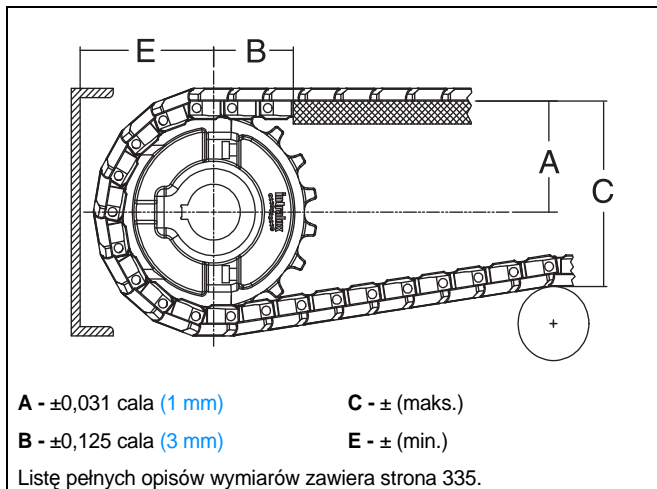


- Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.
- Otwór kwadratowy 2,5" należy utworzyć, wkładając nasadkę do koła z otworem kwadratowym 3,5".

Wymiary ramy przenośnikowej

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdym projekcie muszą być zwłaszcza uwzględnione wymiary A, B, C i E podane poniżej.

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.



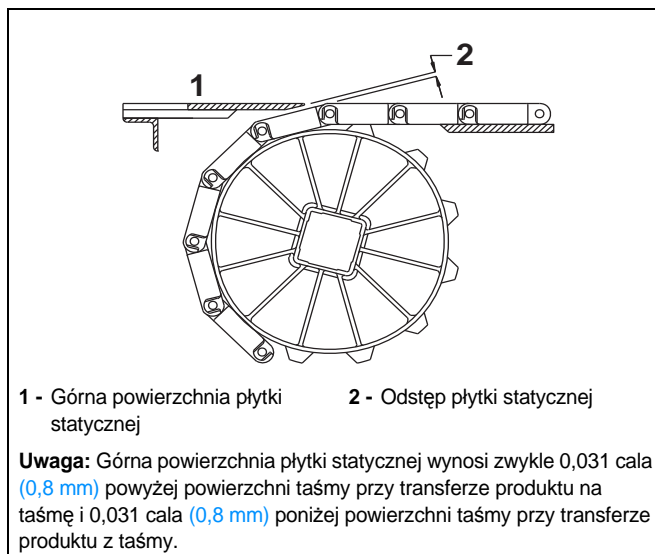
Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa	Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm	
		cale	mm							
SERIA 4009 FLUSH GRID										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	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
SERIA 4009 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
SERIA 4014 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

Opis koła zębatego		A		B		C		E		
Średnica podziałowa		Liczba zębów	Zakres (od dołu do góry)		cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm		cale	mm						
SERIA 4090, 4091, 4092 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
SERIA 4092 SIDEFLEXING SQUARE FRICTION TOP										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,86	123	2,2	56
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

Odstęp płytki statycznej

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmy bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zazębia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. W poniższej tabeli jest podany minimalny odstęp występujący w „dolnym punkcie” modułów, jeśli końcówka płytki statycznej tylko zetknie się z „górnym punktem” podczas ruchu modułów.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczna może wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałowa		Liczba zębów	cale	mm
cale	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

SEKCJA 2

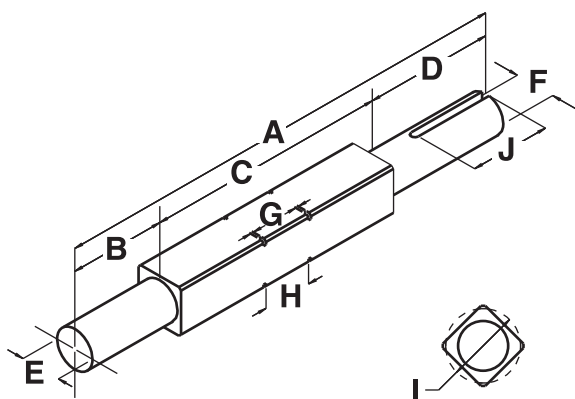
4000

WAŁKI KWADRATOWE

OBRABIANE WEDŁUG PARAMETRÓW OKREŚLONYCH PRZEZ KLIENTA

Po przycięciu pozycji asortymentowej na określoną długość wałek nieobrobiony jest precyzyjnie prostowany. Wytaczane są czopy pod łożysko, po czym następuje wycinanie rowków pod pierścienie ustalające i rowków klinowych oraz fazowanie*. Na ostatnim etapie przed wysyłką jest wykonywana gruntowna kontrola jakości. **Formularz, na którym należy określić wymiary wałka, można otrzymać od działu obsługi klienta.**

*Jeśli wałek ma działać pod wysokim obciążeniem taśmy, wycinanie rowków pod pierścienie ustalające jest niezalecane. W takim przypadku zalecanym rozwiązaniem są samoczynne lub dzielone ustalacze pierścieniowe wytrzymujące wysokie obciążenia. Informacji o zalecanych konfiguracjach pierścieni ustalających udziela dział wsparcia technicznego.



Rys. 2-14 Wymiary wałka

- WYMAGANE WYMIARY:**
- E** - ŚREDNICA, czop pod łożysko
 - A** - DŁUGOŚĆ, ogólna
 - B** - DŁUGOŚĆ, czop pod łożysko
 - C** - DŁUGOŚĆ, sekcja kwadratowa
 - D** - DŁUGOŚĆ, wymiary czopu po stronie napędu i rowka klinowego
 - F** - ŚREDNICA, czop po stronie napędu
 - G** - SZEROKOŚĆ, rowek pod pierścienie ustalające
 - H** - SZEROKOŚĆ, piasta koła zębatego
 - I** - ŚREDNICA, rowek pod pierścienie
 - J** - DŁUGOŚĆ rowka klinowego

WAŁKI OFEROWANE PRZEZ INTRALOX USA ^a TOLERANCJE WAŁKA W CALACH				
Rozmiar kwadratu	Aluminium (6061-T6)	Stal węglowa (C-1018)	Stal nierdzewna (303)	Stal nierdzewna (316)
5/8 cala	ND	+0,000 -0,003	+0,000 -0,004	+0,000 -0,004
1 cal	+0,003 -0,003	+0,000 -0,003	+0,000 -0,004	ND
1,5 cala	+0,003 -0,003	+0,000 -0,003	+0,000 -0,006	+0,000 -0,006
2,5 cala	ND	+0,000 -0,004	+0,000 -0,008	+0,000 -0,008
3,5 cala ^b	ND	+0,000 -0,005	+0,010 -0,020 (304 CR)	ND

- a. Informacje o wałkach o długości przekraczającej 12 stóp można uzyskać bezpośrednio od firmy Intralox.
b. Wałki 3,5-calowe ze stali węglowej mogą być niklowane, aby były bardziej odporne na korozję.

WAŁKI OFEROWANE PRZEZ INTRALOX EUROPE ^a TOLERANCJE WAŁKA W MM		
Rozmiar kwadratu	Stal węglowa (KG-37)	Stal nierdzewna (304)
25 mm	+0,000 -0,130	+0,000 -0,130
40 mm	+0,000 -0,160	+0,000 -0,160
60 mm	+0,000 -0,180	+0,000 -0,180
65 mm	+0,000 -0,180	+0,000 -0,180
90 mm	+0,000 -0,220	+0,000 -0,220

- a. Informacje o wałkach o długości przekraczającej 3 m można uzyskać bezpośrednio od firmy Intralox.

WYMIARY I TOLERANCJE WAŁKÓW			
Rozmiar wałka	Wymiary rowka pod pierścienie ustalające i fazowania		
	Średnica rowka	Szerokość	Fazowanie ^a
5/8 cala	0,762 ± 0,003 cala	0,046 + 0,003/- 0,000 cala	0,822 ± 0,010 cala
1 cal	1,219 ± 0,005 cala	0,056 + 0,004/- 0,000 cala	1,314 ± 0,010 cala
1,5 cala	1,913 ± 0,005 cala	0,086 + 0,004/- 0,000 cala	2,022 ± 0,010 cala
2,5 cala	3,287 ± 0,005 cala	0,120 + 0,004/- 0,000 cala	3,436 ± 0,010 cala
3,5 cala	4,702 ± 0,005 cala	0,120 + 0,004/- 0,000 cala	4,850 ± 0,010 cala
25,4 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	77,5 ± 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

Uwaga: W niektórych przypadkach rowki pod pierścienie ustalające mogą być odsunięte od środka wałka. Patrz "Zablokowanie kół zębatych" (strona 337)

- a. Fazowanie wałka jest konieczne, aby pasowały do niego odlane koła zębate serii 200, 400 i 800.

TOLERANCJE (o ile nie jest określone inaczej)

OGÓLNA DŁUGOŚĆ < 48 cali ± 0,061 cala (< 1200 ± 0,8 mm)
> 48 cali ± 0,125 cala (> 1200 ± 1,2 mm)

ŚREDNICA CZOPU - 0,0005 cala/- 0,003 cala (Øh7 vlgs. NEN-ISO 286-2)

SZEROKOŚĆ ROWKA KLINOWEGO + 0,003 cala/- 0,000 cala (+ 0,05/- 0,00 mm)

WYKOŃCZENIA POWIERZCHNI

CZOP 63 mikrocali (1,6 mikrometra)

INNE OBROBIONE POWIERZCHNIE 125 mikrocali (3,25 mikrometra)

O ile nie jest określone inaczej, w Stanach Zjednoczonych rowki klinowe są wykonywane pod równoległe kwadratowe kliny (ANSI B17.1 - 1967, R1973).

Metryczne rowki klinowe są wykonywane pod płaskie kliny z okrągłymi końcami (DIN 6885-A).

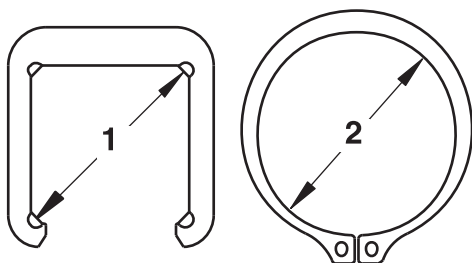
PIERŚCIEŃ USTALAJĄCE/PRZESUNIĘCIE CENTRALNEGO KOŁA ZĘBATEGO

STANDARDOWE PIERŚCIEŃ USTALAJĄCE

- **STANDARDOWE PIERŚCIEŃ USTALAJĄCE** są dostępne w rozmiarach pasujących do wałków kwadratowych 1,5 cala i 2,5 cala.
- Standardowe pierścienie ustalające są wykonane z polisulfonu.
- Zakres temperatury polisulfonu wynosi od -125°F do 300°F (od -98°C do 149°C).
- Standardowe pierścienie ustalające wymagają rowków identycznych jak te, które są używane pod pierścienie osadzcze wykonane ze stali nierdzewnej na wałkach 1,5 cala i 2,5 cala (więcej informacji zawiera tabela rowków w sekcji Pierścienie osadzcze wykonane ze stali nierdzewnej).
- Użycie standardowych pierścieni ustalających jest objęte następującymi ograniczeniami:

Ograniczenia w użyciu standardowych pierścieni ustalających

Rozmiar pierścienia ustalającego	Standardowe pierścienie ustalające NIE będą działały z następującymi kołami zębatymi:				
	Seria	Średnica podziałowa		Rozmiar otworu	
		cala	mm	cala	mm
1,5 cala	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 cala	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40



Rys. 2-15 Pierścienie ustalające

1. Średnica rowka pod pierścien ustalający wykonany z polisulfonu
2. Średnica rowka pod pierścien osadzczy wykonany ze stali nierdzewnej

PIERŚCIEŃ OSADCZE WYKONANE ZE STALI

NIERDZEWNEJ są dostępne w rozmiarach pasujących do wałków kwadratowych 5/8 cala, 1,0 cala, 1,5 cala, 2,5 cala, 3,5 cala, 25,4 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm i 90 mm.

- Są dostępne następujące pierścienie ANSI, typ 3AMI spełniające wymagania normy MIL SPEC R-2124B:

Rozmiar wałka	Szerokość rowka	Średnica rowka
INTRALOX USA		
5/8 cala	0,046 cala	0,822 cala
1 cal	0,056 cala	1,219 cala
1,5 cala	0,086 cala	1,913 cala
2,5 cala	0,120 cala	3,287 cala
3,5 cala	0,120 cala	4,702 cala

Rozmiar wałka	Szerokość rowka	Średnica rowka
INTRALOX EUROPE		
(25,4 mm)	(2,0 mm)	(30 mm)
(40 mm)	(2,5 mm)	(52 mm)
(60 mm)	(3,5 mm)	(80 mm)
(65 mm)	(3,5 mm)	(85 mm)
(90 mm) ^a	(4,5 mm)	(120 mm)

a. Pierścienie ustalające w rozmiarze 90 mm są wykonane zawsze z ocynkowanej stali.

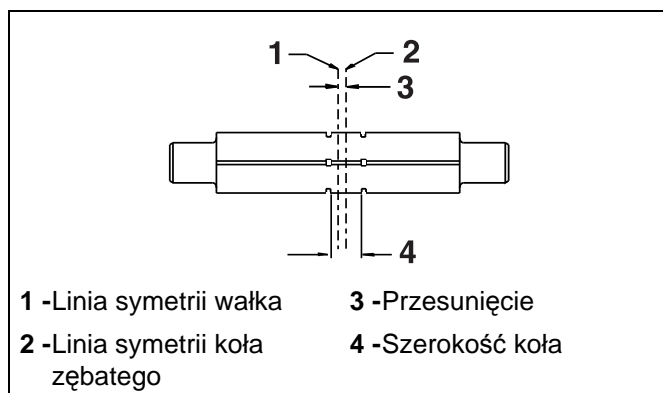
- Użycie standardowych pierścieni ustalających jest objęte następującymi ograniczeniami:

Ograniczenia w użyciu pierścieni osadzczych wykonanych ze stali nierdzewnej

Rozmiar pierścienia ustalającego	Pierścienie osadzcze wykonane ze stali nierdzewnej NIE będą działały z następującymi kołami zębatymi:			
	Seria	Średnica podziałowa ^a		
		cala	mm	
1,219 cala	900	2,1	53	
	1100	2,3	58	

a. Koło zębate o średnicy podziałowej 2,1 cala (53 mm) i (58 mm) serii 900 musi być zamocowane przez dokręcenie śrub dociskowych po obu jego stronach. Dalszych informacji udziela dział inżynierii sprzedaży firmy Intralox.

Pozycja koła zamocowanego na wałku



- 1 - Linia symetrii wałka
- 2 - Linia symetrii koła zębatego
- 3 - Przesunięcie
- 4 - Szerokość koła zębatego

Przesunięcie centralnego koła zębatego

Seria	Liczba ogniw	Przesunięcie		Maks. odstęp kół	
		cala	mm	cala	mm
100	parzysta	0	0	6	152
	nieparzysta	0,12	3	6	152
200	parzysta/ nieparzysta	0	0	7,5	191
	parzysta/ nieparzysta	0,09	2,3	7,5	191
400	parzysta	0	0	6	152
	nieparzysta	0,16	4	6	152
400 RT, ARB, TRT	Patrz dół tabeli.				
800	parzysta/ nieparzysta	0	0	6	152
	parzysta/ nieparzysta	3	76	6	152
800 RR	parzysta	0	0	6	152
	nieparzysta	0	0	6	152
850	parzysta/ nieparzysta	0	0	6	152
	parzysta/ nieparzysta	0	0	4	102
900	parzysta	0	0	4	102
	nieparzysta	0,16	4	4	102

Przesunięcie centralnego koła zębatego					
Seria	Liczba ogniwi	Przesunięcie		Maks. odstęp kół	
		cale	mm	cale	mm
1000	parzysta/ nieparzysta	0	0	6	152
1100 ^a	parzysta (całkowita)	0	0	4	102
	nieparzysta (całkowita)	0,5	12,7	4	102
	parzysta/ nieparzysta (przyrosty o 0,5 cala 12,7 mm)	0,25	6,35	4	102
Koła 1100 ułatwiające przewodzenie	parzysta (całkowita)	0,19	4,8	4	102
	nieparzysta (całkowita)	0,31	7,9	4	102
	parzysta/ nieparzysta (przyrosty o 0,5 cala 12,7 mm)	0,06	1,52	4	102
1200	Więcej informacji zawiera sekcja z instrukcjami do serii 1200 lub można je uzyskać, kontaktując się z obsługą klienta.			6	152
1400	parzysta	0	0	6	152
	nieparzysta	0,5	12,7	6	152
1400 FG	Więcej informacji zawiera sekcja z instrukcjami do serii 1400 lub można je uzyskać, kontaktując się z obsługą klienta.			6	152
1500	Więcej informacji zawiera sekcja z instrukcjami do serii 1500 lub można je uzyskać, kontaktując się z obsługą klienta.			6	152
				6	152
1600	parzysta/ nieparzysta	0	0	4	102
1650	parzysta/ nieparzysta	0	0	4	102
1700	parzysta	0,5	12,7	5	127
	nieparzysta	0	0		
1800	parzysta/ nieparzysta	0	0	6	152
1900	Więcej informacji zawiera sekcja z instrukcjami do serii 1900 lub można je uzyskać, kontaktując się z obsługą klienta.			3	76
2200 ^{cb}	parzysta	0,25 w lewo	6,4 w lewo	4	102
	nieparzysta	0,25 w prawo	6,4 w prawo	4	102
2400 ^{cb}	parzysta	0,125 w lewo	3,2 w lewo	6	152
	nieparzysta	0,125 w prawo	3,2 w prawo	6	152
2600	parzysta/ nieparzysta	0	0	8	203
2700	parzysta/ nieparzysta	0	0	8	203
2800	parzysta	0	0	6	152
	nieparzysta	0,5	12,7		
9000	parzysta/ nieparzysta	0,5	12,7	4	102
		Liczba rolek w rzędzie			
400 RT, ARB, TRT	parzysta	0	0	6	152
	nieparzysta	1	25,4	6	152

- Koła stalowe z 8 i 12 zębami mogą być umieszczone na linii symetrii taśmy.
- Obliczając liczbę ogniwi, należy odrzucić 0,5 ogniwa.
- Przy założeniu, że taśma biegnie w preferowanym kierunku.

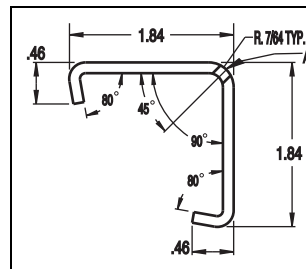
SAMOCZYNNNE PIERŚCIENIE USTALAJĄCE



- SAMOCZYNNNE PIERŚCIENIE USTALAJĄCE** są dostępne w rozmiarach pasujących do wałków 1,0 cal, 1,5 cala, 2,5 cala, 3,5 cala, 40 mm, 60 mm i 65 mm.
- Pierścienie ustalające są wykonane z odpornej na korozję stali nierdzewnej 316.

- Obrobienie rowków w wałku jest niepotrzebne, a osadzenie tych pierścieni ustalających nie wymaga zdejmowania wałka.
- Samoczynne pierścienie ustalające są akceptowane przez USDA-FSIS.
- Samoczynne pierścienie ustalające zatrząskują się w odpowiednim miejscu na wałku kwadratowym i są mocowane specjalną śrubą dociskową, która nie może wypaść z pierścienia podczas pracy.
- Krawędzie wałka muszą być sfazowane, aby pierścień ustalający działał poprawnie.
- Samoczynne pierścienie ustalające nie są zalecane w przypadku zastosowań, w których można się spodziewać znacznych sił bocznych.
- Użyte samoczynnych pierścieni ustalających jest objęte następującymi ograniczeniami:

Ograniczenia w użyciu samoczynnych pierścieni ustalających			
Rozmiar pierścienia ustalającego	Samoczynne pierścienie ustalające NIE będą działały z następującymi kołami zębatymi:		
	Seria	Średnica podziałowa	
		cale	mm
1,0 cal	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



- A** -Specjalna śruba dociskowa, włożona do końca łbem do przodu od tej strony

PIERŚCIENIE USTALAJĄCE DO WAŁKÓW OKRĄGLYCH

- PIERŚCIENIE USTALAJĄCE PRZYSTOSOWANE DO PRACY Z WYSOKIMI OBCIĄŻENIAMI** są dostępne w rozmiarach pasujących do wałków okrągłych 0,75 cala, 1,0 cal, 20 mm i 25,4 mm.
- Pierścienie ustalające przystosowane do pracy z wysokimi obciążeniami są wykonane ze stali nierdzewnej.
- Pierścienie ustalające przystosowane do pracy z wysokimi obciążeniami są przeznaczone do użytku z kołami serii 1100 o średnicy podziałowej 1,6 cala (41 mm) i 2,3 cala (58 mm).



- Te pierścienie ustalające nie muszą być osadzone w rowku. Utrzymują się w miejscu, wykorzystując tarcie (jest bardzo istotne, aby nie lokować rowków w wałkach okrągłych, ponieważ spowodowałoby to zmęczenie materiału i uszkodzenie wałka).

DZIELONE PIERŚCIE NIE USTALAJĄCE PRZYSTOSOWANE DO PRACY Z WYSOKIMI OBCIĄŻENIAMI

- **DZIELONE KOŁNIERZOWE PIERŚCIE NIE USTALAJĄCE** są dostępne w rozmiarach pasujących do wałków kwadratowych 1,5 cala, 2,5 cala, 40 mm i 60 mm.



- Pierścienie ustalające są wykonane ze stali nierdzewnej 304.

- Są przeznaczone do użycia w zastosowaniach, w których koła zębate są poddawane znacznym obciążeniom bocznym.

- Te pierścienie ustalające nie wymagają fazowania wałka. Ponadto nie trzeba zdejmować wałka, aby je zamontować.

- Specyfikacja momentu obrotowego

pierścieni ustalających jest następująca:

1,5 cala i 40 mm: 90 in-lbs (10,2 Nm)

2,5 cala i 60 mm: 190 in-lbs (21,5 Nm)

- Użycie dzielonych kołnierzowych pierścieni ustalających jest objęte następującymi ograniczeniami:

Ograniczenia w użyciu dzielonych kołnierzowych pierścieni ustalających			
Rozmiar pierścienia ustalającego	Dzielone kołnierzowe pierścienie ustalające NIE będą działały z następującymi kołami zębatymi:		
	Seria	Średnica podziałowa	
		cale	mm
1,5 cala i 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 cala i 60 mm	400	5,2	132
	1100	4,6	117
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

NASADKI Z OTWOREM OKRĄGŁYM

Do kół z otworem kwadratowym 1,5 cala są dostępne nasadki umożliwiające ich montaż na wałkach o średnicy 1 cala. Należy je stosować tylko do taśm działających pod lekkim obciążeniem lub wąskich, o szerokości do 18 cali (460 mm).

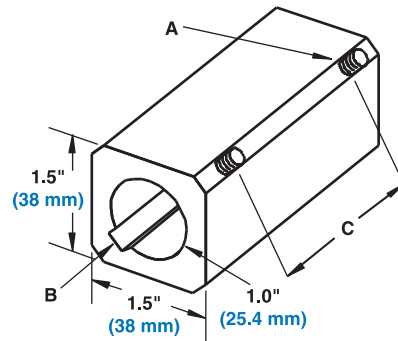
Nasadki są wykonane z polipropylenu z dodatkiem włókna szklanego, co zapewnia odpowiednią wytrzymałość i odporność chemiczną. Nasadki te nie mogą być jednak używane z dzielonymi kołami zębatymi oraz kołami zębatymi odpornymi na ścieranie.

Nasadki są dostępne w dwóch długościach: 2,5 cala (64 mm) i 3,5 cala (89 mm). Do utrzymywania w miejscu kół zębatych na nasadkach oraz do mocowania koła centralnego na wałku służą śruby dociskowe. Nasadka o długości 3,5 cala (89 mm) posiada trzeci otwór gwintowany pasujący do piast o określonej szerokości. Aby określić, której nasadki należy użyć zależnie od danej szerokości piasty koła, należy skorzystać z tabeli po prawej stronie.

W przypadku niektórych kombinacji rozmiaru nasadki i szerokości piasty koła na nasadce można umieścić więcej niż jedno koło zębate. Więcej informacji zawiera tabela wyboru nasadki z otworem okrągłym w tej sekcji.

Nasadka 2,5 cala (64 mm) ma limit momentu obrotowego, który wynosi 875 cal-funt (10 000 mm-kg). Nasadka o długości 3,5 cala (89 mm) ma limit 1200 cal-funt (13 800 mm-kg). Nasadka może być eksploatowana w temperaturze od 45°F (7°C) do 120°F (50°C).

Nasadki z otworem okrągłym nie mogą być używane z dzielonymi kołami zębatymi ani kołami zębatymi odpornym na ścieranie.



A - Śruby dociskowe 1/4" - 20 x 5/8" (gwinty UNC)

B - Rowek klinowy - 0,25" x 0,125" (6 mm x 3 mm)

C - Odstęp między śrubami dociskowymi:

2,5" (64 mm) Nasadka

1,5" (38 mm) Odstęp

3,5" (89 mm) Nasadka

2,5" (64 mm) Odstęp

Rys. 2-16 Nasadka z otworem okrągłym

Tabela wyboru nasadki z otworem okrągłym ^a							
Szerokości piasty koła		Zablokowane centralne koło zębate			Koła swobodnie poruszające się		
		Rozmiar nasadki		Koła zębate/nasadka	Rozmiary nasadki		Koła zębate/nasadka
cale	mm	cale	mm		cale	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. Do zamocowania koła zębatego na nasadce może być potrzebny element dystansowy.

ŚLIMAKI SWOBODNE



W zastosowaniach, gdzie wałek po stronie napędowej i koła zębate muszą być utrzymywane w czystości, można użyć ślimaków firmy Intralox. Zakrzywione powierzchnie ślimaka z zabierakami kierują zanieczyszczenia ze środka taśmy w stronę krawędzi, skąd mogą bez szkody spaść na podłogę lub do pojemnika.

Intralox oferuje ślimaki o dwóch średnicach nominalnych: 6 cali (152 mm) w przypadku pierwszej średnicy i 9 cali (229 mm). Podziałka zabieraka, czyli odległość osiowa, którą pokonuje, aby zamieść pełny okrąg, wynosi także 6 cali (152 mm) w przypadku pierwszej średnicy i 9 cali (229 mm) w przypadku drugiej. Ponieważ ślimak podpira równocześnie koniec nienapędzany taśmy, z każdą średnicą nominalną jest związana pewna minimalna długość ślimaka, aby zapewnić poprawne podparcie taśmy. Są dostępne ślimaki podwójne do bardzo wąskich taśm lub dodatkowego podparcia. Wszystkie ślimaki są montowane na wałku okrągłym o średnicy 2,5 cala (63,5 mm). Maksymalna średnica czopa wynosi 2,5 cala (63,5 mm) a jego minimalna długość 2 cale (50,8 mm).

WYMIARY ŚLIMAKA w calach (mm)			
Średnica nominalna	Faktyczna średnica	Min. długość ślimaka pojedynczego ^a	Min. długość ślimaka podwójnego ^a
6 (152)	6,7 (170)	12,5 (318)	6,5 (165)
9 (229)	9,7 (246)	18,5 (470)	9,5 (241)

a. Bez czopów

Ślimaki Intralox mogą być wykonane ze stali węglowej lub nierdzewnej. Ślimaki ze stali węglowej są utwardzane i lakierowane, aby były lepiej zabezpieczone. Do brzegów zabieraków wszystkich ślimaków jest przymocowana gruba część profilu ślizgowego UHMW. Do zastosowań wymagających zgodności z normami USDA-FSIS są dostępne ślimaki ze stali nierdzewnej z wypolerowanym ścięciem spawu.

Ślimaków firmy Intralox można używać w zastosowaniach, gdzie nadmierna ilość zanieczyszczeń może utrudniać działanie kół, a nawet uszkodzić taśmę.

Zespół ślimaka swobodnego należy umieszczać na ramie przenośnikowej w taki sposób, aby kształt litery „V” znajdujący się pośrodku ślimaka (w miejscu zbiegania się lewych i prawych zabieraków) był zwrócony w kierunku ruchu taśmy. Wyregulować naprężacze oraz kompensatory zmian długości, jeśli są używane, w taki sposób, aby uzyskać jednakowe naprężenie po obu stronach.

ELEMENTY ŚLIMAKA	Materiał wykonania zabieraka		
	Stal węglowa	Stal nierdzewna	Stal nierdzewna USDA-FSIS
Rozmiar ślimaka 6 cali (152 mm)	•	•	•
Rozmiar ślimaka 9 cali (229 mm)	•	•	•
Spoiny przerywane	•	•	
Ciągłe, wypolerowane powierzchnie spawu			•
Brzeg zabieraka UHMW	•	•	•
Szare zabarwienie	•		

Ślimaki Intralox nie mają wbudowanych zdolności przewodzenia. Może być wymagane zamontowanie z boku na końcu swobodnym profilu ślizgowych.

PROFILE ŚLIZGOWE

PROFILE ŚLIZGOWE PŁASKIE

STANDARDOWE PROFILE ŚLIZGOWE PŁASKIE mogą być wykonane z UHMW (PE1000) (materiał o bardzo wysokim ciężarze cząsteczkowym), HDPE (PE500) (wysokocząsteczkowego polietylenu) oraz Nylatronu (nylonu z domieszką molibdenu). Profile ślizgowe z UHMW i HDPE mają rozmiary: 0,25 cala (6 mm) grubości × 1,25 cala (32 mm) szerokości × 120 cali (3 m). Profile ślizgowe z Nylatronu mają rozmiary 0,125 cala (3 mm) grubości × 1,25 cala (32 mm) szerokości × 48 cali (1,2 m). Profile ślizgowe z polietylenu UHMW i HDPE mają atesty FDA i USDA-FSIS jako dopuszczone do kontaktu z żywnością. Profile ślizgowe z Nylatronu nie są dopuszczone przez FDA i USDA-FSIS do zastosowań spożywczych.

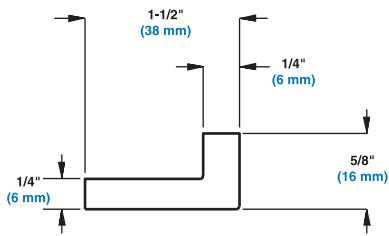
PŁASKIE PROFILE ŚLIZGOWE Z WPUSTEM na końcach mają wcięcia, co umożliwia zachodzenie na zakładkę i ciągłość podparcia. Profile ślizgowe z UHMW mają długości 24 cale (0,61 m) i 60 cali (1,5 m). Profile ślizgowe z HDPE mają długość 24 cali (0,61 m). W zakres dostawy wchodzi elementy łączące.

L	A	B	C
24" (0,61 m)	1,125" (28,6 mm)	1,75" (44,5 mm)	0,75" (19,1 mm)
60" (1,52 m)	1,875" (47,6 mm)	2,25" (57,2 mm)	1,50" (38,1 mm)

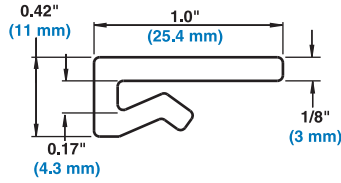
Rys. 2-17 Płaskie profile ślizgowe z wpustem

PROFILE ŚLIZGOWE KĄTOWE I ZACISKOWE

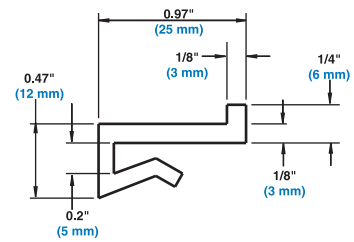
Intralox oferuje ponadto różne profile ślizgowe kątowe i zaciskowe. Profile ślizgowe zaciskowe są zawsze długości 120 cali (3 m). Profile te przeznaczone są do mocowania bezpośrednio na ramach przenośnikowych bez elementów łączących.



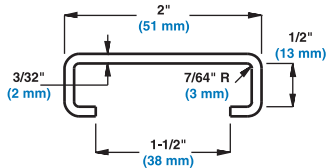
STANDARDOWY KĄTOWY PROFIL ŚLIZGOWY (B6XX21IXXWMV-00)



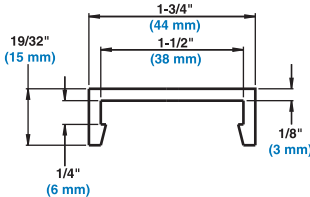
ZATRZASK (B6XX25IXXWMV-00)



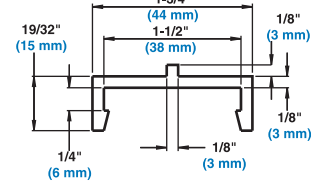
ZATRZASK Z NÓŻKĄ (B6XX26IXXWMV-00)



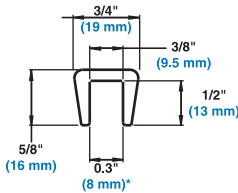
PROWADNICA ZATRZASKOWA (B6XX27IXXWMV-00)



LISTWA ZACISKOWA Z Haczykami (B6XX23IXXWMV-00)

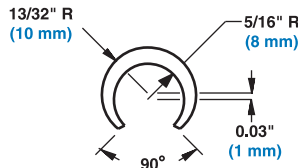


LISTWA ZACISKOWA Z Haczykami I NÓŻKĄ (B6XX24IXXWMV-00)



STANDARDOWA LISTWA ZATRZASKOWA (B6XX28IXXWMV-00)

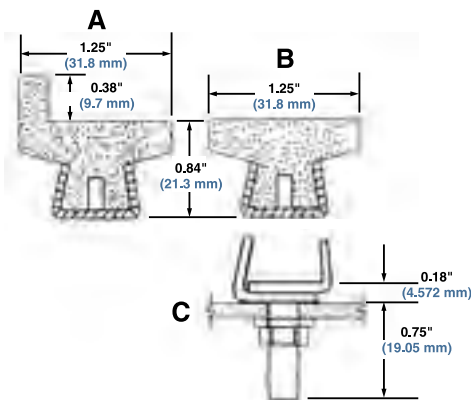
*min. (zbieżność)



OKRĄGŁA PROWADNICA ZATRZASKOWA (B6XX29IXXWMV-00)

Rys. 2-18 Profile ślizgowe specjalnego wykonania z UHMW

PROFIL ŚLIZGOWY Z UHMW WZMOCNIONY STAŁĄ NIERDZEWNĄ



A - PROFIL ŚLIZGOWY „L” Z UHMW WZMOCNIONY STAŁĄ NIERDZEWNĄ 120 cali (B6XX43IXXWMV-00)

B - PROFIL ŚLIZGOWY „T” Z UHMW WZMOCNIONY STAŁĄ NIERDZEWNĄ 120 cali (B6XX42IXXWMV-00)

C - SAMOCZYNNIE ZAMYKAJĄCA SIĘ KLAMRA PROFILU ŚLIZGOWEGO ZE STALI NIERDZEWNEJ Z NAKRĘTKĄ -5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXX-01)

Rys. 2-19 Profile ślizgowe z UHMW wzmocnione stalą nierdzewną

- Za pomocą profilu ślizgowego UHMW ze stali nierdzewnej można utworzyć sztywną powierzchnię strony transportowej przenośnika na dowolnej ramie z poprzecznkami.
- Profil ślizgowy z UHMW wzmocniony stalą nierdzewną jest mocowany do poprzecznik za pomocą samoczynnie zamykającej się klamry ze stali nierdzewnej z nakrętką należy zakupić osobno.
- Profile te można montować w układzie równoległym, strzałkowym lub innym.
- Można je stosować w temperaturze do 160°F (71°C).
- Są dostępne dwie wersje: płaski profil ślizgowy „T” i profil ślizgowy „L”.
- Są dostępne w długości 120 cali (3048 mm).
- Instalacja profili ślizgowych powinna uwzględniać ich termiczną rozszerzalność, która jest związana ze zmianami temperatury.
- Przednie krawędzie profili ślizgowych muszą być zawsze fazowane lub wyginane do dołu.

TAŚMA SAMOPRZYLEPNA WYKONANA Z UHMW

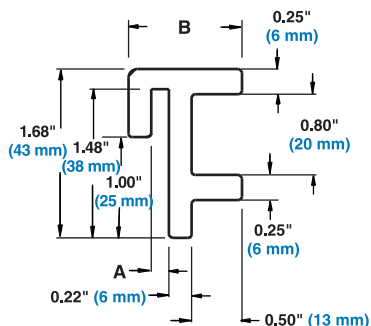
Intralox oferuje samoprzylepną taśmę ślizgową wykonaną z UHMW w rolkach o długości 54 stóp (16,5 m). Za pomocą tej taśmy można szybko i łatwo przerobić stalowe profile ślizgowe na profile ślizgowe z UHMW, których współczynnik tarcia jest mniejszy. Jest dostępna taśma o szerokości 1 cala (25,4 mm) i 2 cali (50,8 mm) oraz grubości 0,010 cala (0,25 mm) i 0,030 cala (0,76 mm).

PROFILE ZWYCZAJNE

PROFILE ŚLIZGOWE TAŚM SKRĘTNYCH

Wszystkie profile ślizgowe **taśm skrętnych** mogą być wykonane z naturalnego materiału UHMW i automatycznie smarowane, szarego Tivaru lub UHMW z domieszką oleju. Kątowe profile ślizgowe i

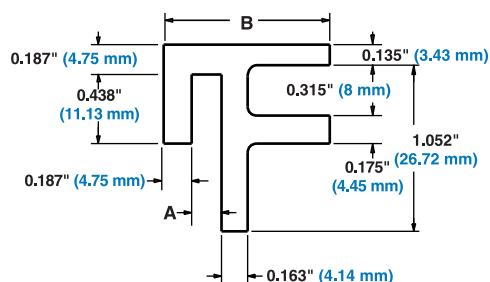
profile ślizgowe toru środkowego są skonstruowane w sposób umożliwiający łatwe oczyszczanie (EZ Clean). Wszystkie profile ślizgowe są dostępne w rozmiarze 1/8 cala (3,2 mm) lub 3/16 cala (4,7 mm). Seria 2400 jest dostępna tylko z materiału UHMW.



PROWADNICA DOCISKOWA ZE STANDARDOWYM BRZEGIEM

UHMW - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX331XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX321XXWMV-00).

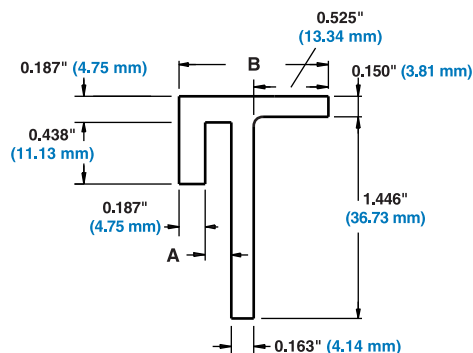
TIVAR - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX331XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX321XXWMV-00).



PROWADNICA DOCISKOWA Z BRZEGIEM Z TABAMI

UHMW - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX391XXWMV-20) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX381XXWMV-10).

TIVAR - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX391XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX381XXWMV-00).

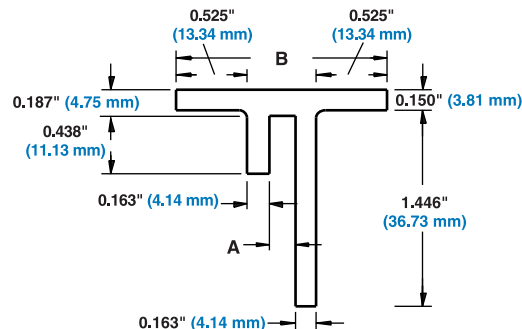


PROFIL ŚLIZGOWY TAŚMY SKRĘTNEJ, PROWADNICA DOCISKOWA KĄTOWA

UHMW - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX371XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX361XXWMV-00).

TIVAR - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX371XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX361XXWMV-00).

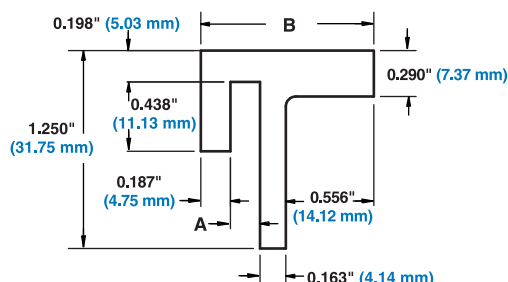
Rys. 2-20 PROFILE ZWYCZAJNE TAŚMY SKRĘTNEJ Z UHMW 120"



PROFIL ŚLIZGOWY TAŚMY SKRĘTNEJ, PROWADNICA DOCISKOWA TORU ŚRODKOWEGO

UHMW - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX411XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX401XXWMV-00).

UHMW - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6XX411XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6XX401XXWMV-00).



PROFIL ŚLIZGOWY TAŚMY SKRĘTNEJ, SERIA 2400, PROWADNICA DOCISKOWA

UHMW - 1/8 cala (3,2 mm) - (B6F5461XXWMV-00) 3/16 cala (4,7 mm) (B6F5471XXWMV-00).

Wymiary profili ślizgowych

		A (nominalny)	
		1/8" (3,2 mm)	3/16" (4,7 mm)
B	Standardowy brzeg	1,00" (25,4 mm)	1,13" (29 mm)
	Brzeg z tabami	1,00" (25,4 mm)	1,06" (27 mm)
	Kątowa	1,00" (25,4 mm)	1,06" (27 mm)
	Tor środkowy	1,56" (40 mm)	1,56" (40 mm)
	Prowadnica dociskowa S2400	1,03" (26 mm)	1,09" (28 mm)

POPYCHACZE

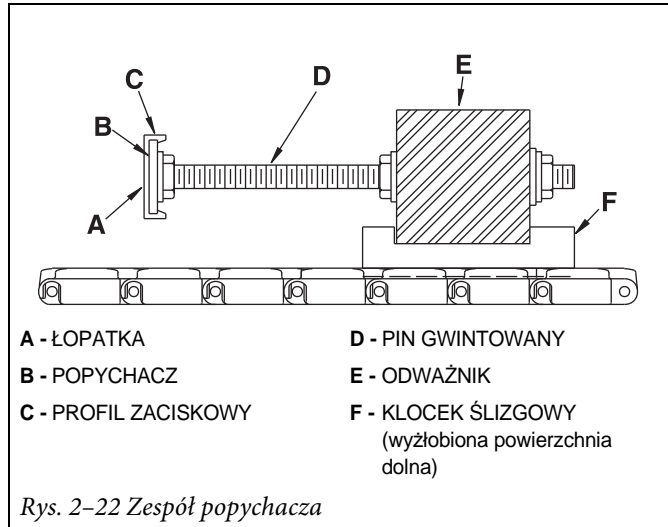
Stoły akumulacyjne są najczęściej używane przy produkcji napojów. Umożliwiają urządzeniom produkcyjnym znajdującym się przed nimi na linii działanie w sposób ciągły i oszczędny w wypadku, gdyby urządzenia znajdujące się dalej na linii zatrzymały przepływ produktu. Stoły te działają jako bufor pochłaniające przepelnienie produktem do czasu naprawienia problemu z przepływem w dalszym odcinku linii produkcyjnej. Najważniejszą funkcją popychacza jest zsuwanie kilku ostatnich rzędów produktu ze stołu akumulacyjnego, za obszar płytki statycznej i na główne linie przenośnikowe. Popychacze opierają się na stole akumulacyjnym, który musi być wykonany z taśmy Raised Rib (**seria 100, 400 i 900**).



Rys. 2-21 Popychacz z boku

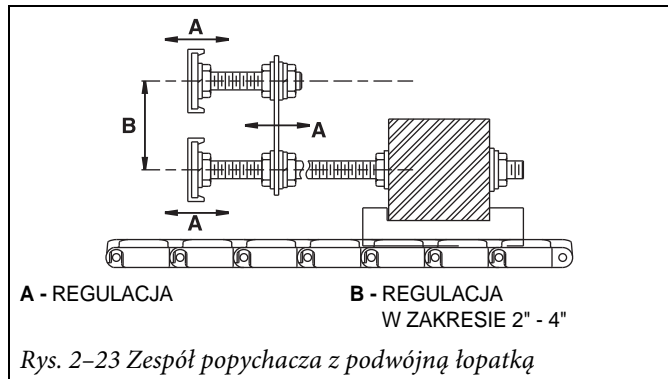
Trzonek popychacza jest wałkiem ze stali nierdzewnej lub węglowej o przekroju kwadratowym o średnicy 2,5 cala (63,5 mm), który przesuwa się po pewnej liczbie wyżłobionych klocków ślizgowych z UHMW. Klocki ślizgowe są wyżłobione na spodzie, aby zaażebiały się z żebrami taśmy i utrzymywały trzonek w położeniu prostopadłym do kierunku ruchu taśmy. Ponieważ klocki ślizgowe przenoszą cały ciężar popychacza, więc najlepiej jest umieścić profile ślizgowe podpierające taśmę bezpośrednio pod klockami ślizgowymi.

Produkt jest właściwie popychany przez samą łopatkę popychacza. Może ona być długości od 24 cali (610 mm) do 120 cali (3,05 m) i składa się ze sztywnej listwy stalowej, na którą nałożony jest profil ślizgowy z UHMW, aby nie uszkodzić produktu i nie zostawić na nim śladów. Łopatkę jest odsunięta od obciążonego wałka przez gwintowane piny stalowe, przy czym wielkość tego odsunięcia można regulować zależnie od indywidualnych potrzeb.



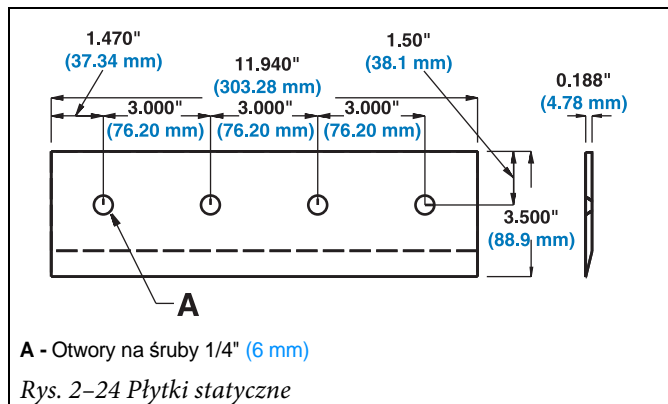
Do produktów wysokich lub o nietypowym kształcie są dostępne także popychacze z podwójną łopatką. Górna łopatkę jest regulowana w pionie i można ją wysunąć przed lub za dolną łopatkę.

Popychacz należy wyregulować na podstawie: 1) położenia urządzenia, które ogranicza ruch popychacza do przodu, i 2) wymiarów transportowanego produktu. Standardowe przesunięcie jest w przybliżeniu równe długości używanej płytki palcowej: 5,75 cala (146 mm) w przypadku **serii 100**, 7,5 cala (191 mm) w przypadku **serii 400** i 6,5 cala (165 mm) w przypadku **serii 900**.



PŁYTKI STATYCZNE

Intralox oferuje płytki statyczne z UHMW, których zakres temperatury pracy wynosi od -100°F (-73°C) do 180°F (82°C).



SYSTEM ŁATWEGO OCZYSZCZANIA EZ CLEAN IN PLACE (CIP)

Pasujący do większości przenośników nowy system ułatwionego oczyszczania EZ Clean In Place (CIP) firmy Intralox czyści taśmy szybko, skutecznie i jednolicie, zużywając minimalną ilość wody.

Nowy system EZ Clean In Place firmy Intralox składa się z optymalnie ułożonego drążka natryskowego, który przyspiesza i zwiększa skuteczność usuwania zanieczyszczeń, oraz montowanych zgodnie z zamówieniem rozpylaczy, które dokładnie czyszczą spodnią stronę taśmy, koła zębate i wałek. System jest montowany w ramie przenośnikowej za wałkiem przenośnika i spryskuje taśmę w trzech różnych miejscach. Dysze rozpylają wodę poprzez otwarte zawiasy taśmy i ponad wałkiem w czasie, gdy taśma przesuwa się po kołach zębatych. Rozpylacze spryskują spodnią stronę taśmy wzdłuż listew centralnych w taśmie, aby wzmocnić działanie efektu kanalizowania zanieczyszczeń, który jest charakterystyczny dla taśm EZ Clean Intralox. Czyszczenie działa jeszcze bardziej efektywnie w połączeniu z ukośnymi łatwo oczyszczalnymi kołami zębatymi EZ Clean Sprocket.

System CIP można zamontować na końcu napędzanym lub nienapędzanym, chociaż preferowany jest koniec napędzany. Jest on wykonany z wysoce wypolerowanej stali nierdzewnej 303/304. Zalecane jest minimalne ciśnienie wody 150 PSI.



ROLKI DOCISKOWO-PRZYTRZYMUJĄCE

Zespoły rolek dociskowo-przytrzymujących mogą być używane zamiast klocek lub szyn dociskowych w przypadku szerokich przenośników wznoszących. W typowych przenośnikach wznoszących zabieraki mają wcięcie w środku taśmy, aby taśma mogła być przytrzymywana do ramy przenośnikowej poprzez szynę lub klocek dociskowy. Nieuniknionym efektem ubocznym stosowania tych klocek jest utrata lub uszkodzenie produktu.

Standardowe zespoły rolek zawierają wspornik z acetalu oraz polipropylenowe rolki i piny. Mogą one być używane z następującymi modelami taśm:

Seria 200 — Flush Grid, Open Grid, Open Hinge, Flat Top i Perforated Flat Top

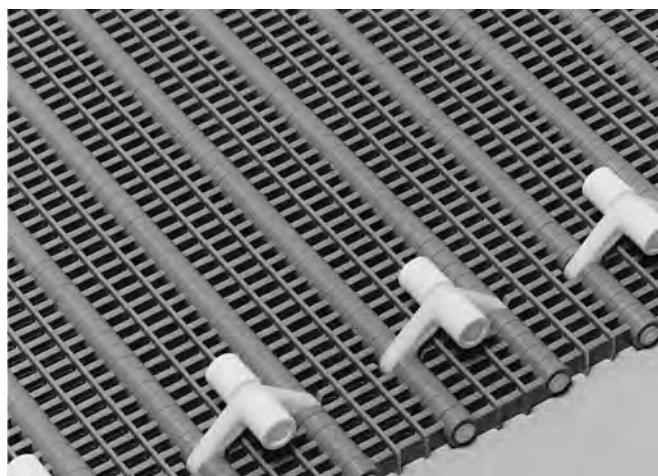
Seria 400 — Flush Grid, Open Hinge i Flat Top

Seria 800 — Flat Top i Perforated Top.

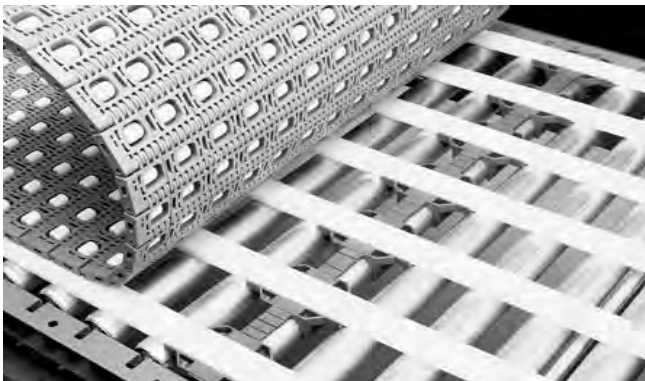
Zespoły rolek dociskowo-przytrzymujących są dobrze przymocowane do spodniej strony taśmy i utrzymywane przez piny taśmy. Rolki poruszają się po torach, które służą do kotwiczenia taśmy rozpoczynającej wznios na przenośniku. Zespoły te można także stosować zamiast tradycyjnych klocek lub szyn dociskowych po stronie przenośnika

Rolki dociskowo-przytrzymujące można rozmieszczać równie gęsto jak każdy inny rząd taśmy, przy czym powinny być one oddalone od siebie przynajmniej o 4 cale (102 mm) i maksymalnie o 24 cale (610 mm). Zazwyczaj wystarczający jest odstęp 8 cali (203 mm) co

czwarty rząd. Rozmiar koła zębatego jest ograniczony przez rolki wystające z powierzchni dolnej taśmy. Aby nie dopuścić do zetknięcia się rolek z wałkiem, w przypadku korzystania z wałka kwadratowego 1,5 cala (lub 40 mm) średnica podziałowa koła zębatego nie może być mniejsza niż 6,4 cala (163 mm). W przypadku wałka 2,5 cala (lub 60 mm) średnica podziałowa koła zębatego musi wynosić przynajmniej 7,7 cala (196 mm). Więcej szczegółowych informacji zawiera "Sekcja trzy: Wytyczne konstrukcyjne" (strona 335).



PRODUKTY EZ ROLLER RETROFIT™



DO PROSTYCH CZĘŚCI GÓRNYCH PRZENOŚNIKA (TAKŻE WZNIOSÓW I SPADKÓW):



Wersja na zatrzask - Komponent zatrzaskowy systemu Intralox EZ Roller Retrofit zawiera odcinek profilu ślizgowego z UHMW o wymiarach 1,5 cala (38,1 mm) szerokości × 60 cali (1524,0 mm) długości × 0,375 cala (9,5 mm) grubości, który jest wstępnie przyczepiony do opatentowanego zatrzasku z kompozytu polipropylenu. Zatrzaskuje się on szybko i łatwo na

istniejących rolkach o średnicy 1,9 cala (48 mm), 50 mm i 2,5 cala, przez co można go montować bez użycia żadnych narzędzi lub przerabiania rolek lub przenośnika, tworząc bezpieczną część górną dla nowej taśmy Intralox. Profile ślizgowe są montowane obok siebie na całej szerokości przenośnika oraz na całej jego długości. Koniec w postaci pióra i wpustu pozwala na rozszerzanie i kurczenie cieplne. Układ obok siebie ogranicza ruchy poprzeczne modułów i ułatwia zapewnienie pełnego podparcia taśm przenośnikowych. Regulowane taby dystansowe komponentów ułatwiają ich adaptację do szerokości większości przenośników. Informacje dotyczące liczby rzędów profili ślizgowych zalecanej w zależności od zastosowania można uzyskać bezpośrednio od firmy Intralox.



Wersja na śruby. Jeśli należy zdjąć rolę, zalecany jest komponent łączony śrubami systemu EZ Roller Retrofit. Solidne odcinki o długości 5 stóp są wstępnie zamontowane, aby zaoszczędzić pracy, i dokręcone do istniejących w rolce otworów sześciokątnych o średnicy 7/16 cala (11 mm). Wymaganych jest tylko osiem śrub na każdy odcinek. Dla żywotności taśmy korzystniejsza jest konfiguracja strzałkowa profili ślizgowych.



przenośnika ARB. Składa się ona z wpuszczanych w ramę przenośnika odcinków części górnej, które po złożeniu tworzą płaską i sztywną powierzchnię do montażu profilu ślizgowego służącego do

Płyta wpuszczana w ramę przenośnika. Do zastosowań taśmy z ukośnymi rolkami serii 400 jest dostępna wpuszczana w ramę przenośnika płyta Drop-In Pan górnej strony

napędzania ukośnych rolek taśmy serii 400. Komponenty są projektowane na zamówienie klienta stosownie do wymiarów przenośnika i zawierają boczne oraz spodnie profile ślizgowe oraz cały wymagany osprzęt montażowy.



Skate Wheel. Należący do systemu Intralox EZ Roller Retrofit™ komponent zawiera odcinek profilu ślizgowego z UHMW o wymiarach 1,5 cala (38,1 mm) x 60 cali

(1524,0 mm) długości x 0,375 cala (9,5 mm) grubości. Można go szybko i łatwo zamontować na kółkach o średnicy 1-15/16 cala (49,2 mm) i szerokości 5/8 cala (15,9 mm), aby utworzyć bezpieczną stronę górną dla nowej taśmy Intralox. Regulowany odstęp między komponentami ułatwia ich adaptację do szerokości większości przenośników. Informacje dotyczące liczby rzędów profili ślizgowych zalecanej w zależności od zastosowania można uzyskać bezpośrednio od przedstawiciela firmy Intralox.

DO PROSTYCH SEKCJI POWROTNYCH PRZENOŚNIKA:



Wsporniki podwieszane Intralox EZ Roller Retrofit tworzą sekcję powrotną, umożliwiając montaż rolek 1,9 cala (48 mm) i 2,5 cala (zaoszczędzonych podczas modernizacji) na spodzie istniejącej ramy przenośnikowej. Gumowe pierścienie sekcji powrotnej utrzymujące się na rolkach siłą tarcia wyciszają działanie i zwiększają ich średnicę zewnętrzną tak, aby miały optymalne wymiary do działania jako rolki powrotne.

DO ZAKRZYWIONYCH CZĘŚCI GÓRNYCH I SEKCJI POWROTNYCH PRZENOŚNIKA:

Elementy łukowe systemu EZ Roller Retrofit składają się z pary podstaw ze stali nierdzewnej z fabrycznie przymocowanymi profilami ślizgowymi. Są dokręcane do góry i do spodu istniejącej ramy w celu utworzenia części górnej i sekcji powrotnej nowej taśmy Intralox. Każdy zestaw jest produkowany na zamówienie, aby pasował do danego kąta skrzywienia, wewnętrznej szerokości ramy, wewnętrznej promienia ramy, serii taśmy i szerokości taśmy. Po obu stronach skrzywienia jest on połączony z odcinkami prostymi systemu EZ Retrofit. Zestaw ten tworzy wraz z taśmami skrętnymi z serii 2200 i 2400 pełny system przenośnikowy składający się z „jednej taśmy”. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta.



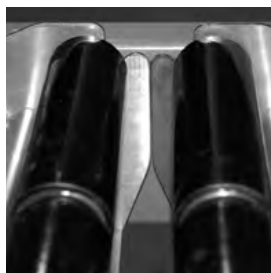
DO TWORZENIA NOWYCH KOŃCÓW NAPĘDZANYCH I NIENAPĘDZANYCH:



Modernizacja przenośników z rolkami napędzanymi może wymagać zmiany położenia jednostki napędowej. Intralox upraszcza tę operację poprzez **komponenty wpuszczanego w ramę przenośnika zestawu**

napędowego i swobodnego systemu EZ Roller Retrofit. Te fabrycznie zmontowane systemy są produkowane na zamówienie do przenośników klientów. Każdy system zawiera wałek, łożyska, koła zębate oraz rolkę przytrzymującą w ramie ze stali nierdzewnej, którą po prostu się wpasowuje i przykręca śrubami. Każda para składająca

się z zestawu napędowego i swobodnego może zaoszczędzić do 10 godzin pracy podczas modernizacji, co z kolei umożliwia modernizację większej liczby przenośników w tym samym czasie.



Komponenty wpuszczanego w ramę przenośnika zestawu napędowego i swobodnego z rolką noskową są podobne do zwykłych komponentów wpuszczanych w ramę z tym wyjątkiem, że są wyposażone w rolkę noskową o średnicy 2 cale (51 mm), która umożliwia ściślejsze transfery między odcinkami taśmy.

SYSTEM ODPORNY NA ŚCIERANIE

Nadmierne zużycie pin i koła podczas użycia w środowiskach abrazyjnych może powodować szereg niepożądanych sytuacji. Oprócz oczywistego efektu skrócenia okresu użytkowania taśmy mogą także występować dodatkowe utrudnienia w wykonywaniu napraw. Jeśli pin jest bardzo zużyty, nie można go łatwo wymontować. W trakcie demontażu często dochodzi do uszkodzenia modułów taśmy. Zużyte piny mogą ponadto powodować zwiększenie długości taśmy, przez co koła zębate mniej się zazębiają, a w konsekwencji ich zęby bardziej się ścierają. W tych warunkach taśma może nie przesuwać się tak gładko, jak powinna.

Intralox opracował dzielone koła zębate ze stali nierdzewnej oraz piny odporne na ścieranie, które usprawniają funkcjonowanie taśm Intralox w środowiskach abrazyjnych lub zawierających piasek, żwir albo drobne zanieczyszczenia mechaniczne. Niezwykle wymagające testy wykazały, że te komponenty odporne na ścieranie wytrzymują znacznie dłużej niż standardowe komponenty i zwiększają żywotność

modułu taśmy. Prawdopodobieństwo wtopienia się cząstek abrazyjnych w twardsze materiały odporne na ścieranie jest mniejsze. Dzięki temu komponenty te nie stają się same powierzchniami abrazyjnymi ścierającymi taśmę.

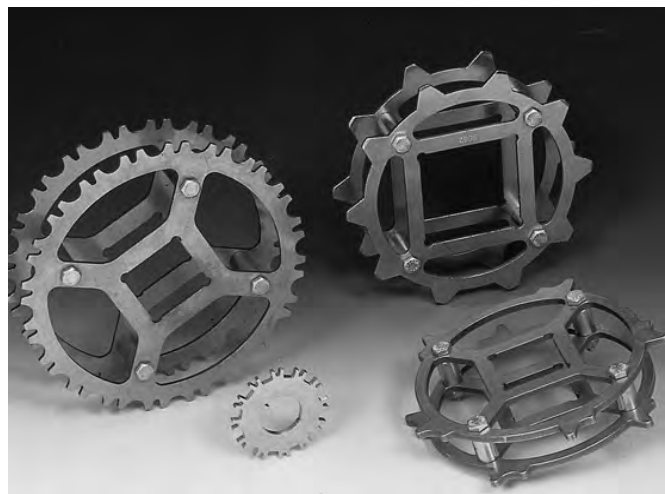
DZIELONE KOŁA ZĘBATE

Dzielone koła zębate Intralox można stosować zamiennie z kołami zębatymi uformowanymi metodą wtrysku do wszystkich taśm **serii 100, 400, 800, 900, 1100 i 1200**. Dzielone koła zębate są produkowane z materiałów posiadających atest FDA, ale nie są dopuszczone przez USDA-FSIS. Szczegółowe informacje zawierają strony danych poszczególnych wałków i kół zębatych.

Wszystkie koła zębate starego typu, odporne na ścieranie i wykonane ze stali nierdzewnej, można nadal zamawiać jako pozycje specjalne. Informacji o okresie realizacji udziela dział obsługi klienta.



Rys. 2-25 Dzielone koła zębate



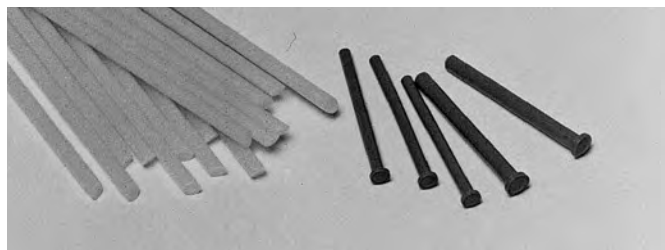
Rys. 2-26 Odporne na ścieranie (całkowicie stalowe) koła zębate

PINY ODPORNE NA ŚCIERANIE

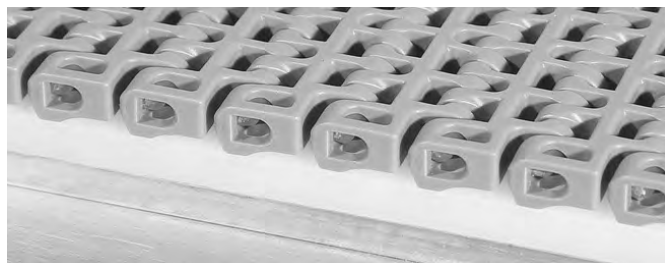
Piny odporne na ścieranie są sztywniejsze od standardowych, więc nie mają negatywnego wpływu na siłę ciągnięcia. Są lżejsze, tańsze i bardziej elastyczne niż piny stalowe. Ponadto odznaczają się dobrą odpornością chemiczną, niskim tarciem i szerokim zakresem temperatury pracy, a także przestrzegają normy FDA w zakresie bezpośredniego kontaktu z żywnością.

We wszystkich modelach taśm, w których jest stosowany system zatrzymania pinu złożony z zapięcia zatraskowego Snap-lock piny odporne na ścieranie są utrzymywane przez piny krótkie z łbem montowane na obu brzegach taśmy. Piny krótkie z łbem (patrz "Rys. 2-27 Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie") także są wykonane z materiału odpornego na ścieranie.

Taśmy, w których jest stosowany system zatrzymania pinu łączącego bez łba lub system SLIDELOX® nie wymagają łba żadnego typu (patrz "Rys. 2-28 Taśma serii 1100 widok z boku" i "Rys. 2-29 Taśma serii 1400 z systemem Slidelox®").



Rys. 2-27 Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie



Rys. 2-28 Taśma serii 1100 widok z boku



Rys. 2-29 Taśma serii 1400 z systemem Slidelox®

SERIA	MODEL	System zatrzymywania pinu łączącego
100	Wszystkie modele	Zatraskowe piny krótkie z łbem
200	Wszystkie modele z wyjątkiem Open Hinge	Termicznie zdeformowany otwór pod pin
400	Wszystkie modele z wyjątkiem Open Hinge	SLIDELOX® - FG i RR Zatraskowe piny krótkie z łbem - Flat Top
800	Wszystkie modele	Zatraskowe piny krótkie z łbem
850	Wszystkie modele	Zatraskowe piny krótkie z łbem
900	Wszystkie modele	Zatraskowe piny krótkie z łbem
1000	Wszystkie modele	Seria 1000 z pinami bez łba
1100	Flush Grid	Seria 1100 z pinami bez łba
1200	Wszystkie modele	SLIDELOX®
1400	Flat Top	SLIDELOX®
1500	Wszystkie modele	Seria 1500 z pinami bez łba
1600	Wszystkie modele	Seria 1600 z pinami bez łba
1650	Wszystkie modele	Seria 1600 z pinami bez łba
1700	Wszystkie modele	SLIDELOX®
1800	Flat Top	Seria 1800 z pinami bez łba
1900	Wszystkie modele	Shuttleplug™
2200	Flush Grid	Seria 2200 z pinami bez łba
2400	Flush Grid	Seria 2400 z pinami bez łba
2600	Wszystkie modele	Seria 2600 z pinami bez łba
2700	Wszystkie modele	Seria 2700 z pinami bez łba
2800	Wszystkie modele	Seria 2800 z pinami bez łba
9000	Wszystkie modele	Seria 9000 z pinami bez łba

System zatrzymania pinu łączącego SLIDELOX® jest metodą, w której do zatrzymania używane są piny bez łba. Piny podczas pracy są blokowane przez zatyczkę wahadłową (Shuttle Plug). Zatyczkę SLIDELOX® można z łatwością odsunąć na bok, aby wykonać prace przy taśmie.

Aby zdemontować pin po użytkowaniu go przez pewien czas, należy nałożyć roztwór mydła lub inny środek smarny na zawias taśmy. Ułatwi to pozbycie się ewentualnego piasku, żwiru i drobnych zanieczyszczeń mechanicznych, które mogły zostać uwięzione między pinem a modulem.

Jeśli piny odporne na ścieranie są używane w środowiskach stale wilgotnych, gdzie panuje podwyższona temperatura, mają one skłonność do wchłaniania wody, przez co zwiększa się ich długość i średnica. Jeśli zastosowanie wymaga użycia pinu odpornego na ścieranie w tych warunkach, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży w celu obliczenia orientacyjnej wartości rozszerzenia wynikającego z absorpcji wody.

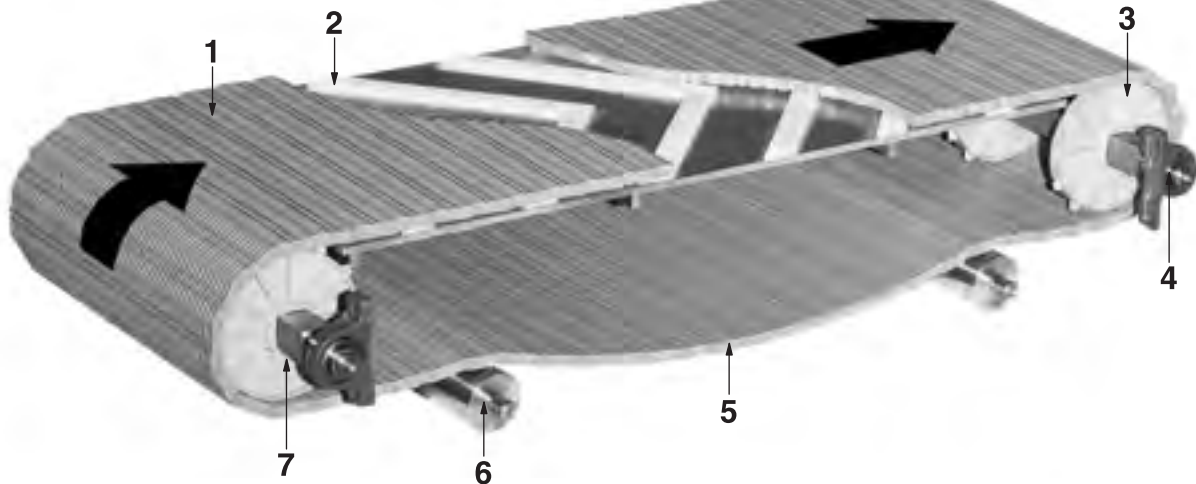
SEKCJA TRZY: WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE

Po dokonaniu wyboru taśmy (serii, modelu i materiału) oraz akcesoriów należy zaprojektować ramę przenośnikową. Firma Intralox dostarcza poniższych danych wymiarowych oraz podaje zalecenia w oparciu o zasady dobrego projektu oraz doświadczenie, które należy stosować przy projektowaniu nowych ram przenośnikowych lub adaptacji i modernizacji istniejących.

Poniższa ilustracja wyróżnia większość komponentów w standardowym przenośniku poziomym. Pokazane elementy pełnią

tylko funkcję reprezentatywną względem powszechnie używanych. Różnorodność elementów i szczegółów konstrukcyjnych jest duża. Projektant powinien się zapoznać z dostępnymi wersjami, aby zbudować najbardziej odpowiedni i ekonomiczny przenośnik.

Kontaktując się z działem obsługi klienta można zapoznać się z wytycznymi dotyczącymi **instalacji, konserwacji i rozwiązywania problemów** lub uzyskać dodatkowe zalecenia.



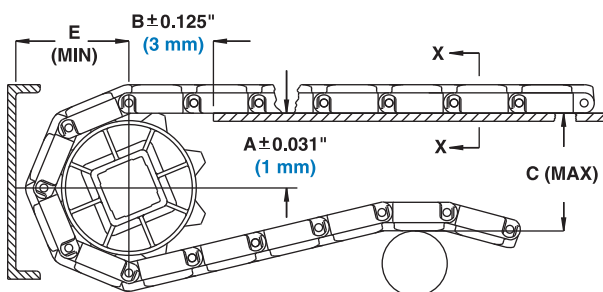
- | | |
|---|--|
| 1 - Taśma Intralox | 5 - Zwis łańcuchowy występujący pod własnym ciężarem |
| 2 - Transportowa, górna strona przenośnika (profile ślizgowe ułożone w konfigurację typu chevron) | 6 - Rolki powrotne |
| 3 - Wałek napędowy i koło zębate | 7 - Wałek swobodny i koła zębate |
| 4 - Łożyska wałka | |

Rys. 3-1 Komponenty standardowego przenośnika

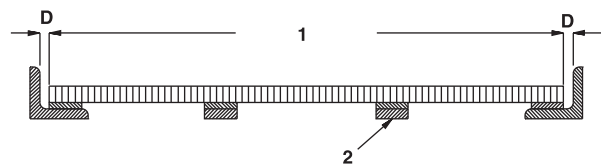
WYMAGANIA DOTYCZĄCE PODSTAWOWEJ RAMY PRZENOŚNIKOWEJ

Niezależnie od typu konfiguracji wszystkie przenośniki z taśmami Intralox muszą spełniać pewne podstawowe wymagania dotyczące wymiarów. W każdej konstrukcji należy w szczególności przestrzegać wymiarów A, B, C, D i E podanych poniżej. Dodatkowo przenośnik

powinien umożliwiać dostęp do brzegu taśmy w określonym miejscu, aby mieć doświadczenie do pinu podczas instalacji, naprężania lub demontażu taśmy.



Koło napędowe



Sekcja X-X

Rys. 3-2 Podstawowe wymiary montażowe (sekcja powrotna przenośnika z rolkami)

DEFINICJE WYMIARÓW

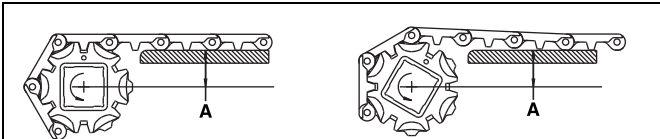
A — Odstęp pionowy pomiędzy linią środka wałka a górą transportowej strony przenośnika.

Zazębianie koła zębatego z taśmą i transfery produktu na wejściu i zejściu z przenośnika są zależne od wymiaru A oraz od wielkości obrotowego ruchu modułów wokół pinów zachodzącego podczas zazębiania i wyzębienia modułu z kołem zębatym (efekt wieloboku). Obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzi wtedy, gdy poszczególne rzędy modułów w taśmie wznoszą się i opadają podczas zazębiania się z kołami napędowymi lub wyzębienia z kół swobodnych. Ten efekt jest najbardziej widoczny w kombinacji taśmy o dużej podziałce z kołem zębatym o małej średnicy podziałowej, tak jak w przypadku taśmy **serii 800** z kołami zębatymi o średnicy podziałowej wynoszącej 4,0 cala (102 mm).

W przypadku kół zębatych o małej średnicy podziałowej wymiar A jest podany w postaci zakresu, który wskazuje, kiedy taśma będzie ustawiona poziomo zarówno w wysokim, jak i niskim punkcie obrotowego ruchu modułów wokół pinów zachodzącego podczas zazębiania i wyzębienia modułu z kołem zębatym.

W przypadku kombinacji kół zębatych o dużej średnicy podziałowej z taśmą o małej podziałce efekty obrotowego ruchu modułów wokół pinów nie są duże i mieszczą się w dopuszczalnym zakresie. W przypadku takich kół zębatych podawanie zakresu dla wymiaru A nie jest konieczne.

Dolna granica zakresu jest wyznaczana, gdy środek modułu znajduje się na górze koła zębatego. W tym momencie ten prowadzący, zazębiony moduł znajduje się w położeniu poziomym ("Rys. 3-3 Efekty obrotowego ruchu modułów wokół pinów - dolna granica zakresu"). Podczas gdy ten rząd modułów obraca się wokół koła zębatego, kolejny rząd zaczyna się zazębiać z kołami i jest unoszony ponad płaszczyznę poziomą. Powraca do płaszczyzny poziomej po całkowitym zazębieniu się z kołami.



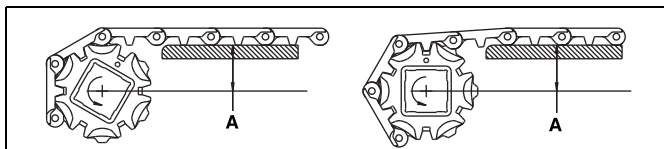
Rząd zazębiających się modułów jest unoszony ponad płaszczyznę poziomą, kiedy środek zawiasu znajduje się na górze koła zębatego, ale powraca do niej, gdy środek modułu mija środek koła zębatego.

Rys. 3-3 Efekty obrotowego ruchu modułów wokół pinów - dolna granica zakresu

W zastosowaniach ogólnych i zastosowaniach, w których nie jest istotny transport końcowy produktu wrażliwego na przechył, należy użyć najmniejszej wartości wymiaru A.

Górna granica zakresu jest wyznaczana, gdy środek zawiasu, pomiędzy dwoma rzędami modułów, znajduje się na górze koła zębatego. W tym momencie prowadzący moduł znajduje się w położeniu poziomym ("Rys. 3-4 Efekty obrotowego ruchu modułów

wokół pinów - górna granica zakresu"). Kiedy ten rząd modułów zazębi się z kołami, spada poniżej płaszczyzny poziomej. Powraca do płaszczyzny poziomej, kiedy przednia krawędź kolejnego rzędu zaczyna się zazębiać z kołami. Tej konfiguracji nie można zastosować z taśmami **serii 800**, ponieważ geometria na spodzie modułów może powodować drganie na końcach profilu ślizgowego lub płytki ściernej.



Rząd zazębiających się modułów znajduje się w płaszczyźnie poziomej, kiedy środek zawiasu jest na górze koła zębatego, ale schodzi poniżej tej płaszczyzny, gdy środek modułu mija środek koła zębatego.

Rys. 3-4 Efekty obrotowego ruchu modułów wokół pinów - górna granica zakresu

Wymiar A można ustalić w dowolnym punkcie podanego zakresu. Po dokonaniu wyboru wymiaru A, tj. wartości pomiędzy górną i dolną granicą zakresu, taśma będzie wznosić się i opadać względem płaszczyzny poziomej podczas zazębiania się kolejnych rzędów z kołami zębatymi.

B — Odstęp poziomy pomiędzy linią środka wałka a początkiem transportowej powierzchni przenośnika o grubości 0,5 cala (12,7 mm), z uwzględnieniem typowego podparcia wielkości 0,25 cala (6,4 mm) i profilu ślizgowego wielkości 0,25 cala (6,4 mm). Transportową stronę przenośnika można wydłużyć w zakresie do 0,5 cala (12,7 mm) od linii środka wałka, wysuwając podpory znajdujące się pomiędzy kołami zębatymi "Rys. 3-10 Konfiguracja zapobiegająca powstawaniu zwisu" (strona 340).

C — Odstęp pionowy pomiędzy górą transportowej strony przenośnika a górą prowadnic lub rolek sekcji powrotnej. Odległość ta powinna zapewnić opasanie kół napędowych w zakresie od 180° (min.) do 210°. Podane tutaj wymiary zapewniają minimalne opasanie wymagane dla właściwego zazębienia, wynoszące 180°.

D — Prześwit pomiędzy krawędziami taśmy a bocznym elementem ramy, min. 0,25 cala (6,4 mm). **Należy pamiętać, że minimalny prześwit na brzegach pomiędzy ramami bocznymi a taśmą musi zostać wyznaczony w temperaturze eksploatacji taśmy. Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówienia taśmy zawsze należy dowiedzieć się w dziale obsługi klienta, jaki jest dokładny wymiar szerokości taśmy i status zapasów.** W paragrafach "ROZSZERZALNOŚĆ I KURCZLIWOŚĆ TERMICZNA" (strona 354) i "ROZSZERZENIE Z POWODU ABSORPCJI WODY" (strona 355) podano informacje, jak obliczyć szerokość roboczą taśmy w temperaturze wyższej niż temperatura otoczenia.

E — Minimalny odstęp poziomy pomiędzy linią środka wałka a dowolną ramą konstrukcji.

WYTYCZNE NAPĘDU

Wałki kwadratowe firmy Intralox zapewniają maksymalną wydajność napędzania taśmy. Dwie główne zalety to: 1) prawidłowe przenoszenie momentu obrotowego na koła zębate bez konieczności stosowania klinów i rowków klinowych, oraz 2) umożliwienie ruchu poprzecznego kół zębatych w celu kompensacji różnic związanych z rozszerzalnością i kurczliwością termiczną części plastikowych i metalowych.

WIELKOŚCI I MATERIAŁY WAŁKA

Firma Intralox, LLC USA posiada w swoich magazynach wałki kwadratowe wykonane z aluminium (6061-T6), stali węglowej (C-1018) i stali nierdzewnej (303 i 316), w następujących rozmiarach:

Aluminium:	1 cal i 1,5 cala
Stal węglowa:	5/8 cala, 1 cal, 1,5 cala, 2,5 cala, 3,5 cala

Stal nierdzewna 303: 5/8 cala, 1 cal, 1,5 cala, 2,5 cala, 40 mm i 60 mm

Stal nierdzewna 304 HR: 3,5 cala

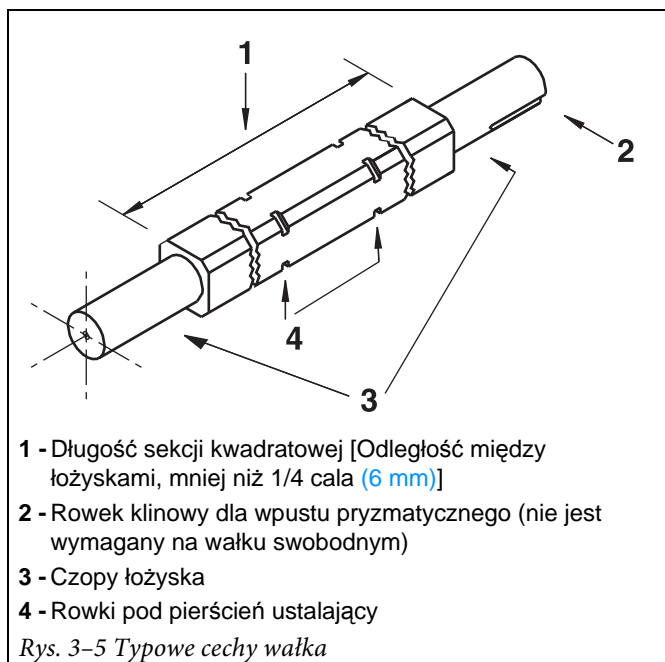
Stal nierdzewna 316: 1,5 cala i 2,5 cala

Firma **Intralox, LLC Europe** oferuje wałki kwadratowe wykonane ze stali węglowej (KG-37) i stali nierdzewnej (304) w następujących rozmiarach:

Stal węglowa: 25 mm, 65 mm i 90 mm.

Stal nierdzewna: 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm i 90 mm.

Rozmiar wałka właściwy dla danego zastosowania można wyznaczyć za pomocą obliczeń przedstawionych w rozdziale "Instrukcje doboru taśmy" (strona 40) lub wzorów rozpoczynających się na stronie 358. Typowe rozmiary wałka i właściwości materiałów podano w "Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA" (strona 369).



OBciążENIE MOMENTU OBROTOWEGO WAŁKA NAPĘDOWEGO

Ważnym czynnikiem, który trzeba wziąć pod uwagę przy wyborze wielkości wałków jest obciążenie momentu obrotowego, które musi zaabsorbować wałek napędowy. Naprężenie taśmy, działające za pośrednictwem kół zębatach, wprowadza obciążenia skręcające na wałek napędowy. W konkretnych warunkach, tj. przy określonym załadunku produktu i oporze tarcia, naprężenie taśmy pozostanie stałe, ale moment obrotowy wałka napędowego będzie różny w zależności od wybranej wielkości kół zębatach. *Moment obrotowy wałka rośnie wraz ze wzrostem wielkości średnicy podziałowej koła zębatego.* Dlatego też, jeśli wymagana jest konkretna wielkość wałka, a wartość momentu obrotowego, który ma być absorbowany przekracza wartość zalecaną w "Tabela 9 MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO" (strona 369), należy ponownie obliczyć moment obrotowy z mniejszym kołem, o ile w danej serii taśm koło zębate o mniejszej średnicy jest dostępne. Aby osiągnąć tę samą prędkość taśmy, prędkość obrotowa (LICZBA OBROTÓW NA MINUTĘ) przy mniejszym kole zębatach musi być proporcjonalnie większa.

WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZASILANIA

Moc potrzebną do napędzania taśmy można obliczyć, posługując się wskazówkami zawartymi w rozdziale "Instrukcje doboru taśmy" (strona 40), lub na podstawie wzorów rozpoczynających się na

stronie 358. Należy wziąć pod uwagę, że obliczona w ten sposób moc nie uwzględnia mocy potrzebnej do pokonania strat mechanicznych lub innych strat wydajności w systemie. Ponieważ istnieje możliwość wyboru różnych konfiguracji przenośnika i mechanizmów napędowych zębatach, poniższa tabela ma pomóc w ustaleniu ilości dodatkowej mocy wymaganej dla danego projektu.

ELEMENTY MECHANIZMU	ŚREDNIA STRAT SPRAWNOŚCI MECHANICZNEJ
Zwykłe łożyska tulejowe	od 2% do 5%
Łożyska kulowe	1%
Reduktory biegów:	
Przekładnie zębate czołowe lub śrubowe	
Redukcja pojedyncza	2%
Redukcja podwójna	4%
Redukcja potrójna	5%
Przekładnie ślimakowe	
Redukcja pojedyncza	5%
Redukcja podwójna	od 10% do 20%
Łańcuchy rolkowe	od 3% do 5%
Taśmy nieckowe V	od 2% do 4%
Hydrauliczne układy zasilania	(wymagana konsultacja z producentem)

Należy określić całkowite straty wydajności/sprawności w komponentach, które zostaną wykorzystane i zastosować obliczoną moc do wyznaczenia **mocy silnika** według następującego wzoru:

$$\text{Moc silnika w KM} = \frac{\text{Moc napędu taśmy}}{100\% - \text{Całkowite straty w \%}} \times 100$$

Na przykład, jeśli całkowite straty wydajności w systemie zostaną określone na 15%, a moc napędu taśmy została obliczona na 2,5 KM, wówczas wymaganą moc silnika w KM można obliczyć ze wzoru:

$$\text{Moc silnika w KM} = \frac{2,5}{100 - 15} \times 100 = 2,94$$

Tak więc w tym przypadku odpowiednia moc potrzebna do napędu systemu wynosi 3 konie mechaniczne.

ZABLOKOWANIE KÓŁ ZĘBATACH

Zwykle konieczne jest *boczne zablokowanie tylko jednego koła zębatego* na każdym z wałków napędowych i biernych. Zadaniem tego koła jest zapewnienie prowadzenia bez poślizgów, niezbędnego do prawidłowego przebiegu taśmy między ramami bocznymi przenośnika. Dzięki zapewnieniu możliwości ruchu poprzecznego pozostałych kół zębatach różnice rozszerzalności cieplnej pomiędzy taśmą a ramą są łatwo kompensowane. Zgodnie z konwencją, firma Intralox zaleca, aby koło zębate przylegające do linii środka taśmy lub znajdujące się na tej linii, było zablokowane pierścieniami ustalającymi po obu stronach. Jeśli używane są tylko dwa koła zębate, należy zablokować koła znajdujące się po stronie czopu napędowego przenośnika.

W niektórych przypadkach „środkowe” koło zębate będzie nieco odsunięte od linii środka taśmy. W **serii 1100** centralne koło zębate będzie odsunięte od środka o 0,5 cala (13 mm), jeśli szerokość taśmy będzie wyrażona nieparzystą liczbą w calach, np. 7 cali lub 9 cali (lub nieparzysta wielokrotność 25,4 mm). Koła zębate **serii 2200** są zawsze odsunięte o 0,25 cala (6,4 mm) od środka. Jeśli do utrzymania taśm **serii 2200** używany jest profil ślizgowy do taśmy z tabami lub

standardowym brzegiem taśmy aż do kół zębatach, blokada którychkolwiek kół na wałku nie jest zalecana. W takim przypadku profil ślizgowy jest wykorzystywany do utrzymania skośnej pozycji taśmy.

ŁOŻYSKA POŚREDNIE

W systemach wykorzystujących szerokie taśmy lub w takich, gdzie występuje duże naprężenie dodatkowe (pochodzące od strony powrotnej przenośnika) może być konieczne zastosowanie dodatkowego łożyska (lub łożysk) w celu podparcia środka wałków napędowych i biernych. Dzięki temu wygięcie zostanie zredukowane do dopuszczalnego poziomu. Nadmierne odchylenie wałka napędowego powoduje nieprawidłowe ząbienie się taśmy z kołem zębatym, czego powinno się unikać.

W przypadku łożysk pośrednich wzory na odchylenie wałka są inne niż ten, który dotyczy wałków wspieranych tylko przez dwa łożyska. W przypadku trzeciego łożyska, *umieszczonego pośrodku wałka*, wzór na odchylenie (patrz strona 360) jest przystępny i łatwy w zastosowaniu.

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{w}{2} \times L_S^3 \times \frac{1}{E \times I}$$

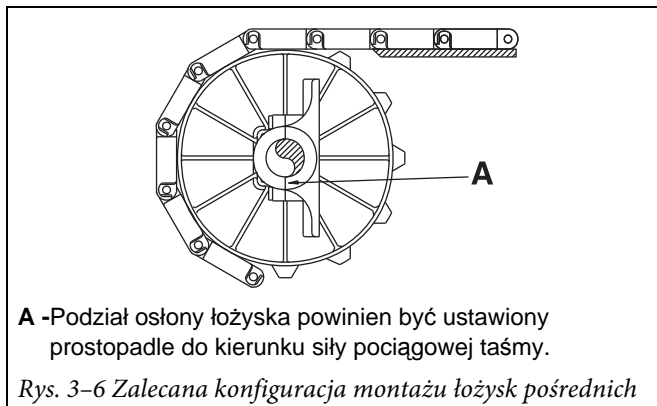
$$= \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

gdzie: **D** = odchylenie, cale (mm)
w = całkowite obciążenie wałka, funty (kg)
L_S = długość wałka między łożyskami, cale (mm)
E = moduł elastyczności, funt/cal² (kg/mm²)
I = moment bezwładności, cale⁴ (mm⁴)

Jeśli jednak trzecie łożysko jest umiejscowione poza środkiem lub zastosowano więcej niż trzy łożyska, analiza staje się tak skomplikowana, że podanie dogodnych wzorów ogólnych na odchylenie nie jest możliwe. Proszym rozwiązaniem jest zlecenie projektantowi wyznaczenia *maksymalnej bezpiecznej rozpiętości* (odległości między łożyskami), za pomocą tabeli w sekcji 4. Po obliczeniu **CAŁKOWITEGO OBCIĄŻENIA WAŁKA, W**, łatwo można wyznaczyć maksymalną rozpiętość dla dostępnych wielkości i materiałów wałków. **Tablice 11A i 11B** (strona 371) dotyczą standardowych przenośników wykorzystujących dwa i trzy lub więcej łożysk. **Tablice 11C i 11D** (strona 371) przedstawiają krzywe dotyczące odpowiednio przenośnika dwukierunkowego i pchającego.

Łożyska pośrednie to zwykle łożyska czopowe rozdzielone. Powinny być montowane na ramie przenośnikowej z podziałem osłony łożyska ustawionym prostopadłe do kierunku ruchu taśmy. (Uwaga: jeśli podział jest ustawiony równoległe do kierunku ruchu taśmy, nośność znacznie spada.) W okolicznościach wymagających łożysk pośrednich rozsądnym rozwiązaniem jest wykorzystanie kół

zębatach o możliwie największej średnicy ze względu na stosunkowo duże rozmiary osłony. W przeciwnym wypadku konieczna może być modyfikacja łożyska w celu dostosowania jego wielkości do dostępnej przestrzeni.



A - Podział osłony łożyska powinien być ustawiony prostopadłe do kierunku siły pociągowej taśmy.

Rys. 3-6 Zalecana konfiguracja montażu łożysk pośrednich

ZASTĄPIENIE WAŁKÓW SWOBODNYCH I KÓŁ ZĘBATAH ROLKAMI

W wielu zastosowaniach wałki swobodne oraz ich koła zębata można zastąpić rolkami wykonanymi ze stalowej rury, podpartymi wałkami krótkimi. Te rury rolkowe mogą być znacznie sztywniejsze niż podobnej długości, mocne wałki o przekroju kwadratowym. Przykładowo, rura Schedule 40 wielkości 4 cali (102 mm) — i rura Schedule 40 wielkości 6 cali (152 mm) — są ponad dwa razy sztywniejsze niż stalowe wałki o przekroju kwadratowym wielkości (odpowiednio) 2,5 cala (63,5 mm) i 3,5 cala (88,9 mm). Z tego względu, w przypadku gdzie obciążenia są duże a taśma szeroka, zastosowanie rolek takich jak te może wyeliminować konieczność używania łożysk pośrednich w celu zredukowania wygięcia wałka do dopuszczalnego poziomu. Czasami konieczne jest zagięcie obrzeża lub nawinięcie końców rolek w celu utrzymania poprzecznego położenia taśmy.

Zamiast kół swobodnych można też wykorzystać ślimaki swobodne. Patrz „*Ślimaki swobodne*” (strona 326). Ślimaki swobodne pomagają utrzymać sekcję powrotną przenośnika w czystości.

SILNIKI Z ŁAGODNYM STARTEM I SPRZĘGLA HYDRAULICZNE

Gwałtowny rozruch przenośników pracujących przy dużych obciążeniach i prędkościach szkodliwie oddziałuje na żywotność taśmy i kół zębatach. Ma to także niekorzystny wpływ na cały układ napędowy. Kiedy moc silnika przekracza 1/4 KM na stopę szerokości taśmy (612 W na metr), firma Intralox zdecydowanie zaleca zastosowanie silników elektrycznych z łagodnym startem lub jednego z kilku dostępnych obecnie sprzęgieł hydraulicznych (mokrych lub suchych). Urządzenia te pozwalają na stopniowe rozpędzanie napędzanego przenośnika do prędkości eksploatacyjnej, co wpływa korzystnie na wszystkie komponenty.

POWIERZCHNIE NOŚNE TAŚM

Taśmy Intralox mogą być podtrzymywane w części przenoszącej ładunek przez kilka różnych typów powierzchni nośnych. Ponieważ ich podstawowym zadaniem jest zapewnienie powierzchni transportowej o niższym współczynniku tarcia i redukcja zużycia taśmy oraz ramy, zaleca się dokładne rozważenie tej części konstrukcji.

Transportowa powierzchnia przenośnika stykająca się z taśmą może być metalowa; zwykle z walcowanej na zimno stali węglowej lub nierdzewnej albo może być wykonana z jednego z powszechnie

używanych plastików dostępnych w firmie Intralox. Prosimy zapoznać się ze stronami omawiającymi dane taśmy w rozdziale „*Sekcja dwa: Linia produktów*” (strona 19), lub tabelami **2A** (strona 366) i **2B** (strona 366), gdzie przedstawiono charakterystyki tarcia wszystkich materiałów. Należy również zapoznać się z danymi dotyczącymi ślizgów (początek na strona 357), gdzie opisano plastikowe listwy dostępne w firmie Intralox.

TRANSPORTOWA STRONA PRZENOŚNIKA Z PEŁNEJ PŁYTY

Są to jednolite arkusze metalu, UHMW lub HDPE, na których przesuwana jest taśma. Rozciągają się na całą szerokość taśmy i prawie całą długość pomiędzy kołem biernym a napędowym. Płyty mogą być perforowane szczelinami lub otworami, aby umożliwić odwadnianie i przelot ciał obcych. Ten rodzaj transportowej strony przenośnika stanowi dobry wybór szczególnie w zastosowaniach związanych z dużymi obciążeniami, ze względu na jednolite podparcie taśmy.

ŚLIZG UMIESZCZONY PO TRANSPORTOWEJ STRONIE PRZENOŚNIKA

Wszystkie dostępne ślizgi są wykonane z polietylenu o bardzo dużej masie cząsteczkowej (UHMW). Niektóre modele są także dostępne w wersji z polietylenu wysokiej gęstości (HDPE) i nylonu z dodatkiem molibdenu (Nylatron).

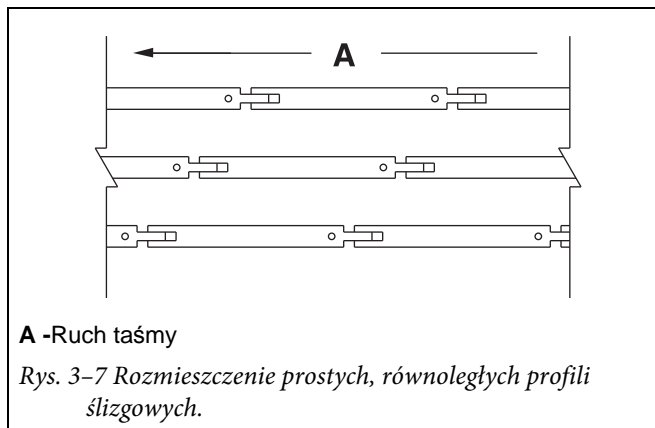
Typy i rozmiary ślizgów

Intralox oferuje ślizgi trzech różnych typów:

- **Standardowe ślizgi płaskie** to stosunkowo grube, płaskie listwy wykonane z UHMW, HDPE lub nylatronu. Ślizgi płaskie z UHMW i HDPE dostępne są w następujących rozmiarach: 0,25 cala (6,4 mm) grubości \times 1,25 cala (31,8 mm) szerokości \times 10 stóp (3 m) długości. Ślizgi płaskie z nylonu z dodatkiem molibdenu (Nylatron) są dostępne w rozmiarach: 0,125 cala (3,2 mm) grubości \times 1,25 cala (31,8 mm) szerokości \times 8,5 stopy (2,6 m) długości. Listwy są kładzione bezpośrednio na ramie i mocowane plastikowymi śrubami i nakrętkami w otworach szczelinowych. Dzięki temu listwy mogą się swobodnie rozszerzać i kurczyć wraz ze zmianami temperatur.
- **Płaskie profile ślizgowe z wpustem** mają konstrukcję wycięcia końcowego w kształcie klinu ("Rys. 3-7 Rozmieszczenie prostych, równoległych profili ślizgowych."), który stanowi sekcję zachodzącą i zapewniającą jednolite podparcie taśmy bez ostrych brzegów. Te grube na 0,25 cala (6,4 mm) ślizgi są mocowane w krótkich odcinkach, tylko na przednim końcu, z zachowaniem odstępu, który wynosi 0,375 cala (9,5 mm), aby zapewnić wolną przestrzeń dla ślizgów wydłużających się pod wpływem zmian temperatury. Dostępne są w wersjach z UHMW i HDPE.
- **Ślizgi kątowe i zaciskowe** są zwykle wykorzystywane w zastosowaniach, gdzie niezbędne jest zabezpieczenie brzegu taśmy lub wymagany jest transfer poprzeczny. Dostępne są w wersji o długości 10 stóp (3 m), wykonane z UHMW. Poza standardowymi ślizgami kątowymi dostępne są specjalne listwy **zaciskowe** lub **zatrzaskowe**. Listwy łączą się z ramą bez konieczności stosowania elementów łączących. Więcej informacji na temat dostępnych ślizgów znajduje się na stronie 326.

Rozmieszczenie ślizgu

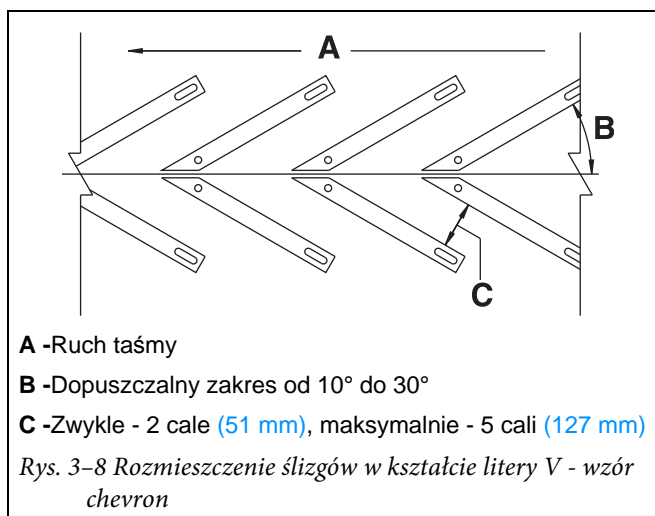
- **Proste prowadnice przebiegające równolegle** Podpory te zbudowane są z metalowych lub plastikowych listw umieszczonych na ramie równolegle do kierunku przenoszenia. Są stosunkowo niedrogie w montażu, ale ich wadą jest to, że ścieranie taśmy jest ograniczone do wąskich obszarów mających styczność z listwami. Taka konfiguracja jest zatem zalecana dla zastosowań związanych z niewielkimi obciążeniami.



A -Ruch taśmy

Rys. 3-7 Rozmieszczenie prostych, równoległych profili ślizgowych.

- **Konfiguracja typu chevron** Dzięki ułożeniu listw w zachodzące na siebie litery „V” lub inaczej, w szyku typu chevron, dolna część taśmy będzie podparta na całej szerokości podczas przesuwania się wzdłuż powierzchni przenośnika. W ten sposób też cała powierzchnia zużywa się równomiernie. Powierzchnie kątowe mogą skutecznie przyczynić się do usuwania drobnych zanieczyszczeń lub materiału abrazyjnego ze spodu taśmy. Zalecany jest minimalny odstęp wynoszący 0,4 cala (10,2 mm) pomiędzy punktami ślizgów, aby zapobiec nadmiernemu gromadzeniu się resztek. Ta konfiguracja sprawdza się również przy dużych obciążeniach. Zmniejszenie odstępów pomiędzy kolejnymi „strzałkami” powoduje zmniejszenie obciążenia listw i niepodparcie rozpiętości taśmy. Standardowe ślizgi płaskie można zmodyfikować do konfiguracji typu chevron.

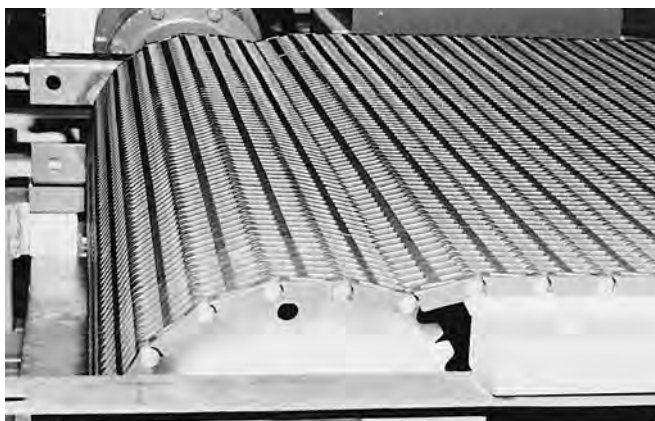


A -Ruch taśmy

B -Dopuszczalny zakres od 10° do 30°

C -Zwykle - 2 cale (51 mm), maksymalnie - 5 cali (127 mm)

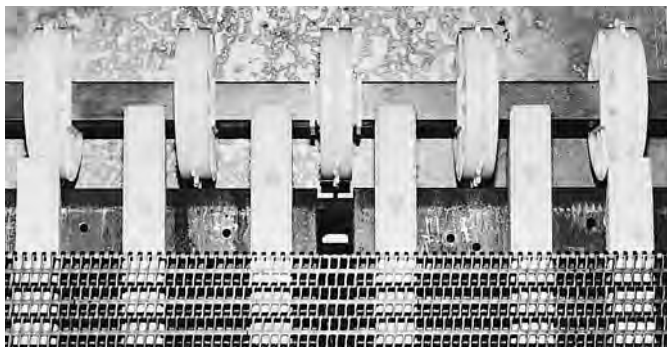
Rys. 3-8 Rozmieszczenie ślizgów w kształcie litery V - wzór chevron



Rys. 3-9 Wybrzuszone rzędy taśmy

ROZMIESZCZENIE ŚLIZGÓW NA TRANSPORTOWEJ POWIERZCHNI PRZENOŚNIKA ZAPOBIEGAJĄCE POWSTAWANIU ZWISU

W pewnych warunkach taśma będzie wymagała więcej podpór transportowej strony przenośnika w pobliżu kół zębatych. Jest to powodowane naprężeniem taśmy, które jest niewystarczające do podparcia produktu w miejscu pomiędzy końcem podpory ślizgu, a początkiem podpory koła zębatego. Bez odpowiedniego podparcia taśma może ulegać wybrzuszeniu ("Rys. 3-9 Wybrzuszone rzędy taśmy"). Można wyeliminować to wygięcie w łuk poprzez wysunięcie profili ślizgowych, które znajdują się pomiędzy kołami zębatymi, o 0,5 cala (12,7 mm) od linii środka wałka ("Rys. 3-10 Konfiguracja zapobiegająca powstawaniu zwisu").



Rys. 3-10 Konfiguracja zapobiegająca powstawaniu zwisu

W warunkach dużego obciążenia produktami, taśmy **serii 900 i 1100** mogą wymagać więcej podpór niż normalnie. Aby zapobiec zwisaniu lub uginaniu się taśmy pod ciężarem, ślizgi należy rozmieścić w taki sposób, aby niepodparte rozpiętości pomiędzy listwami (w konfiguracji równoległej lub typu chevron) nie przekraczały 2 cali (50,8 mm). Niepodparta rozpiętość o długości 2 cali (50,8 mm) jest mierzona prostopadłe do struktury podparcia ("Rys. 3-10 Konfiguracja zapobiegająca powstawaniu zwisu"), niezależnie od kąta nachylenia podpory do kierunku ruchu taśmy.

UWAGI DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI ŚLIZGÓW

Ograniczenie temperaturowe

Ślizgi płaskie i kątowe wykonane z UHMW są zalecane do stosowania w temperaturze do 160°F (71°C). HDPE jest zalecany do temperatury 140°F (60°C); nylon z dodatkiem molibdenu (Nylatron) do 250°F (121°C).

Rozszerzalność i kurczliwość termiczna

Instalując płaskie i kątowe ślizgi firmy Intralox należy uwzględnić rozszerzalność i kurczliwość termiczną. Patrz "ROZSZERZALNOŚĆ I KURCZLIWOŚĆ TERMICZNA" (strona 354), Współczynniki rozszerzalności. Przy temperaturze eksploatacji wynoszącej 100°F (38°C) lub niższej wystarczy ściąć przeciwstawne końce ślizgów pod kątem 30° w poziomie i zapewnić odstęp 0,30 cala (7,6 mm). Przy temperaturze przekraczającej 100°F (38°C), kąt ścięcia powinien wynosić 60°. Odstęp należy ustalić na podstawie wyników obliczeń rozszerzalności termicznej. W celu zapewnienia płynnego ruchu taśmy miejsca połączenia ślizgów nie powinny być ułożone w jednej linii.

Odporność chemiczna

Informacje na temat ślizgów wykonanych z UHMW i HDPE można znaleźć w kolumnach dotyczących polietylenu na "Przewodnik odporności chemicznej" (strona 373).

ROLKI PO STRONIE TRANSPORTOWEJ PRZENOŚNIKA - SŁUŻĄCE JAKO PODPORA TAŚMY

Zwykle nie wykorzystuje się rolek do nowych zastosowań, gdyż nie zapewniają one jednolitego podparcia powierzchni. Obrotowy ruch modułów wokół rolek zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym zbyt często powodowałby problemy, jeśli przewracanie produktu jest elementem krytycznym. Jednak w zmodernizowanych urządzeniach czasami montuje się rolki, szczególnie jeśli planowany jest transport produktów luzem.

SEKCJA POWROTNA PRZENOŚNIKA, NAPRĘŻACZE ORAZ KOMPENSATORY ZMIAN DŁUGOŚCI

Powrotna strona standardowego przenośnika wykorzystującego taśmę firmy Intralox jest najczęściej wystawiona na działanie stosunkowo niskiego naprężenia dodatkowego. Mimo to strona powrotna pełni bardzo ważną rolę w całej konstrukcji.

Uwaga: W przypadku przenośników dwukierunkowych i pchająco-ciągących, gdzie naprężenia (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika są wysokie, na tę część konstrukcji należy zwrócić szczególną uwagę, patrz strona 344.

KONTROLA DŁUGOŚCI TAŚMY

Jednym z najważniejszych zadań sekcji powrotnej przenośnika jest *prawidłowa* kompensacja wzrostu (lub spadku) długości taśmy podczas pracy. Kontrola długości taśmy jest istotna dla utrzymania dostatecznego naprężenia taśmy po jej wyzębieniu się z kół zlokalizowanych na wałku napędowym. Taśma, która zwiększa swoją długość może się wyzębic z kół zębatych, jeśli nie zostaną zastosowane właściwe kryteria. Taśma, która kurczy się na skutek niskiej temperatury może powodować przeciągnięcie i nadmierne obciążenie wałków, jeśli nie zostanie zapewniony pewien nadmiar

taśmy. Taśmy podczas pracy ulegają wydłużeniu lub skurczeniu na skutek działania następujących czynników:

• Odchylenia temperatury

Przy założeniu, że taśmy są instalowane w przeciętnych warunkach otoczenia, zwykle około 70°F (21°C), każda znacząca zmiana temperatury pracy spowoduje skurczenie lub wydłużenie taśmy. Wielkość kontrakcji termicznej lub rozszerzenia zależy od *materiału taśmy, różnicy temperatur i całkowitej długości taśmy*. W rozdziale na "ROZSZERZALNOŚĆ I KURCZLIWOŚĆ TERMICZNA" (strona 354) można znaleźć wskazówki dotyczące określania skutków działania temperatury w danym zastosowaniu.

• Wydłużenie (odkształcenie) pod ciężarem

Wszystkie naprężone taśmy ulegają wydłużeniu. Wielkość wydłużenia zależy od *serii i modelu taśmy, materiału taśmy, wielkości naprężenia* lub zastosowanej „siły pociągowej taśmy” oraz *temperatury eksploatacji*. Najogólniej mówiąc, w standardowych przenośnikach, gdzie **DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY (ABP)** wynosi około 30% **DOPUSZCZALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI TAŚMY (ABS)**, spowodowane przez obciążenie wydłużenie wynosi około 1% *długości przenośnika*. Jeśli wartość **ABP** zrówna się z wartością **ABS**, odkształcenie nie powinno przekroczyć 2,5% długości przenośnika.

• Wydłużenie spowodowane docieraniem i ścieraniem

Nowe taśmy zwykle ulegają wydłużeniu w pierwszych dniach eksploatacji podczas „osadzania się” pinów i modułów. W niektórych ciężkich warunkach pracy, tam gdzie występują duże obciążenia i materiały abrazyjne, starsze taśmy ulegają wydłużeniu z powodu ścierania pinów i powiększania się otworów pod piny łączące, występujących w zawiasach modułów.

Zwis łańcuchowy występujący pod własnym ciężarem

Podczas rozszerzania się i kurczenia taśmy niezbędna jest kompensacja zmian jej długości. Jedną z najpopularniejszych metod kontroli długości taśmy jest zapewnienie co najmniej jednej niepodpartej sekcji w części powrotnej przenośnika, gdzie taśma mogłaby zwisnąć. Ta metoda kontroli długości taśmy jest opisywana jako **metoda zapewnienia naprężenia łańcucha za pomocą zwisu pod własnym ciężarem**. Ponieważ te niepodparte sekcje taśmy zwisają pod własnym ciężarem, kształtem przypominają „łuki łańcuchowe”. Łuki te mogą przechowywać nadmiar taśmy, zwiększając swoją głębokość - odcinek pomiędzy górą a dołem łuku. Jeśli występuje więcej niż jedna niepodparta sekcja, nadmiar długości taśmy zostaje rozłożony pomiędzy wszystkie te sekcje. Zatem im większa część sekcji powrotnej przenośnika wyposażona jest w odcinki zwisu łańcuchowego, tym mniej potrzeba miejsca w płaszczyźnie pionowej do zmagazynowania nadmiaru długości taśmy. W przypadku zastosowań związanych ze znacznym zwiększeniem długości niezbędne może być zastosowanie innych konfiguracji naprężających. Na stronie 343 można znaleźć objaśnienie do tych alternatywnych ustawień.

NATĘŻENIE WSTECZNE

Do prawidłowego zazębienia koła zębatego z taśmą niezbędne jest odpowiednie naprężenie w sekcji powrotnej przenośnika, bezpośrednio za kołem napędowym. To naprężenie jest powszechnie znane pod nazwą **natężenia wstecznego**. Rozpiętość i głębokość zwisu łańcuchowego występującego pod własnym ciężarem, bezpośrednio za kołami napędowymi, zapewniają to natężenie wsteczne. Natężenie wsteczne rośnie, kiedy rozpiętość **zwiększa się** lub gdy głębokość **maleje**. Z tego względu głębokość zwisu łańcuchowego nie może przekroczyć zalecanych parametrów,

przedstawionych na poniższych ilustracjach. Należy także dopilnować, aby zwisająca taśma nie osiadała poza dopuszczalną wartość na ramie przenośnikowej. Taki stan spowodowałby znaczne obniżenie natężenia wstecznego, a w konsekwencji nieprawidłowe zazębienie koła.

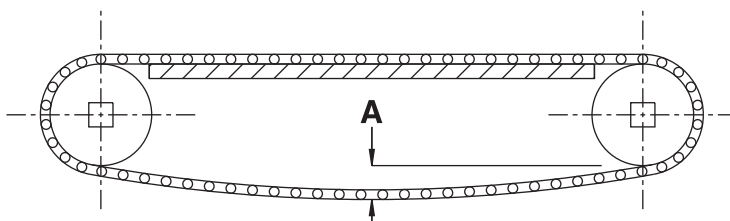
Rolla znajdująca się bezpośrednio za kołem napędowym, powszechnie nazywana rollą podtrzymującą (snub roller), powinna być umieszczona w taki sposób, aby taśma opasywała koła napędowe w zakresie od 180° do 210° (patrz wymiar C w paragrafie „Definicje wymiarów” (strona 336)).

W przypadku konstrukcji standardowych przenośników rzadko zachodzi konieczność dokładnego określenia wielkości zwisu i naprężenia wymaganych do prawidłowego zazębienia taśmy z kołem zębatym. W przypadku gdy zwis łańcuchowy występujący pod własnym ciężarem jest wykorzystywany do kompensacji zmian długości taśmy, niezbędna może być znajomość długości taśmy dodatkowej lub nadmiarowej, zwisającej pomiędzy dwiema przyległymi podporami, oraz wielkości naprężenia generowanego przez ten zwisający odcinek. Wielkości te można wyznaczyć, korzystając ze wzorów rozpoczynających się na stronie 358. Te uproszczone wzory pozwalają uzyskać dokładne przybliżenia dla oszacowania skutków zaistnienia warunków, które powodują powstanie zwisu łańcuchowego występującego pod własnym ciężarem. Rzeczywiste wzory na obliczanie wygięcia łańcuchowego są bardziej skomplikowane. Jednakże w praktyce, tam gdzie stosunek rozpiętości do zwisu jest duży, te prostsze wzory są wystarczająco dokładne w większości zastosowań. Przykładowo, jeśli stosunek rozpiętości do zwisu wynosi od 10 do 1, błąd wzorów na naprężenie wynosi około 2%.

STANDARDOWE SEKCJE POWROTNE PRZENOŚNIKA

Poniższe ilustracje przedstawiają zalecane konfiguracje sekcji powrotnej przenośnika, które sprawdziły się w wielu zastosowaniach.

W bardzo krótkich przenośnikach, krótszych niż 6 stóp (2 m) podparcie sekcji powrotnej przenośnika jest zwykle zbędne. Zwis łańcuchowy występujący między kołem napędowym i biernym wystarcza do prawidłowego działania, jeśli wielkość zwisu nie przekracza 4 cali (102 mm).



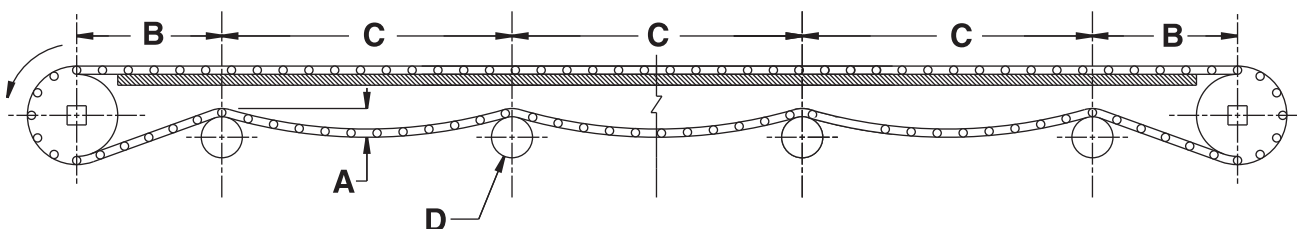
A -Wielkość zwisu łańcuchowego między każdym kompletem rolek powrotnych w dłuższych przenośnikach lub pomiędzy kołem napędowym i biernym w krótkich przenośnikach powinna mieścić się w zakresie od 1 cala (25,4 mm) do 4 cali (102 mm).

B -Rolka przytrzymująca powinna być umieszczona w odległości od 9 cali (0,23 m) do 18 cali (0,46 m) od wałka napędowego i biernego. Rolka przytrzymująca powinna być umieszczona w takim miejscu, aby taśma opasywała koło zębate w zakresie od 180° do 210°.

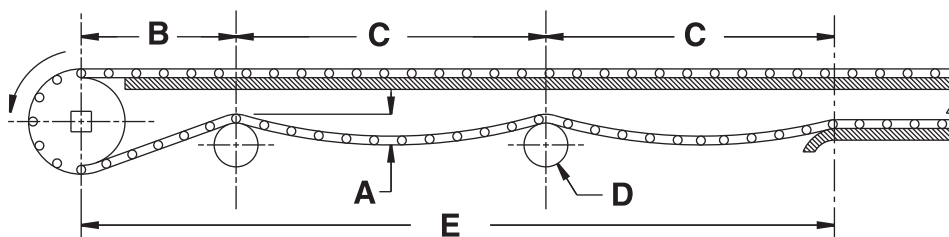
C -Rolki powrotne powinny być rozmieszczane w odstępach wynoszących od 36 cali (0,9 m) do 48 cali (1,22 m) w przypadku taśm wszystkich serii za wyjątkiem serii 100, 400 i 2000, w których odstępki powinny wynosić od 48 cali (1,22 m) do 60 cali (1,52 m). To, w połączeniu z A i B, powinno zapewnić wielkość naprężenia (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika odpowiednią do prawidłowego zazębienia koła zębatego.

D -Minimalna średnica rolki wynosi 2 cale (51 mm) dla taśm o podziałce maks. 1,07 cala (27 mm) i 4 cali (102 mm) dla taśm z większą podziałką.

Rys. 3-11 Krótkie przenośniki (krótsze niż 6 stóp [1,8 m])



Rys. 3-12 Przenośniki średnie i długie (6 stóp [1,8 m] i dłuższe)



Rys. 3-13 Przenośniki z łożami ślizgowymi

E -Łoża ślizgowe powinny zaczynać się w odległości co najmniej 24 cali (0,6 m) od kół napędowych w przenośnikach krótszych niż 12 stóp (3,6 m) i w odległości od 36 cali (0,9 m) do 48 cali (1,22 m) od koła napędowego w przypadku dłuższych taśm. Można także zastosować kombinację rolek powrotnych z łożem ślizgowym.

Sekcje powrotne przenośnika z rolkami

Wraz ze wzrostem długości przenośnika zachodzi potrzeba zamontowania w sekcji powrotnej rolek podporowych pośrednich. Najważniejsze jednak, aby znaczna część całkowitej długości taśmy pozostawała niepodparta, jak pokazano na poniższych rysunkach.

Sekcje powrotne przenośnika z łożami ślizgowymi

Jeśli zastosowano łoże ślizgowe jako część sekcji powrotnej przenośnika, powinno się ono zaczynać w odległości co najmniej 24 cali (0,6 m) od kół napędowych w przypadku taśm krótszych niż 12 stóp (3,6 m) lub w odległości od 36 cali do 48 cali (1 m do 1,2 m) od kół napędowych w dłuższych taśmach. Można także zastosować kombinację rolek powrotnych z łożem ślizgowym. Więcej szczegółów na "Rys. 3-13 Przenośniki z łożami ślizgowymi".

ZALECENIA SPECJALNE DOTYCZĄCE JEDNOSTKI NAPRĘŻAJĄCEJ ORAZ KOMPENSUJĄCEJ ZMIANY DŁUGOŚCI TAŚMY

Zwis łańcuchowy występujący pod własnym ciężarem można określić mianem dynamicznej jednostki naprężającej i kompensującej zmiany długości taśmy. W wielu zastosowaniach nie zapewnia on naprężenia odpowiedniego do zapobiegania poślizgom kół zębatach. W takich sytuacjach potrzebne są innego rodzaju naprężacze oraz kompensatory zmian długości.

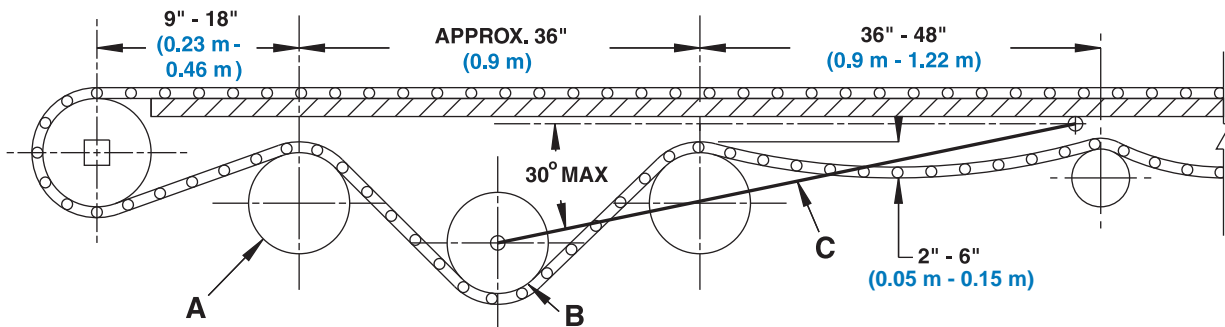
• Grawitacyjne modele naprężaczy oraz kompensatorów zmian długości

Grawitacyjne modele naprężaczy oraz kompensatorów zmian długości zwykle składają się z rolki spoczywającej na taśmie w sekcji powrotnej przenośnika. Jej ciężar zapewnia naprężenie wymagane do utrzymania prawidłowego zazębienia koła zębatego. Ciężar działa

najskuteczniej, gdy jest umieszczony w pobliżu tego końca sekcji powrotnej przenośnika, w którym znajduje się wałek napędowy. Takie naprężacze oraz kompensatory zmian długości są zalecane dla przenośników *standardowych*, które:

1. są dłuższe niż 75 stóp (23 m), lub
2. są dłuższe niż 50 stóp (15 m) i wyposażone w taśmę, której prędkość przekracza 150 stóp/min (30 m/min), lub
3. są narażone na duże odchylenia temperatury, lub
4. pracują z prędkością przekraczającą 50 stóp/min (15 m/min), i przy częstych rozruchach pod obciążeniem ponad 25 lb/ft² (120 kg/m²).

Dla taśm o podziałce 1,00 cala (25,4 mm) zaleca się rolki o średnicy 4 cali (102 mm) i ciężarze wynoszącym 10 lb/ft (15 kg/m) szerokości taśmy. Dla taśm o podziałce 2,00 cali (50,8 mm) zalecane specyfikacje to 6 cali (152 mm) średnicy i 20 lb/ft (30 kg/m) szerokości taśmy.

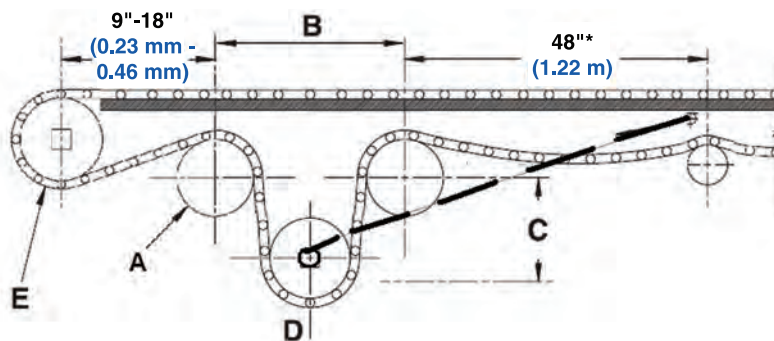


Tworzenie natężenia wstecznego w krótkich przenośnikach

A - Wałki nośne (typowe)

B - Grawitacyjny - rolkowy naprężacz oraz kompensator zmian długości

C - Ramię wahlwe



Tworzenie natężenia wstecznego i zapasu taśmy w długich przenośnikach

A - Rolki nośne (typowe)

- Dla taśm o podziałce 0,50 cala (12,7 mm), śr. 2 cale (50 mm)
- Dla taśm o podziałce 0,60 cala (15,2 mm) do 1,00 cala (25,4 mm), śr. 4 cale (100 mm)
- Dla taśm o podziałce 2,00 cali (51 mm), śr. 6 cali (150 mm)

B - Rozstawione w takiej odległości, aby prześwit między rolkami A był większy niż rolka D

C - Ta odległość nie może być mniejsza niż 3-krotność podziałki taśmy

D - Co najmniej tej samej wielkości co A (ramię wahlwe opcjonalne, w razie potrzeby)

E - Koło napędowe

* Typowe

Rys. 3-14 Grawitacyjny model naprężacza oraz kompensatora zmian długości

• Model sprężynowych naprężaczy oraz kompensatorów zmian długości

Modele sprężynowych naprężaczy oraz kompensatorów zmian długości zmieniają położenie jednego z wałków, zwykle biernego, za pomocą nastawnych wkrętów z rowkiem. Łożyska wałków są umieszczane w poziomych otworach w ramie przenośnikowej. Modele sprężynowych naprężaczy oraz kompensatorów zmian długości są wykorzystywane do wzdłużnego przemieszczania wałka. W ten sposób zmieniają długość przenośnika. *Sprężynowe naprężacze*

oraz kompensatory zmian długości powinny być używane tylko do niewielkich regulacji polegających na przywracaniu optymalnego zwisu łańcuchowego. *Nie mogą one pełnić roli głównych urządzeń kontrolujących długość (taśmy).*

Do *niekorzystnych aspektów* związanych ze stosowaniem sprężynowych naprężaczy oraz kompensatorów zmian długości należą: ryzyko *nieprawidłowego rozmieszczenia wałków i nadmiernego napięcia taśmy*, skrócenie żywotności taśmy i koła zębatego, a także *zwiększone wygięcie wałka*.

PRZENOŚNIKI SPECJALNE

PRZENOŚNIKI DWUKIERUNKOWE

Przenośniki dwukierunkowe są zwykle konstruowane w wersjach z dwiema podstawowymi konfiguracjami napędu: typ **ciągnąco-ciągnący** i **pchająco-ciągnący**. Niektóre cechy są wspólne dla obu typów, ale każdy z nich ma określone zalety i wady. Poniższe ilustracje i komentarze opisują różnice pomiędzy tymi dwoma typami.

Konstrukcje ciągnąco-ciągnące

Istnieją trzy powszechnie używane odmiany typu „ciągnąco-ciągnący”, szczególnie metoda centralnego napędu, metoda napędu dwusilnikowego, oraz metoda silnika pojedynczego i napędu zależnego.

• Konstrukcja z napędem centralnym

Napęd centralny jest widoczny na „Rys. 3–15 *Przenośnik dwukierunkowy napędzany centralnie*” i „Rys. 3–16 *Napęd centralny z noskiem o małej średnicy*”. *Odwracalny wałek napędowy* jest umieszczany w sekcji powrotnej przenośnika, blisko jego środka. Zadaniem tego wałka napędowego jest umożliwienie powstania odpowiedniego naprężenia taśmy po obu stronach sekcji powrotnej przenośnika z sekcjami zwisu łańcuchowego występującego pod własnym ciężarem. Należy zwrócić uwagę, że rolki oznaczone na rysunku literą „A” są rolkami nośnymi. Wałki i łożyska, które je podtrzymują powinny być odpowiednio skonstruowane.

Przenośniki dwukierunkowe z napędem centralnym, o ile są prawidłowo skonstruowane, oferują doskonale charakterystyki eksploatacyjne, ponieważ ząbienie koła zębatego występuje na ponad 180° obrotu. Poza tym, wymagany jest tylko jeden silnik dwustronnego działania.

Uwaga: Ponieważ taśma jest naprężona po obu stronach wałków biernych (zarówno po stronie transportowej przenośnika, jak i w sekcji powrotnej), wałki te muszą być tak zaprojektowane, aby wytrzymały podwójną siłę naprężenia wyznaczoną na drodze obliczeń **DOSTOSOWANEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY, (ABP)**. Dlatego też *obliczenia odchylenia wałka i wyznaczenie odstępu kół zębatach powinny być oparte na podwojonej wartości dostosowanej siły pociągowej taśmy*. Ze względu na większe obciążenie wałków, w tych konstrukcjach konieczne jest czasami zastosowanie bardzo dużych wałków lub wykorzystanie rolek zamiast kół zębatach i wałków.

• Konstrukcja z napędem dwusilnikowym

Zaletą konstrukcji z napędem dwusilnikowym jest stosunkowo małe naprężenie taśmy, ale wymaga ona dodatkowego sprzętu (dodatkowego silnika i sprzęgieł poślizgowych) i elektrycznych elementów sterujących. Pomimo konieczności zastosowania dodatkowego sprzętu, w bardzo dużych urządzeniach pracujących pod dużym obciążeniem, jest to najbardziej praktyczny system napędowy.

• Silnik pojedynczy i metoda napędu zależnego

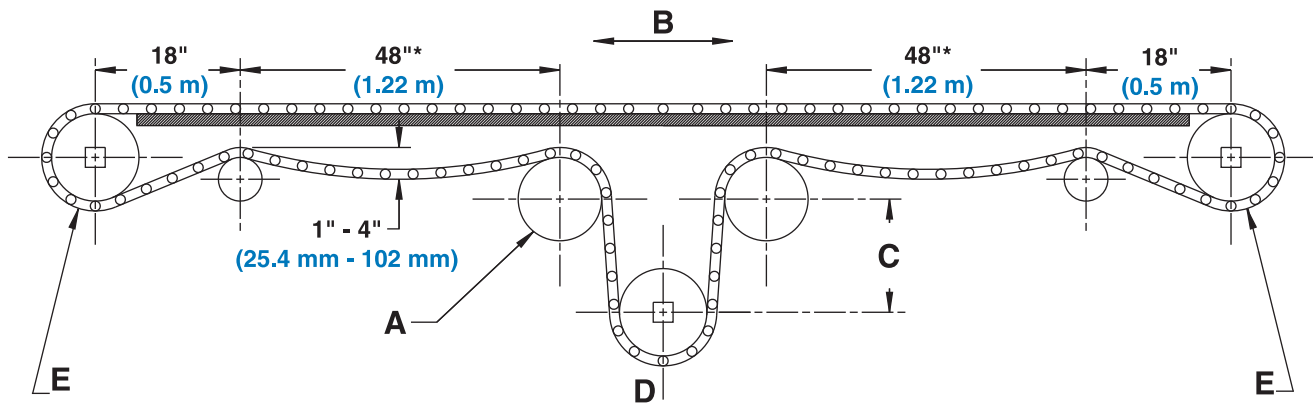
Silnik pojedynczy (odwracalny), wykorzystujący łańcuch rolkowy, napędzający na przemian każde z dwóch kół łańcuchowych na wałkach przenośnika, stanowi kolejną opcję oferującą niski poziom naprężenia. Jest również drogi ze względu na konieczność zastosowania dodatkowego sprzętu. Zastosowanie tego systemu napędowego zwykle ogranicza się do krótkich przenośników ze względu na długość wykorzystywanego łańcucha rolkowego.

Konstrukcje pchająco-ciągnące

Przenośniki dwukierunkowe pchająco-ciągnące („Rys. 3–17 *Przenośnik dwukierunkowy, typ pchająco-ciągnący*”) wymagają zwrócenia szczególnej uwagi na naprężenie w sekcji powrotnej przenośnika, odchylenie wałka i odstęp kół. Kiedy wałek napędowy *ciągnie* załadunek w swoim kierunku, przenośnik zachowuje się jak inne standardowe urządzenia. *Gdy kierunek ruchu taśmy zostaje odwrócony*, wałek napędowy *пча* obciążoną taśmę. W tej sytuacji, *jeśli naprężenie (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika nie będzie większe niż naprężenie po transportowej stronie przenośnika*, koło zębate *zacznie się ślizgać lub podskakiwać*. Nadmiar taśmy może się wyginać ku górze, zakłócając transport produktów.

Istotne jest zaprojektowanie dwukierunkowego przenośnika pchająco-ciągnącego z wymaganym naprężeniem taśmy w sekcji powrotnej przenośnika. Zgodnie z naszym doświadczeniem, powinno ono stanowić około 120 procent **DOSTOSOWANEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY (ABP)** po stronie transportowej przenośnika. Zobacz Instrukcje dotyczące wyboru taśmy strona 40, lub Wzory strona 358. Po wyznaczeniu wartości ABP po stronie transportowej przenośnika, naprężenie w sekcji powrotnej przenośnika wynosi:

Wymagane naprężenie w sekcji powrotnej przenośnika
 $= 1,2 \times ABP$



A - Rolki nośne (typowe):

- Dla taśm o podziałce 0,50 cala (12,7 mm), śr. 2 cale (50 mm)
- Dla taśm o podziałce 0,60 cala (15,2 mm) do 1,00 cala (25,4 mm), śr. 4 cale (100 mm)
- Dla taśm o podziałce 2,00 cali (51 mm), śr. 6 cali (150 mm)

B -Ruch taśmy

C -Ta odległość nie może być mniejsza niż 3-krotność podziałki taśmy

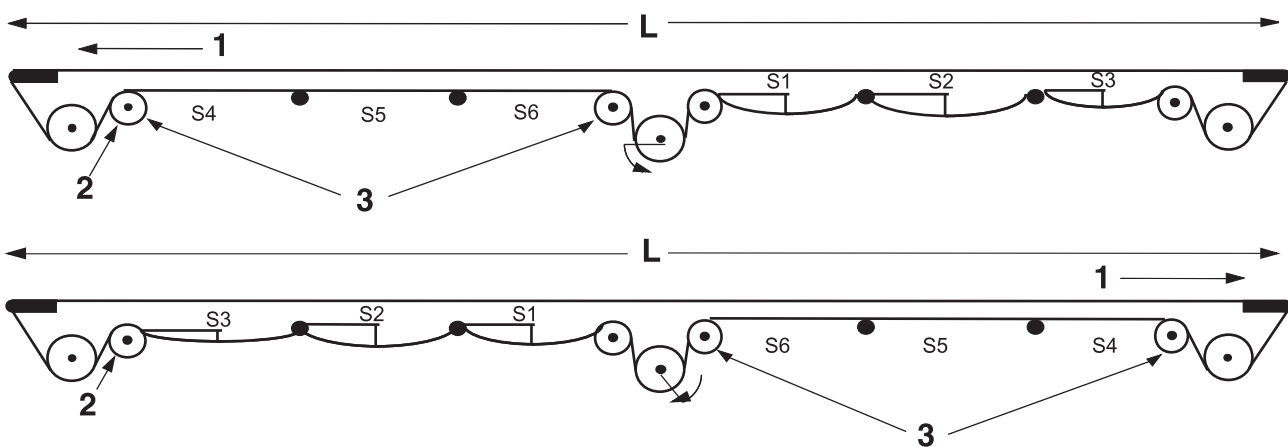
D -Koła napędowe

E -Koła zębate można zastąpić rolkami, aby uniknąć stosowania łożysk pośrednich. W przenośnikach, których długość nie jest większa niż dwukrotność szerokości, można zastosować nienawinięte rolki. W dłuższych przenośnikach, rolki należy nawinąć, zachowując prześwit pomiędzy wewnętrzną stroną kołnierza a brzegami taśmy, wynoszący od 3/16 cala (5 mm) do 3/8 cala (10 mm).

Uwaga: W przypadku taśm pracujących w temperaturze wyższej niż temperatura otoczenia prześwit ten powinien zostać ustalony w temperaturze eksploatacji.

* Typowe

Rys. 3-15 Przenośnik dwukierunkowy napędzany centralnie



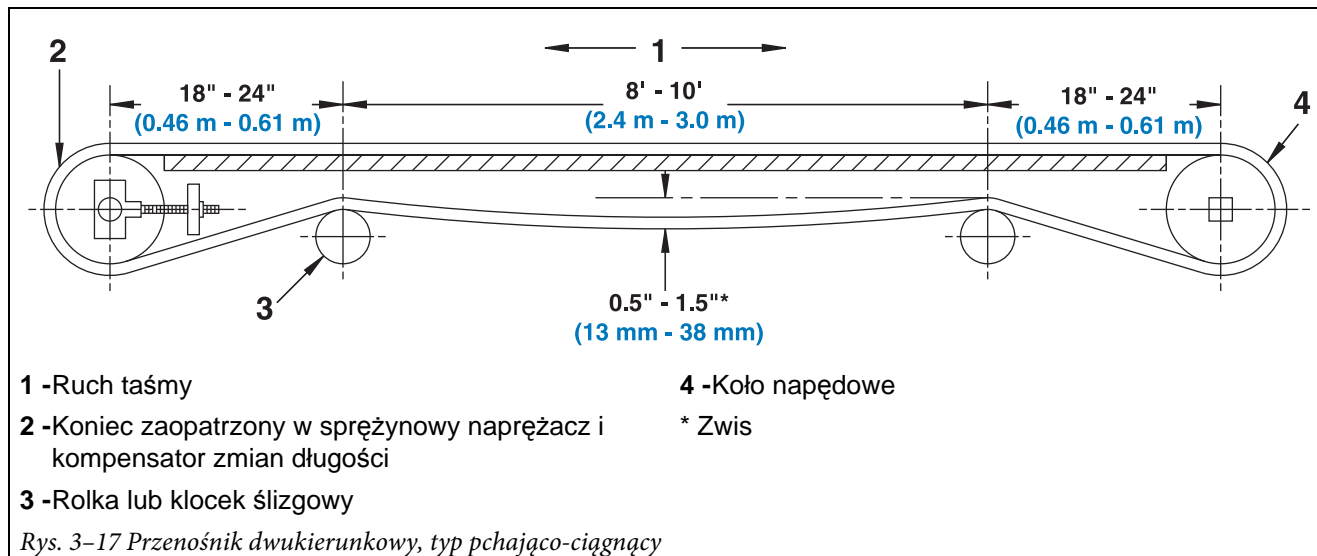
1 -Ruch taśmy

2 -Rolki przytrzymujące

3 -Siła reakcji

L -Długość przenośnika, stopy (m), \varnothing do \varnothing

Rys. 3-16 Napęd centralny z noskiem o małej średnicy



• Wpływ na odchylenie wałka i odstęp kół

Ponieważ zarówno na wałek napędowy, jak i bierny działa naprężenie dodatkowe pochodzące od strony powrotnej przenośnika, kiedy taśma zbliża się i opuszcza koła zębate, całkowite obciążenie wałka jest ponad dwukrotnie większe niż w typowym, jednokierunkowym przenośniku. Dlatego też, podczas obliczania odchylenia wałka ważne jest, aby zwiększyć całkowite obciążenie pracującego wałka dla dodatkowego naprężenia taśmy. Skorygowaną siłę pociągową taśmy można obliczyć ze wzoru:

Skorygowane ABP = 2,2 × ABP

Należy zastosować tę wartość przy obliczaniu całkowitego obciążenia wałka i odchylenia wałka. Wzory do tych obliczeń można znaleźć w rozdziale „Instrukcje doboru taśmy” (strona 40) lub „Wzory” (strona 358). Ponieważ taśma jest naprężona po obu stronach kół zębatach, w przypadku tych przenośników dopuszczalne jest większe odchylenie wałka wynoszące około 0,22 cala (5,6 mm).

Skorygowane ABP jest również niezbędne przy wyznaczaniu prawidłowego odstępu kół zlokalizowanych na wałku napędowym. Patrz tabela **Odstęp kół na wałku napędowym** w rozdziale „Sekcja dwa: Linia produktów” dla danej taśmy. Należy pamiętać, że **obydwa wałki** powinny być traktowane jako wałki napędowe przy obliczaniu odchylenia i odstępu kół.

Naprężenie w sekcji powrotnej przenośnika nie ma wpływu na moc i moment obrotowy potrzebne do napędzania jednostki pchająco-ciągącej. Jednak większe obciążenie wałka ma wpływ na obciążenie łożysk. Projektant musi zatem uwzględnić to dodatkowe obciążenie przy wyborze łożysk wałka.

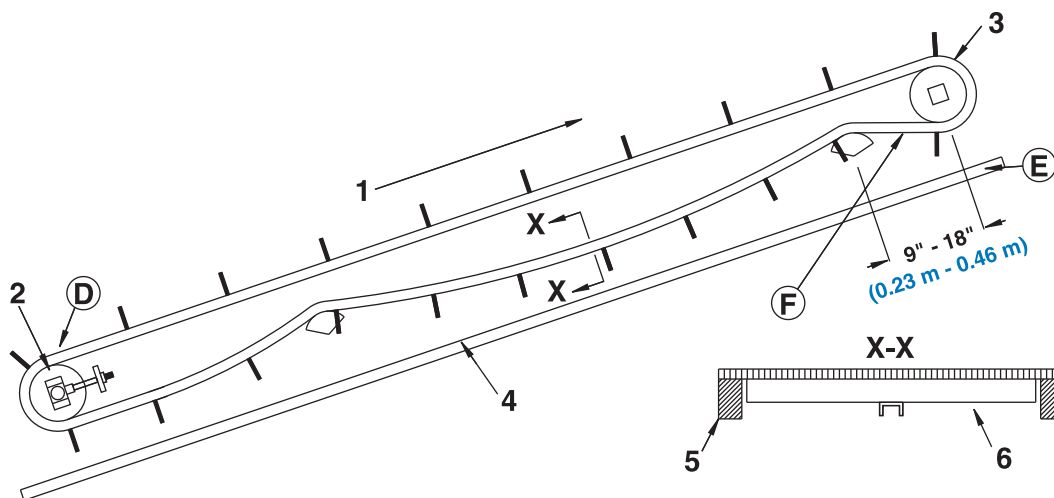
PRZENOŚNIKI WZNOŚĄCE

Przenośniki wznoszące są podobne do urządzeń poziomych za wyjątkiem kilku różnic konstrukcyjnych wymaganych do prawidłowego działania. Po pierwsze, *Jako wałek napędowy stanowczo zalecany jest górny wałek*. Ogromna trudność „pchania” produktu w górę pochyłości czyni z niego jedyny realny wariant. Po drugie, im większy kąt nachylenia, tym mniejsza skuteczność metody kontroli długości opartej na regulacji zwisu łańcuchowego. *Zaleca się, aby jakiś element mechaniczny (śruba lub sprężyna) naprężacza był wykorzystany w dolnym lub biernym wałku*.

Z elewatorami prawie zawsze związana jest konieczność zastosowania zabieraków i ograniczeń bocznych, co do których istnieją specjalne wymagania konstrukcyjne. Przykładowo, klocki ślizgowe lub łoża ślizgowe w sekcji powrotnej przenośnika muszą być tak zaprojektowane, aby zabieraki lub ograniczenia boczne nie zakłócały płynnej pracy przenośnika. Ilustracje i komentarze na rysunkach od „Rys. 3-18 Przenośnik pochyły - wznoszący” do „Rys. 3-22 Przenośnik wznoszący ze ślizgiem klockowym powrotnym” przedstawiają pięć różnych rodzajów przenośników.

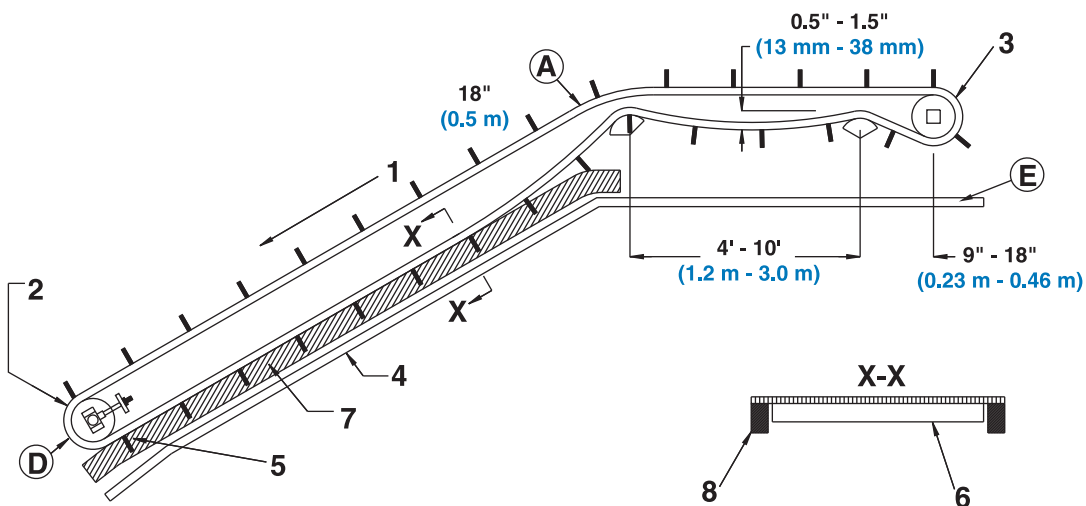
UWAGI OGÓLNE DOTYCZĄCE PRZENOŚNIKÓW WZNOŚĄCYCH: TE INFORMACJE DOTYCZĄ RYSUNKÓW OD „Rys. 3-18 Przenośnik pochyły - wznoszący” DO „Rys. 3-22 Przenośnik wznoszący ze ślizgiem klockowym powrotnym”.

- A** -Jeśli koła zębate montowane są w punktach pośrednich, koła centralne NIE są blokowane. W przypadku zastosowania rolek lub klocków ślizgowych wymagany jest promień minimalny wielkości 3 cali (76 mm) dla taśmy o podziałce 1,00 cala (25,4 mm); 5 cali (127 mm) dla taśm o podziałce 2,00 cale (50,8 mm).
- B** -Aby zminimalizować zużycie, promień dociskowego klocka ślizgowego powinien być tak duży, jak tylko pozwoli na to dane zastosowanie. Minimalna długość promienia to 6 cali (152 mm).
- C** -Minimalna średnica wewnętrznej rolki lub klocka powinna wynosić 3 cale (76 mm).
- D** -Jeśli przewiduje się, że ciała obce mogą wpadać pomiędzy taśmę a koła zębate, należy rozważyć zastosowanie bębna lub ślimaka na nienapędzanym końcu.
- E** -Wanienki ściekowe powinny znajdować się w pewnej odległości od zabieraków i ograniczeń bocznych między kołami napędowymi a pierwszym klockiem ślizgowym lub rolką.
- F** -Aby koło zębate prawidłowo się zazębiało, nie można pozwolić na utworzenie się zwisu łańcuchowego między kołem napędowym a pierwszą rolką lub klockiem ślizgowym.



- 1 -Ruch taśmy
- 2 -Koło zębate bierne
- 3 -Koło napędowe
- 4 -Osłona lub wanienska ściekowa, w razie konieczności
- 5 -Klocek ślizgowy lub rolki
- 6 -Zabieraki

Rys. 3-18 Przenośnik pochyły - wznoszący

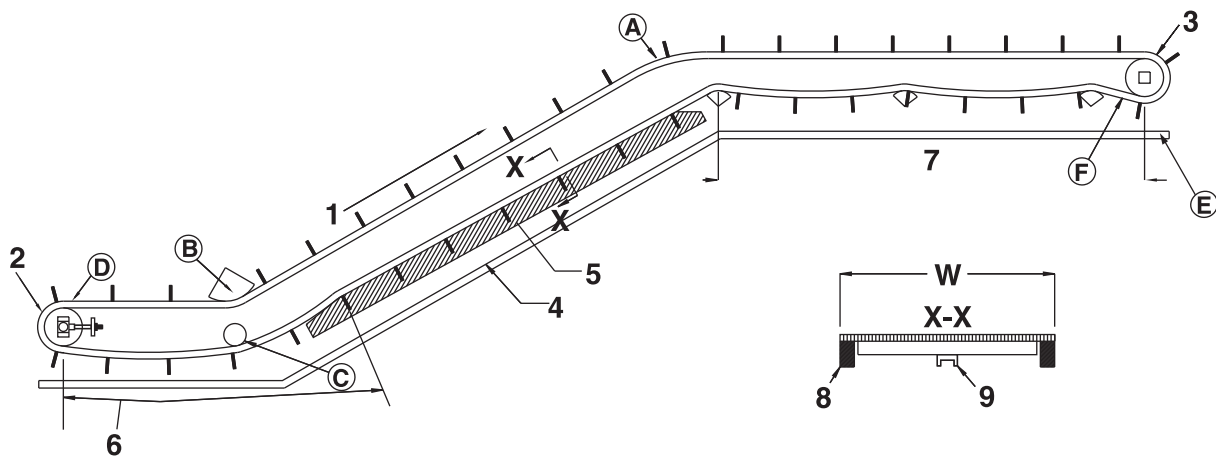


- 1 -Ruch taśmy
- 2 -Koło zębate bierne
- 3 -Koło napędowe
- 4 -Osłona lub wanienska ściekowa, w razie konieczności
- 5 -Na nienapędzanym końcu powinien być zamontowany aktywny naprężacz i kompensator zmian długości w celu utrzymania odpowiedniego naprężenia (taśmy) w sekcji powrotnej przenośnika
- 6 -Zabieraki
- 7 -Ślizgi podporowe
- 8 -Ślizgi podporowe na brzegach taśmy

Uwaga: Długość krzywej łańcuchowej od 4 stóp (1,2 m) do 5 stóp (1,5 m) przy obciążeniu mniejszym niż 10 lb/ft² (50 kg/m²).

Uwaga: Długość krzywej łańcuchowej od 8 stóp (2,5 m) do 10 stóp (3 m) przy obciążeniu większym niż 10 lb/ft² (50 kg/m²).

Rys. 3-19 Przenośnik opadający



1 -Ruch taśmy

2 -Koło zębate bierne

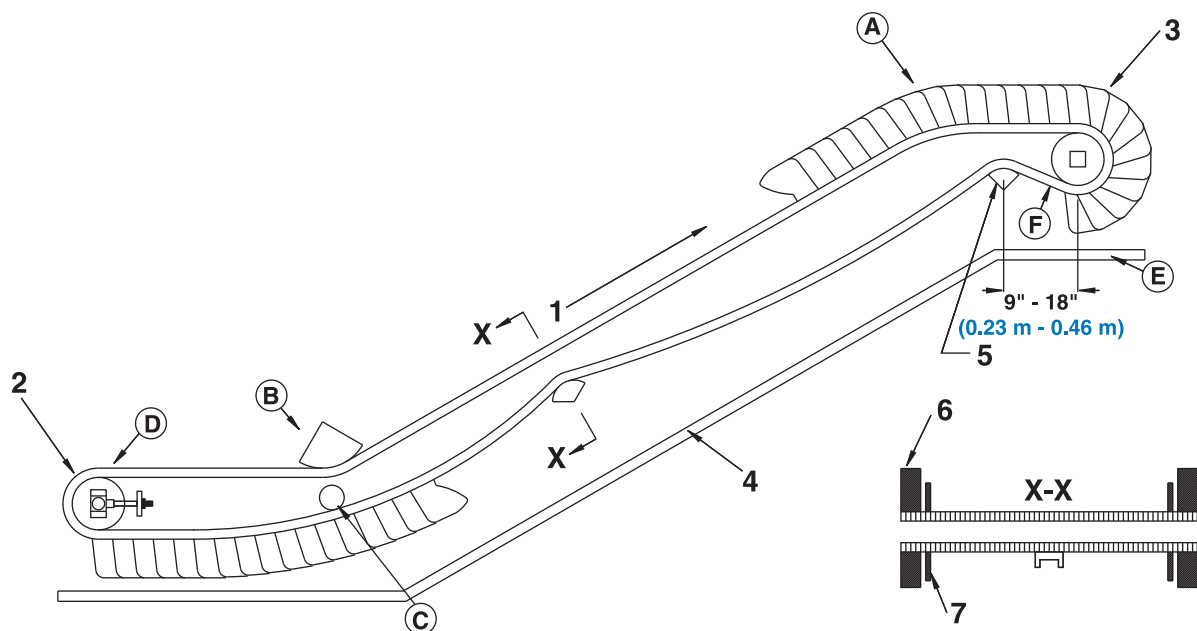
3 -Koło napędowe

4 -Osłona lub wanieńka ściekowa,
w razie konieczności

5 -Ślizgi podporowe

6 -Należy zapewnić odpowiednią
niepodpartą długość, aby zwis
absorbował oczekiwane
wydłużenie taśmy, lub
zamontować aktywny naprężacz
na końcu nienapędzanym —
grawitacyjny, sprężynowy lub
pneumatyczny7 -Należy zastosować wymiary
konstrukcyjne strona 3418 -Ślizgi podporowe na brzegach
taśmy9 -Podeprzeć zabieraki, jeśli
wartość W przekracza 24 cale
(0,6 m). W przypadku taśm o
podziałce nieprzekraczającej
1,07 cala (27 mm) może być
konieczna większa ilość podpór.W -Ciężar taśmy, lb/ft² (kg/m²)

Rys. 3-20 Przenośnik wznoszący ze ślizgowym powrotem brzegów taśmy



1 -Ruch taśmy

2 -Koło zębate bierne

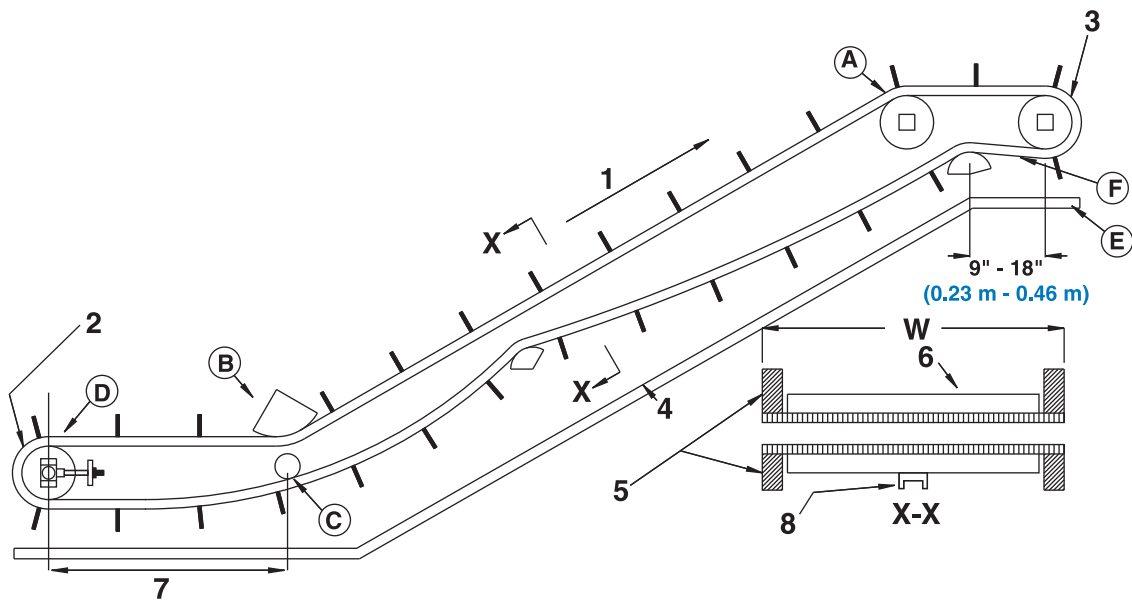
3 -Koło napędowe

4 -Osłona lub wanieńka ściekowa,
w razie konieczności5 -Minimalny promień wygięcia w
kierunku przeciwnym 4,5 cala
(115 mm)

6 -Klocki ślizgowe lub rolki

7 -Ograniczenia boczne

Rys. 3-21 Przenośnik wznoszący z szerokimi ograniczeniami bocznymi i ślizgiem klockowym powrotnym

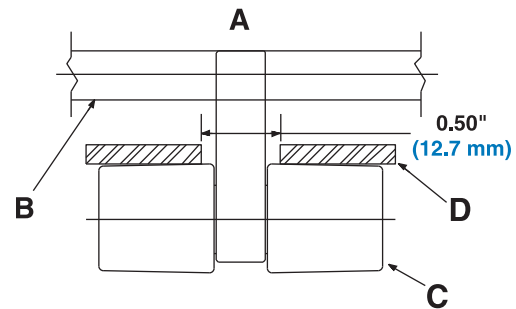


- | | | |
|-----------------------|--|---|
| 1 -Ruch taśmy | 4 -Osłona lub wanienska ściekowa, w razie konieczności | 7 -Jeśli długość ta przekracza 4 stopy (1,2 m), należy tutaj zastosować łoże ślizgowe w sekcji powrotnej przenośnika. |
| 2 -Kóło zębate bierne | 5 -Klocki ślizgowe lub rolki | 8 -Podeprzeć zabieraki, jeśli wartość W przekracza 24 cale (0,6 m). W przypadku taśm o podziałce nieprzekraczającej 1,07 cala (27 mm) może być konieczna większa ilość podpór |
| 3 -Kóło napędowe | 6 -Zabieraki | |

Rys. 3-22 Przenośnik wznoszący ze ślizgiem klockowym powrotnym

Rolki dociskowe

Niektóre przenośniki wznoszące mogą wykorzystywać zespoły rolek dociskowych zamiast dociskowych klocków ślizgowych lub rolek. Te zespoły rolek jeżdżą w stalowych prowadnicach umieszczonych po transportowej stronie przenośnika i w sekcji powrotnej. Aby zminimalizować zużycie, promień wygięcia toru powinien być tak duży, jak tylko pozwala na to zastosowanie. Minimalna długość promienia wygięcia to 12 cali (305 mm). Minimalna grubość prowadnicy powinna wynosić 0,125 cala (3,2 mm), a minimalna szerokość 0,75 cala (19 mm). Minimalny promień wygięcia jest proporcjonalny do grubości prowadnic powierzchni nośnej. Grubsza prowadnica będzie wymagała większego promienia wygięcia. Zespoły rolek są zwykle rozstawione co czwarty rząd na całej długości taśmy. Najgęstsze możliwe rozmieszczenie to co drugi rząd. Odstęp montażowy nie ma żadnego wpływu na promień wygięcia.



- | | |
|-----------------------------|--|
| A -Powierzchnia górna taśmy | C -Zespół rolek |
| B -Dolna powierzchnia taśmy | D -Prowadnica stalowa 0,125 cala (3,2 mm) x 0,175 cala (19 mm) |

Rys. 3-23 Rolka dociskowa

Jeśli przewidywane są duże odchylenia temperatury, należy zachować szczególną ostrożność podczas kładzenia prowadnic w celu akomodacji termicznych zmian szerokości taśmy. Ruch poprzeczny zespołów rolek można obliczyć, korzystając ze **Współczynników rozszerzalności cieplnej** (strona 354). Do obliczenia ruchu potrzebna jest odległość zespołu rolek dociskowo-przytrzymujących do linii środka taśmy.

Na przykład:

Polipropylenowa taśma 24 cale (610 mm) serii 400 Flush Grid z rollkami dociskowo-przytrzymującymi odległymi od brzegu taśmy o 4 cale (102 mm) z każdej strony, będą pracować w temperaturze 100°F (38°C). Odstęp w temperaturze otoczenia, 70°F (21°C), odległość od zespołu rolek dociskowo-przytrzymujących do linii środka wałka wynosi 8 cali (203 mm).

$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$\Delta = 8 \text{ cali} \times (100^\circ\text{F} - 70^\circ\text{F}) \times 0,0008 \text{ cala/stopę/}^\circ\text{F} \times \frac{1 \text{ stopa}}{12 \text{ cali}}$$

$$\Delta = 0,016 \text{ cala (0,41 mm)}$$

gdzie

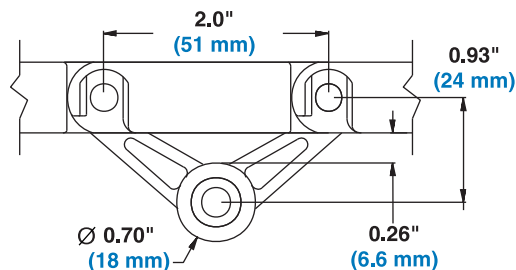
L_1 = odległość od rolki dociskowo-przytrzymującej do linii środka taśmy

T_1 = temperatura otoczenia

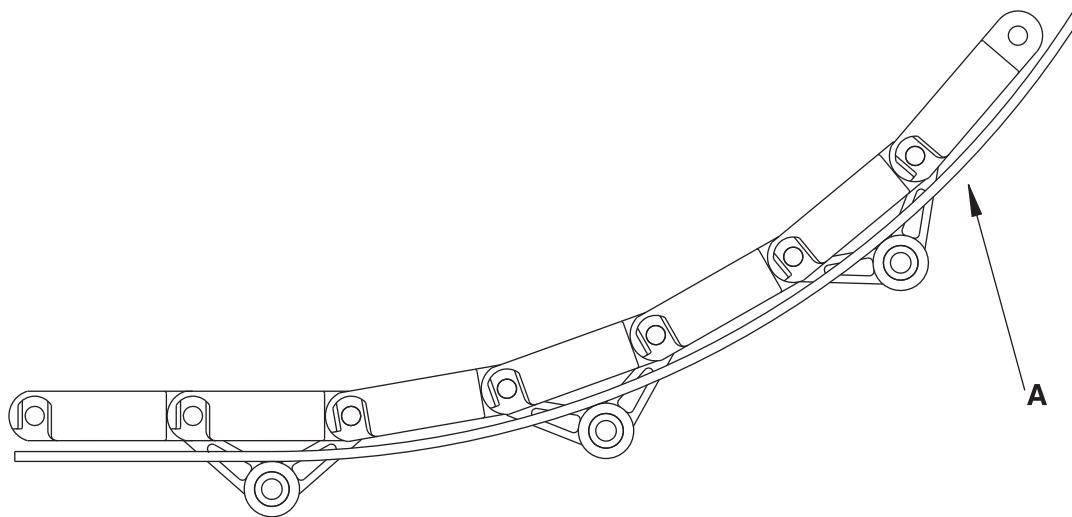
T_2 = temperatura pracy

e = współczynnik rozszerzalności cieplnej (0,0008 cala/stopę/°F dla polipropylenu)

Każdy zespół rolek przesunie się o 0,016 cala (0,41 mm), gdy taśma osiągnie temperaturę pracy.



Rys. 3-24 Rolka dociskowo-przytrzymująca, widok z boku



A -Promień wygięcia 12 cali (305 mm) z przewodnicą o grubości 0,125 cala (3,2 mm).

Rolek dociskowo-przytrzymujące zainstalowane w serii 400 Flush Grid co 4 cale (102 mm)

Rys. 3-25 Rolka dociskowo-przytrzymująca, widok z boku

Czerpaki dla taśm serii 200

Czerpaki są dostępne do użytku z taśmami serii 200 Open Grid, Flush Grid, Flat Top i Perforated Flat Top. W przypadku taśm z czerpakami obowiązują te same wytyczne, które dotyczą taśm z zabierakami. Minimalny promień wygięcia w kierunku przeciwnym taśmy z czerpakami wynosi 3,5 cala (88,9 mm). Według tego wymiaru należy ustalić wielkości rolek i klocków ślizgowych.

Kół zębatach nie można umieszczać za kłami czerpaków. Kłamy uniemożliwiłyby normalną pracę kół zębatach.

Moduły z powłoką gumową

Niektóre modele taśm firmy Intralox wykorzystują materiały o dużym współczynniku tarcia do transportu produktów (opakowania kartonowe, tacki, woreczki itp.) na wzniosach.

• Moduły z integralną powierzchnią gumową

Na polipropylenową lub polietylenową podstawę modułów Friction Top nakładana jest (formowana metodą wtrysku) guma o zwiększonym współczynniku tarcia. Obowiązują normalne zalecenia dotyczące ślizgów, transportowej powierzchni przenośnika i kół zębatach.

Zagadnienia konstrukcyjne związane z modułami z powłoką gumową

Obowiązują następujące wytyczne:

- Sekcja powrotna przenośnika musi być tak zaprojektowana, aby wykluczyć tarcie modułów z powłoką gumową. W przypadku zastosowania rolek powrotnych ich minimalna średnica powinna wynosić 3 cale (76 mm). Szczegółowe informacje na temat sekcji powrotnej przenośnika można znaleźć w paragrafie "Przenośniki wznoszące" (strona 346).
- Siła tarcia pomiędzy produktem a taśmą jest celowo bardzo duża. Ciśnienie przepływu i siła pociągowa taśmy będą znaczne w zastosowaniach, gdzie dopuszcza się akumulację produktu. Te sytuacje nie są zalecane dla żadnej taśmy Friction Top.
- Zaleca się transfery proste na obu końcach, ładunku i wyładowania. Transfer boczny jest nieefektywny z powodu znakomitych właściwości ciernych modułów z powłoką gumową.
- Rozszerzalność cieplna jest kontrolowana przez materiał podstawy.
- Granice dopuszczalnej temperatury eksploatacji są kontrolowane zarówno przez materiał friction top, jak i materiał podstawy.

PRZENOŚNIKI ZGINANE BOCZNIE (SKRĘTNE)

Seria 2200 oraz **seria 2400** są przeznaczone do zastosowań, w których występuje zginanie boczne, gdzie promień zakrętu wynosi 2,2, mierząc od wewnętrznego brzegu taśmy (1,7 w przypadku serii 2400 Tight Turning). Systemy skrętne mają o wiele więcej aspektów konstrukcyjnych niż systemy oparte na ruchu prostoliniowym. Niektóre z nich zostały omówione w "Seksja dwa: Linia produktów". Strony poświęcone danym taśm **serii 2200** oraz **serii 2400** podają listę wymagań dotyczących obliczania obciążenia taśmy w systemach skrętnych, jak również przedstawiają podstawowe wymagania konstrukcyjne dla każdej taśmy. W celu uzyskania dalszych informacji należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

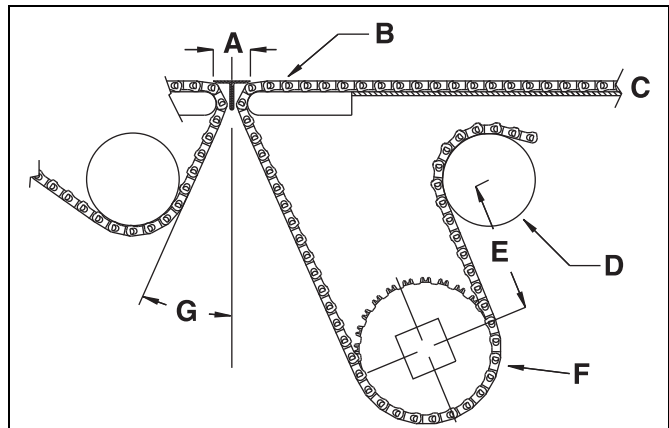
METODY TRANSFERU CIASNEGO - SERIA 1100

Seria 1100 posiada dwa małe stalowe koła zębate umożliwiające bardzo ciasne transfery proste. Koła zębate o średnicy podziałowej 1,6 cala (40 mm) i 2,3 cala (59 mm) nie tylko oferują bezpośredni napęd i prawidłowe prowadzenie taśmy, ale także pozwalają na zastosowanie bardzo małych płytek transferowych. Jeśli wymagane są jeszcze ciaśniejsze transfery, można zastosować noski lub rolki. Najmniejsza średnica noska zalecana dla **serii 1100** wynosi 0,875 cala (22,2 mm). Szerokość płytek statycznych może być nawet tak niewielka jak 1 cal (25,4 mm).

Preferowane są konfiguracje, które pozwalają na swobodny obrót nosków. Naprężenie taśmy dramatycznie rośnie, gdy przesuwają się ona wokół nieruchomych nosków. Zwiększona siła pociągowa taśmy jest funkcją tarcia zachodzącego pomiędzy przesuwaną się taśmą a nieruchomym noskiem oraz kątem opasania między taśmą a noskiem.

Materiał noska powinien być tak dobrany, aby powodował możliwie najmniejsze tarcie ślizgowe między taśmą a noskiem. Mniejsze tarcie

redukuje naprężenie taśmy. Stopień opasania noska taśmą również wpływa na naprężenie taśmy. Opasanie powinno być jak najmniejsze. Rysunek "Rys. 3-26 Konfiguracja z noskiem w serii 1100 — Koniec napędowy" przedstawia zwykłą konfigurację z noskiem.



- A - Płytkę statyczną 1 cal (25,4 mm)
- B - Minimalna średnica noska lub rolki 0,875 cala (22,2 mm)
- C - Użycie ślizgu bocznego do prowadzenia
- D - Minimalna sugerowana średnica 3 cale (76 mm)
- E - Minimum 4 cale (102 mm)
- F - Koło napędowe
- G - Typowo od 20° do 25° — Ten kąt jest wykorzystywany do redukcji zużycia pinów i otworów na piny. Zwiększenie tego kąta mogłoby zwiększyć zużycie pinów i otworów na piny.

Rys. 3-26 Konfiguracja z noskiem w serii 1100 — Koniec napędowy

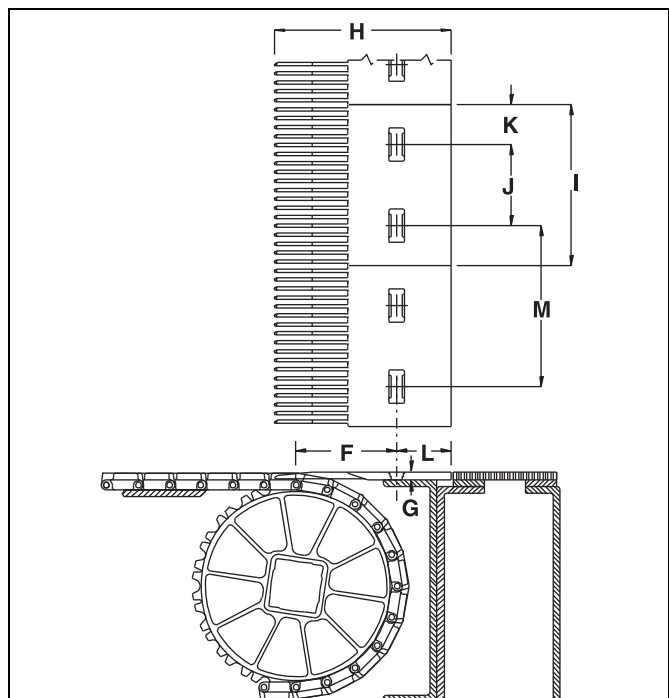
WYTYCZNE KONSTRUKCJI TRANSFERU

TRANSFERY WEJŚCIA/ZEJŚCIA Z PRZENOŚNIKA

Płytki palcowe

Taśmy Raised Rib firmy Intralox wraz z odpowiednimi płytkami palcowymi są wysokowydajnymi, tanimi w utrzymaniu systemami przenoszenia wykorzystywanymi obecnie w wielu zastosowaniach związanych z transportem kontenerów i pojemników.

Prawidłowa instalacja płytek palcowych jest istotna dla bezproblemowej pracy i długiej żywotności taśmy. Odpowiednia instalacja jest szczególnie ważna w miejscach, gdzie taśmy transportujące podlegają działaniu dużych odchyłeń temperatury i znaczącej rozszerzalności cieplnej.



Przy parzystej liczbie płytek palcowych należy je rozmieszczać zaczynając od linii środka taśmy. Przy nieparzystej liczbie płytek palcowych pierwszą z nich należy umieścić symetrycznie na linii środka. Płytkę palcową musi znajdować się na jednym poziomie z taśmą +0,03 cala (0,8 mm), -0,00, z pinem łączącym znajdującym się przy górnej powierzchni osrodka statycznego.

Rys. 3-27 Wymiary montażowe przy instalacji płytek palcowych

WYMIARY MONTAŻOWE PRZY INSTALACJI PŁYTEK PALCOWYCHcale (mm)

	SERIA 100, 2400		SERIA 400 ^a		SERIA 1200 ^b		SERIA 900			SERIA 1900		
							6 cali (152 mm)	4 cale (102 mm) modernizacja				
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	Odstęp											
Odstęp w temp. otoczenia	Polipropylen	Acetal	Polipropylen	Polietylen	Kompozyt polipropylenu	Polipropylen	Acetal	Acetal	Polipropylen Enduralox™			
	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. Wymiary dotyczą tylko dwumateriałowych, standardowych płytek palcowych **serii 400**. Więcej informacji można znaleźć na stronie 75 **Seria 400** Wymiary płytek palcowych.
- b. Wymiary dotyczą tylko dwumateriałowych, standardowych płytek palcowych **serii 1200**. Więcej informacji można znaleźć na stronie 178 **Seria 1200** Wymiary płytek palcowych.

Metalowa płytka wspornikowa (kątowna) służąca do mocowania płytek palcowych do ramy przenośnikowej powinna zostać nawiercona i nagwintowana na śruby 1/4 – 20 (rozmiar metryczny M6). *Dokładne nawiercenie i nagwintowanie jest ważne!* Płytki palcowe są uformowane metodą wtrysku z otworami na śruby kołnierzone firmy Intralox. Śruby te zapobiegają zbyt mocnemu dociskaniu płytek do podpory kątownej. Luźne mocowanie płytek pozwala na ich ruch poprzeczny i utrzymanie prawidłowego zążeń z zębami taśmy podczas rozszerzania lub kurczenia taśmy

wskutek wahań temperatury. Długość otworów w płytkach palcowych ogranicza możliwości kompensacyjne związane z rozszerzalnością i kurczliwością termiczną. Jest możliwe, że bardzo szerokie taśmy podlegające dużym odchyleniom temperatury przekroczą granice rozszerzania się i kurczenia. Jeśli wartości podane w poniższej tabeli nie są wystarczająco duże dla danego zastosowania, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.

MAKSYMALNA SZEROKOŚĆ TAŚMY × TEMPERATURA
 cale × °F (mm × °C)

MATERIAŁ TAŚMY	SERIA 100	SERIA 400	SERIA 900
Polipropylen	3750 (52 900)	15 000 (211 700)	7500 (105 800)
Polietylen	2000 (28 200)	8000 (112 900)	4000 (56 400)
Acetal	5000 (70 600)	—	10 000 (141 000)

SKUTKI DZIAŁANIA TEMPERATURY:

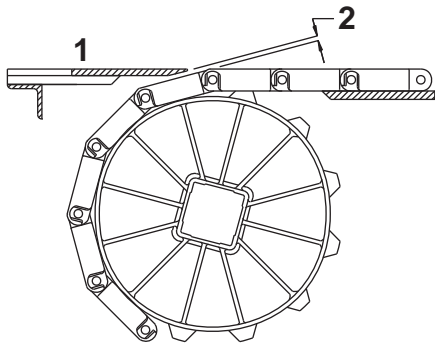
Wraz z wahaniami temperatury zmienia się szerokość taśmy, proporcjonalnie do wielkości zmiany temperatury. W celu zapewnienia prawidłowego działania płytek palcowych należy przeprowadzić następującą kontrolę:

1. Określić maksymalną zmianę temperatury otoczenia w °F (°C).
2. Pomnożyć wartość maksymalnej zmiany temperatury przez szerokość taśmy, w calach (milimetrach).
3. Jeśli obliczona wartość jest większa niż wartość z tabeli, należy najpierw skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox.

PŁYTKI STATYCZNE

Jeśli występuje punkt transferowy z taśmą bez płytek palcowych do płytki statycznej, między powierzchniami powinien być odstęp, aby umożliwić obrotowy ruch modułów wokół pinów. Gdy taśma zążebia się z kołem zębatym, ten ruch obrotowy powoduje, że moduły wysuwają się poza stały punkt (końcówkę płytki statycznej) na różną odległość. Tabele odstępów płytek statycznych znajdujące się na końcu każdej omawianej serii w „Seksja dwa: Linia produktów” przedstawiają minimalny odstęp, który występuje w „niskim punkcie” modułów, gdy końcówka płytki statycznej styka się z „wysokim punktem” przy przechodzeniu modułów taśmą.

W przypadku niektórych instalacji pożądane może być, aby końcówka płytki statycznej stykała się z taśmą, bez żadnego odstępu. Można to zrealizować przez zawiasowe umocowanie wspornika płytki statycznej. Płytki statyczne mogą wtedy się poruszać w trakcie ruchu modułów, ale powoduje to niewielkie drgania, które mogą powodować niestabilność delikatnych pojemników lub produktów.



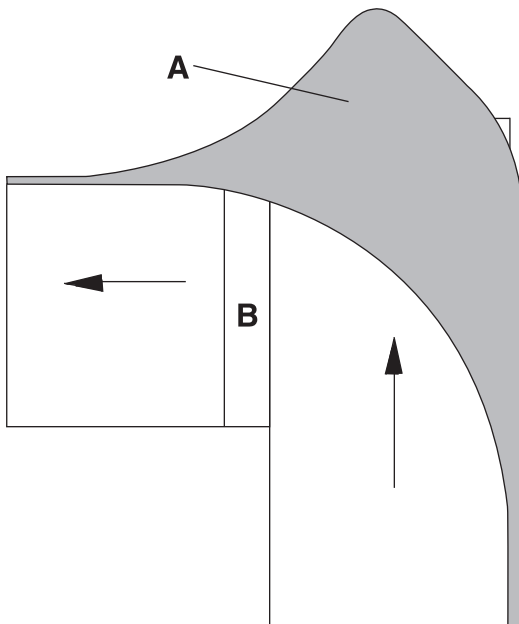
1 - GÓRNA POWIERZCHNIA PŁYTKI STATYCZNEJ - zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej powierzchni taśmy przy transferze produktu z taśmy.

2 - ODSTĘP PŁYTKI STATYCZNEJ

Rys. 3-28 Odstęp płytki statycznej

TRANSFERY POJEMNIKÓW POD KĄTEM 90 STOPNI

Podczas transferu pojemników na liniach rozlewniczych z jednego przenośnika na drugi pod kątem 90° powszechną praktyką jest stosowanie band bocznych w kształcie łuku z płytkami statycznymi, które rozciągają się na przestrzeni pomiędzy przenośnikiem podającym a odbierającym. Pojemniki poruszające się wzdłuż tej prowadnicy wywierają na nią duży nacisk ("Rys. 3-29 Standardowe półokrągłe kształty band bocznych"), a także wzajemnie na siebie, co powoduje często ich uszkodzenie. Siły naporu sięgają końca łuku zewnętrznego, gdy pojemniki przesuwane są na płytkę statyczną.



A - Duża siła naporu oddziałująca na prowadnicę pochodząca od przemieszczających się pojemników

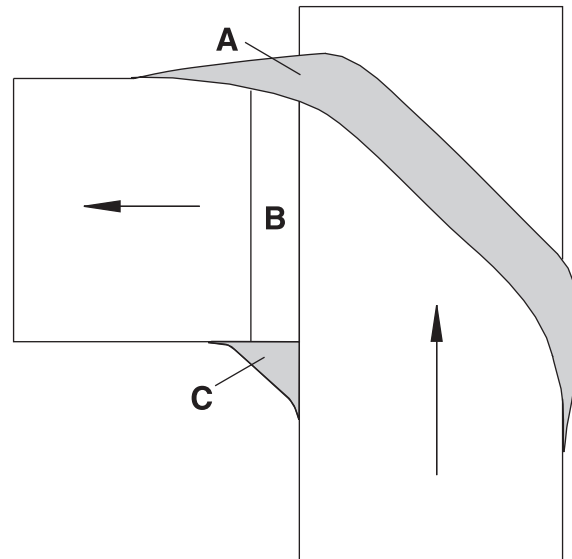
B - Płytki statyczna

Rys. 3-29 Standardowe półokrągłe kształty band bocznych

(Przedstawienie nadmiernego narastania siły naporu pojemników)

Bandy boczne w kształcie paraboli

Bandę boczną w kształcie paraboli zaprojektował inżynier przemysłu napojów w celu poprawienia dystrybucji sił naporu pojemników na zewnętrznej prowadnicy. Na "Rys. 3-30 Kontur paraboliczny bandy bocznej" pokazano, że siły są bardziej równomiernie rozłożone. To zdecydowanie obniża ryzyko uszkodzeń pojemników, które zdarzają się na zewnętrznej prowadnicy. Jednakże, zbyt duży obszar płytki statycznej, który osadza pojemniki „na mieliźnie”, pojawia się wzdłuż wewnętrznego parabolicznego konturu bandy bocznej.



A - Bardziej równomiernie rozłożone siły naporu pochodzące od przemieszczających się pojemników

B - Płytki statyczna

C - Obszar płytki statycznej

Rys. 3-30 Kontur paraboliczny bandy bocznej

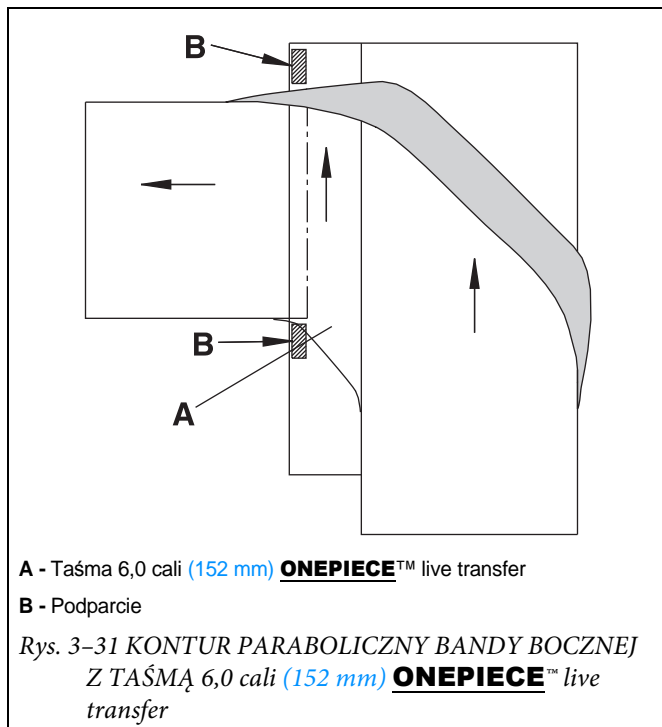
(Przedstawienie zredukowanego narastania siły naporu i obszaru płytki statycznej)

Taśma serii 900, serii 1100 i serii 1400 ONEPIECE™ Live Transfer

Rozwiązanie problemu z obszarem płytki statycznej wprowadza taśma serii 900, serii 1100 lub serii 1400 ONEPIECE™ Live Transfer, jako taśma zależna od przenośnika doprowadzającego, bądź też jako taśma napędzana niezależnie. W "Rys. 3-31 KONTUR PARABOLICZNY BANDY BOCZNEJ Z TAŚMĄ 6,0 cali (152 mm) ONEPIECE™ live transfer" pokazana jest taśma transferowa 6,0 cali (152 mm) biegnąca równoległe, i w tym samym kierunku, co przenośnik doprowadzający. Eliminuje to obszar płytki statycznej ciągnący się wzdłuż wewnętrznego parabolicznego konturu bandy bocznej, jak również samą płytkę statyczną, umożliwiając jednostajny ruch pojemników i likwidując zjawisko osadzania ich na zakręcie.

W części "Seksja dwa: Linia produktów" można znaleźć więcej informacji na temat taśm serii 900, serii 1100 i serii 1400 ONEPIECE™ Live Transfer.

Kontaktując się z działem obsługi klienta lub inżynierii sprzedaży można uzyskać informacje na temat maksymalnej dopuszczalnej ilości kół zębatach w taśmach Live Transfer.



ZASTOSOWANIA TRANSFERU PRÓŻNIOWEGO

Taśmy serii 900 i serii 1100 Perforated Flat Top są często wykorzystywane do odwracania pustych pojemników, które są utrzymywane na taśmach przez próżnię wytwarzaną na przeciwnym końcu przenośnika. Kiedy pojemniki są przenoszone przez bębny o dużej średnicy na sekcję powrotną przenośnika, są odwracane, a następnie rozładowywane z taśmy.

Różnica ciśnień, która przytrzymuje pojemniki na taśmie, przytrzymuje również taśmę do transportowej strony przenośnika. W ten sposób powstaje *dodatek naciągu taśmy*. W małych taśmach z małą różnicą ciśnień dodatek ten może być niewielki i bez znaczenia. W dużych taśmach z dużą różnicą ciśnień dodatek naciągu taśmy może być dość znaczny. W przeciętnych warunkach **SPECYFICZNE - DODATKOWE NAPRĘŻENIE TAŚMY** nie powinno przekraczać 1,25 lb/ft² (0,24 kg/m²) na cal (mm) słuca wody, próżnia.

Projektant może być również zainteresowany wielkością przepływu powietrza przez taśmę przy różnych różnicach ciśnień. Przepływ powietrza zależy od wielkości obszaru otwarcia, różnicy ciśnień, odległości pojemników na taśmie i wypływu powietrza wokół obwodu taśmy. Informacje na temat przepływu powietrza w różnych seriach i modelach można znaleźć w "Tabela 11 WSKAŹNIK PRZEPŁYWU POWIETRZA PRZEZ TAŚMĘ, NA STOPE KWADRATOWĄ POWIERZCHNI TAŚMY" (strona 370).

WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DO ZASTOSOWAŃ SPECJALNYCH

ROZSZERZALNOŚĆ I KURCZLIWOŚĆ TERMICZNA

Poza nielicznymi wyjątkami wielkość wszystkich ciał rośnie wraz ze wzrostem temperatury i maleje, gdy ich temperatura spada. Ponieważ tworzywa sztuczne rozszerzają się i kurczą w dość znacznym stopniu, należy to uwzględnić w konstrukcji przenośnika, gdy temperatura pracy jest inna niż temperatura otoczenia.

Projektant musi uwzględnić zmiany zarówno długości, jak i szerokości taśmy, aby skompensować rozszerzanie się lub kurczenie. W sekcji powrotnej przenośnika należy zapewnić odpowiednią niepodpartą rozpiętość, która zaabsorbuje nadmiar długości taśmy. Należy zapewnić wystarczający boczny prześwit, szczególnie w szerokich taśmach, aby zapobiec kolidowaniu z boczną strukturą. W zastosowaniach o niskiej temperaturze pracy rama musi całkowicie podparć taśmę w warunkach chłodniczych, jednak w taki sposób, aby nie zakłócało to pracy w temperaturze otoczenia.

Zmiany wielkości taśmy określa się w ten sposób:

$$\Delta = L1 \times (T2 - T1) \times e$$

gdzie: Δ = zmiana wielkości, cale (mm)
L, W = całkowita długość/szerokość w temperaturze początkowej, stopy (m)
T2 = temperatura pracy, °F (°C)
T1 = temperatura początkowa, °F (°C)
e = Współczynnik rozszerzalności termicznej, cale/stopy/°F (mm/m/°C)

Przykład:

Temperatura otoczenia wynosi 70°F (21°C). Temperatura pracy wynosi 180°F (82°C). Ile wynosi największy wzrost długości i szerokości taśmy polipropylenowej, długiej na 60 stóp (18,3 m) i szerokiej na 10 stóp (3 m) w czasie pracy?

$$L = 60 \times (180 - 70) \times 0,0008$$

$$\Delta = 5,28 \text{ cala (134 mm)}$$

Długość tej taśmy wzrośnie o 5,28 cala (134 mm), nie jest to wielkość nieznacząca. Jej szerokość wzrośnie o:

$$W = 10 \times (180 - 70) \times 0,0008$$

$$\Delta = 0,88 \text{ cala (22 mm)}$$

Będzie zatem potrzebny sposób, dzięki któremu około 5,5 cala (140 mm) zwiększonej długości taśmy w sekcji powrotnej przenośnika zostanie zaabsorbowane. Szerokość ramy przenośnikowej musi być około 1 cal (25 mm) większa niż jej odpowiednika pracującego w warunkach otoczenia.

WSPÓŁCZYNNIKI ROZSZERZALNOŚCI TERMICZNEJ		
MATERIAŁY	cale/ stopy/°F	(mm/m °C)
TAŚMY		
ACETAL, ELEKTRYCZNIE PRZEWODZĄCY ACETAL	0,0006	(0,09)
POLIETYLEN		
Taśmy serii 100	0,0015	(0,23)
Taśmy serii 400 Raised Rib	0,0015	(0,23)
Wszystkie pozostałe taśmy	0,0011	(0,17)
POLIPROPYLEN		
(poniżej 100°F [38°C])	0,0008	(0,12)
POLIPROPYLEN		
(powyżej 100°F [38°C])	0,0010	(0,15)

WSPÓŁCZYNNIKI ROZSZERZALNOŚCI TERMICZNEJ		
MATERIAŁY	cale/ stopy/°F	(mm/m °C)
KOMPOZYT POLIPROPYLENU	0,0004	(0,06)
NYLON (HR, AR)	0,0005	(0,07)
ŚRODEK OPÓŹNIAJĄCY PALENIE	0,0008	(0,12)
ŚLIZGI		
HDPE i UHMW PE		
od -100°F do 86°F (od -73°C do 30°C)	0,0009	(0,14)
od 86°F do 210°F (od 30°C do 99°C)	0,0012	(0,18)
NYLATRON	0,0004	(0,06)
TEFLON	0,0008	(0,12)
METALE		
ALUMINIUM	0,00014	(0,02)
STAL (węglowa i nierdzewna)	0,00007	(0,01)

ROZSZERZENIE Z POWODU ABSORPCJI WODY

Jeśli taśmy nylonowe są używane w stale mokrym środowisku, w podwyższonej temperaturze, mają tendencję do absorbowania wody i powiększania zarówno swojej długości, jak i szerokości. Jeśli dane zastosowanie wymaga nylonowej taśmy w takich warunkach, należy skontaktować się z działem inżynierii sprzedaży firmy Intralox w celu określenia przybliżonej rozszerzalności taśmy na skutek wchłaniania wody.

EFEKT „SPRĘŻYNY”

Gwałtowne falowanie na długich przenośnikach może być spowodowane stanem znanym pod pojęciem „sprężyny”. W takiej sytuacji taśma zachowuje się jak duża sprężyna albo gumowa taśma. Taśma wykonuje wówczas stosunkowo krótkie, pulsujące ruchy na całej długości przenośnika. Nienapędzany koniec taśmy nie może się poruszać dopóki naprężenie taśmy nie będzie wystarczające do pokonania sił tarcia pomiędzy taśmą a transportową stroną przenośnika. Zamiast płynnie przyspieszać, taśma faluje naprzód. To z kolei powoduje krótkie spadki naprężenia i pozwala na spowolnienie taśmy wskutek tarcia. W niektórych przypadkach taśma może się nawet chwilowo zatrzymać do czasu przywrócenia naprężenia. Wówczas proces się powtarza. Nienapędzany koniec przenośnika faluje pomimo stałej prędkości obrotowej kół zębatych na końcu napędowym.

Tarcie na transportowej stronie przenośnika, ciężar i długość taśmy odgrywają dużą rolę w określeniu intensywności falowania na przenośniku. Sztywność informuje o tym, jak daleko taśma rozciągnie się pod działaniem określonej siły naprężenia. Sztywniejsza taśma rozwine naprężenie przy mniejszym wydłużeniu. Lżejsza taśma nie będzie musiała pokonywać tak dużych sił tarcia.

Inne czynniki, które mogą powodować falowanie, to obrotowy ruch modułów wokół pinów zachodzący podczas zazębienia i wyzębienia modułu z kołem zębatym, pulsacja układu napędu, średnica rolki powrotnej oraz odstęp rolki w sekcji powrotnej. Obrotowy ruch modułów wokół pinów i pulsacja układu napędu mogą zapoczątkować falowanie. Jednak średnica rolki powrotnej i odstęp odgrywają większą rolę. Rolki powrotne wpływają na sposób drgania taśmy w sekcji powrotnej przenośnika. Drgania oscylacyjne w sekcji powrotnej przenośnika mogą być przenoszone na górną stronę przenośnika, powodując falowanie. Dalsze informacje na temat średnicy i odstępu rolek można znaleźć w rozdziale „Sekcja powrotna przenośnika, naprężacze oraz kompensatory zmian długości” (strona 340). Informacje na temat obrotowego ruchu modułów wokół pinów przedstawiono na stronie 16.

SEKCJA CZTERY: WZORY I TABELE

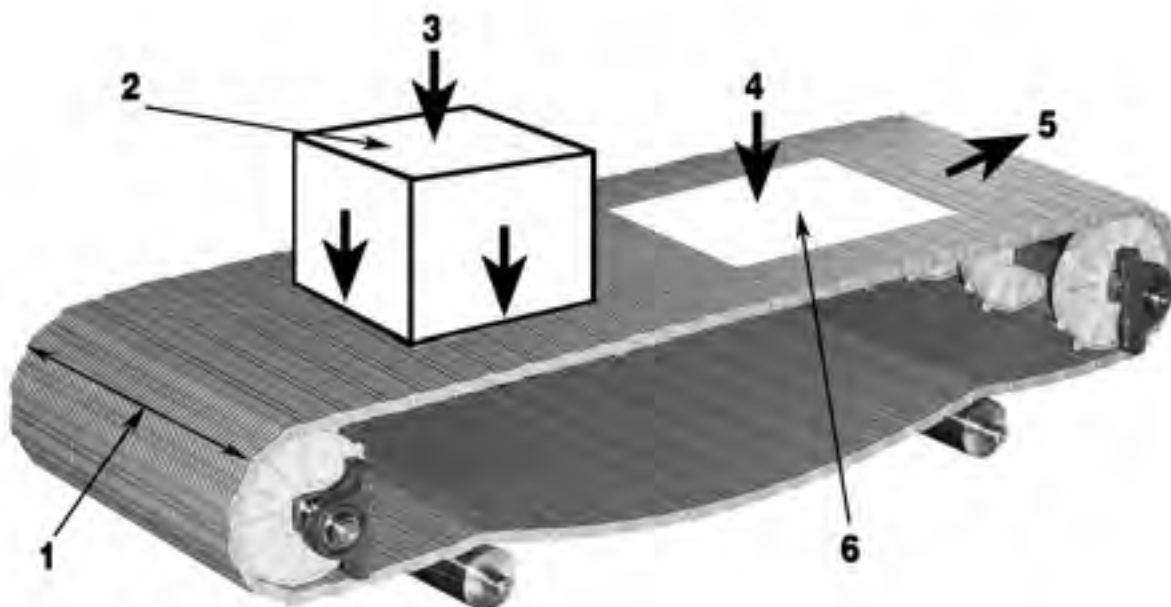
Sekcja czwarta podaje odpowiednie wzory i tabele potrzebne do obliczania wartości w celu dokonania właściwego wyboru taśmy do każdego zastosowania. Niniejsza sekcja podaje też współczynniki konwersji wszystkich jednostek miar wykorzystywanych we wzorach

i tabelach. Zamieszczono "Przewodnik odporności chemicznej" (strona 373) przydatny do określenia, czy żądany materiał taśmy będzie odpowiedni do danego zastosowania pod względem składu chemicznego.

ZASTOSOWANE SYMBOLE

		JEDNOSTKI MIARY	
		ANGIELSKA (USA)	METRYCZNA (SI)
BS	Nominalna wytrzymałość taśmy [70°F (21°C)]	funty/stopę szerokości	kg/m szerokości
ABS	Dopuszczalna wytrzymałość taśmy w warunkach eksploatacji	funty/stopę szerokości	kg/m szerokości
ABSU	Dopuszczalna wykorzystywana wytrzymałość taśmy	%	%
BP	Naprężenie taśmy przy kole napędowym	funty/stopę szerokości	kg/m szerokości
ABP	Dostosowana siła pociągowa taśmy	funty/stopę szerokości	kg/m szerokości
M	Załadunek produktu na taśmie	lb/ft ²	kg/m ²
M _p	Ciężar produktu akumulowanego	lb/ft ²	kg/m ²
W	Ciężar taśmy	lb/ft ²	kg/m ²
☉	Linia środka	—	—
L	Długość przenośnika, od wałka ☉ do wałka ☉	stopy	m
H	Wznios przenośnika	stopy	m
F	Całkowity współczynnik tarcia	—	—
F _w	Współczynnik tarcia, między ślizgiem a taśmą	—	—
F _p	Współczynnik tarcia, między produktem a taśmą	—	—
SF	Współczynnik uwzględniający warunki pracy i zużywanie się części maszyny	—	—
B	Szerokość taśmy	stopy	m
Q	Ciężar wałka	lb/ft	kg/m
w	Całkowite obciążenie wałka	lb	kg
L _s	Długość wałka, między łożyskami	cale	mm
T _o	Moment obrotowy wałka napędowego	in-lb	kg-mm
PD	Średnica podziałowa kół zębatach	cale	mm
V	Prędkość przesuwu taśmy	ft/min	m/min
°F	Stopnie, Fahrenheit	°F	—
°C	Stopnie, Celsjusz	—	°C
T	Współczynnik temperatury	—	—
S	Współczynnik wytrzymałości	—	—
HP	Moc wyrażona w koniach mechanicznych	KM	—
P _w	Moc, waty	—	W
E	Moduł sprężystości (Moduł Younga)	lb/in ²	kg/mm ²
I	Moment bezwładności	cal ⁴	mm ⁴
D	Wygięcie wałka	cale	mm
n	Prędkość obrotowa wałka	obr./min	obr./min
∅	Średnica	cale	mm

WZORY



1 -B, szerokość taśmy

2 -Jednostka powierzchni, 1 ft² (1 m²)

3 -M, załadunek produktu

4 -W, ciężar taśmy

5 -BP, naprężenie taśmy na 1 stopę (1 m) szerokości

6 -Jednostka powierzchni, 1 ft² (1 m²)

Rys. 4-1 Obciążenia podstawowe — przenośnik standardowy

OBLICZANIE SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY LUB NAPRĘŻENIA DODATKOWEGO

Siły rozciągające w pracującym przenośniku powstają na skutek obciążenia wywołanego oporem tarcia oraz przemieszczania produktu na inne wzniesienie, jeśli ma ono miejsce.

Siły tarcia powstają na dwa sposoby. Po pierwsze, ciężar taśmy i ciężar produktu transportowanego na górnej stronie przenośnika generują opór, gdy taśma jest napędzana. Po drugie, jeśli produkt zostaje zatrzymany, a taśma pod nim nadal się przesuwa, powstaje dodatkowy opór pomiędzy taśmą a produktem.

Każda z tych sił tarcia jest proporcjonalna do **WSPÓŁCZYNNIKA TARCIA**, który zależy od materiałów uczestniczących w procesie, jakości ich powierzchni, obecności (lub braku) środka smarnego, czystości powierzchni i innych czynników. Typowe wartości współczynników tarcia dla powszechnych zastosowań przenoszenia wykorzystujących taśmy firmy Intralox są przedstawione w **tabelach 2-A i 2-B** (strona 366). Współczynnik tarcia zachodzącego pomiędzy taśmą a ślizgami po transportowej stronie przenośnika jest oznaczony jako F_w . Współczynnik tarcia pomiędzy przemieszczanym produktem a taśmą jest przedstawiony za pomocą symbolu F_p .

Pierwszym krokiem przy obliczaniu **SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY, BP**, jest obliczenie **CIĘŻARU PRODUKTU AKUMULOWANEGO, M_p** :

WZÓR 1

**CIĘŻAR PRODUKTU
AKUMULOWANEGO**

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Procent obszaru akumulacji na taśmie}}{100} \right)$$

Uwaga: Jeśli nie występuje poślizg produktu na taśmie, ani „akumulacja” produktu, M_p należy zignorować, ponieważ nie ma on tutaj zastosowania.

Należy zauważyć, że **tabela 2-A** zawiera dwie listy współczynników F_w dla taśm wykonanych z polipropylenu, jedną dla zastosowań, gdzie panują czyste warunki pracy, a taśma porusza się płynnie, drugą zaś dla zastosowań, gdzie występuje ścieranie.

W tym przypadku „ścieranie” oznacza niewielkie ilości drobnego piasku, zanieczyszczeń, włókien lub proszku szklanego na transportowej powierzchni przenośnika. Projektant powinien mieć świadomość, że tarcie jest zależne od wielu czynników. Niewielkie zmiany warunków mogą powodować duże odchylenia. Należy zatem uwzględnić te różnice podczas stosowania współczynników tarcia w obliczeniach projektowych.

Po obliczeniu M_p i odnalezieniu współczynnika tarcia F_w należy obliczyć **SIŁĘ POCIĄGOWĄ TAŚMY, BP**, za pomocą tego wzoru:

WZÓR 2

(SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY)

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

To równanie na siłę pociągową taśmy odzwierciedla dwie składowe tej wielkości: $[(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L$ dla tarcia ładunku i $(M \times H)$ dla wzniosu, o ile występuje.

DOSTOSOWYWANIE OBLICZONEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY DO RZECZYWISTYCH WARUNKÓW PRACY

Warunki pracy mogą być bardzo zmienne. **Siła pociągowa taśmy, BP**, obliczona ze wzoru 2 powinna zostać dostosowana, tak aby uwzględnić te warunki. **DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY, ABP** jest warunkowana zastosowaniem odpowiedniego **współczynnika uwzględniającego warunki pracy i zużywanie się części maszyny, SF**.

W *przenośnikach dwukierunkowych lub typu „pchający”*, gdzie naprężenie taśmy w sekcji powrotnej przenośnika jest duże, *obydwa wałki końcowe* muszą być traktowane jak wałki napędowe podczas wyznaczania **DOSTOSOWANEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY**

WZÓR 3	(DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY)
	$ABP = BP \times SF$
W przypadku przenośników pchających:	
	$ABP = BP \times SF \times 2,2$

Współczynniki uwzględniające warunki pracy i zużywanie się części maszyny można wyznaczyć na podstawie *“Tabela 6 (SF) WSPÓŁCZYNNIK UWZGLĘDNIAJĄCY WARUNKI PRACY I ZUŻYWANIE SIĘ CZĘŚCI MASZYN”* (strona 367).

OBLICZANIE DOPUSZCZALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI TAŚMY, ABS

Wartości znamionowe wytrzymałości taśm Intralox zostały wyznaczone w temperaturze otoczenia i przy niskiej prędkości. Ze względu na fakt, że wytrzymałość tworzyw sztucznych generalnie spada wraz ze wzrostem ich temperatury, oraz że tempo zużycia jest wprost proporcjonalne do prędkości a odwrotnie proporcjonalne do długości przenośnika, **NOMINALNA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY, BS**, powinna być dostosowana zgodnie z tym wzorem:

WZÓR 4	(DOPUSZCZALNA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY)
	$ABS = BS \times T \times S$

Nominalną WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY, BS, oraz *WSPÓŁCZYNNIK WYTRZYMAŁOŚCI, S*, można znaleźć na różnych stronach *Linia produktowa*. Jeśli zostały określone dane znamionowe taśmy z uwzględnieniem materiału kół zębatach, które są w użyciu, i wartości te są niższe niż dane znamionowe taśmy, należy zastosować niższe wartości znamionowe. **WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY, T**, można znaleźć w *“Tabela 7 (T) WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY”*. Jeśli używany jest **NAPEŁD CENTRALNY**, wartość **S** należy wyznaczyć, posługując się następującym równaniem:

$$\begin{aligned} \text{dla } S > 0,6 & \quad S' = 1 - 2(1 - S) \\ \text{dla } S < 0,6 & \quad S' = 0,2 \\ \text{wówczas,} & \quad ABS = BS \times T \times S' \end{aligned}$$

WYZNACZANIE MAKSYMALNEGO ODSTĘPU KÓŁ NA WAŁKU NAPĘDOWYM I ZALECANEJ MINIMALNEJ LICZBY KÓŁ ZĘBATYCH PRZYPADAJĄCYCH NA WAŁEK

Aby określić liczbę potrzebnych kół zębatach, najpierw należy wyznaczyć siłę pociągową taśmy w powiązaniu z dostępną wytrzymałością taśmy. Korzystając z wartości **DOSTOSOWANEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY** i **DOPUSZCZALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI TAŚMY**, obliczyć **DOPUSZCZALNĄ WYKORZYSTYWANĄ WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY**, posługując się tym wzorem.

WZÓR 5	(DOPUSZCZALNA WYKORZYSTYWANĄ WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY)
	$ABSU = (ABP \div ABS) \times 100\%$

Zapoznaj się z wykresem dotyczącym odpowiedniej taśmy (w Sekcji 2), zatytułowanym „Ilość kół zębatach jako funkcja dopuszczalnej wykorzystywanej wytrzymałości taśmy”. Za pomocą **DOPUSZCZALNEJ WYKORZYSTYWANEJ WYTRZYMAŁOŚCI TAŚMY, ABSU**, znajdź minimalny odstęp kół w calach (lub *metrach*). Liczba kół napędowych wymaganych dla przenośnika jest warunkowana wynikiem otrzymanym z podzielenia wartości szerokości taśmy w calach (lub *metrach*) przez odstęp kół.

Wynik należy zaokrąglić do następnej w kolejności liczby całkowitej. Koła zainstalowane na *wałku swobodnym w przenośnikach standardowych* są zwykle narażone na mniejsze naprężenia niż koła napędowe, i dlatego mogą pracować będąc rozmieszczone w większych odstępach. Odstępy te nie mogą przekraczać 6,0 cali (152 mm) dla wszystkich serii za wyjątkiem serii 200, gdzie odstęp maksymalny nie może być większy niż 7,5 cala (190 mm). Specjalne zalecenia dotyczące *minimalnej* liczby kół zainstalowanych na *wałku swobodnym* można znaleźć w odpowiednich paragrafach omawiających koła zębata na stronach *“Sekcja dwa: Linia produktów”*.

Jeśli obliczony współczynnik **ABSU** jest wyższy niż 75%, prosimy o kontakt z działem obsługi klienta lub inżynierii sprzedaży firmy Intralox w celu uruchomienia programu inżynierskiego firmy Intralox i weryfikacji wyników.

POTWIERDZENIE WYTRZYMAŁOŚCI WAŁKA

Dwie ważne funkcje wałka napędowego, które należy przeanalizować, przed określeniem jego zdolności operacyjnej, to: (1) zdolność absorbowania *siły wyginającej* naprężenia taśmy z zachowaniem dopuszczalnego wygięcia wałka, oraz (2) jego zdolność bezawaryjnego przekazywania koniecznego *momentu obrotowego* z członu napędzającego.

Pierwszym krokiem będzie dokonanie *wstępnego* wyboru wałka, który pasuje do wybranego koła zębatego. Wałek będzie się zginał lub odchylił pod obciążeniem złożonym z **DOSTOSOWANEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY, ABP**, i swojego własnego **CIĘŻARU**. Zakłada się, że siły te są współpłaszczyznowe i można je połączyć w **CAŁKOWITE OBCIĄŻENIE WAŁKA, w**, wyznaczone przez:

WZÓR 6	(CAŁKOWITE OBCIĄŻENIE WAŁKA)
	$w = (ABP + Q) \times B$

CIĘŻAR WAŁKA, Q, można znaleźć w *“Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA”* (strona 369). **B** oznacza szerokość taśmy.

WYGIĘCIE WAŁKA

W przypadku wałków utrzymywanych przez *dwa łożyska* **WYGIĘCIE, D**, można obliczyć ze wzoru:

WZÓR 7	(WYGIĘCIE WAŁKA — 2 ŁOŻYSKA)
	$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I}$

Wartości **MODUŁU SPRĘŻYSTOŚCI (E)** i **MOMENTU BEZWŁADNOŚCI (I)** można znaleźć w *“Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA”* (strona 369). **L_s** jest *niepodpartą rozpiętością* wałka między łożyskami.

ZALECENIA DOTYCZĄCE MAKSYMALNEGO WYGIĘCIA WAŁKA

Kiedy wałek napędowy ugina się lub odchyła, *wzdłużna odległość* pomiędzy wałkiem napędowym i biernym *jest mniejsza na linii środka taśmy niż na jej brzegach*. To powoduje nierównomierny rozkład sił naprężenia w taśmie, z których największe są absorbowane na brzegach. Ponieważ rozkład naprężenia nie jest równomierny, obciążenie absorbowane przez zęby koła nie jest jednakowe. Firma Intralox ustaliła, że można uzyskać satysfakcjonujące osiągi, jeśli odchylenia wałka nie przekroczą określonych granic. Te granice to:

STANDARDOWE PRZENOŚNIKI JEDNOKIERUNKOWE

Maksymalne wygięcie wałka = 0,10 cala (2,5 mm)

PRZENOŚNIKI DWUKIERUNKOWE LUB „PCHAJĄCE”

Maksymalne wygięcie wałka = 0,22 cala (5,6 mm)

Jeśli *wstępnie* wybrany wałek będzie się nadmiernie wyginał, konieczny będzie wybór większego rozmiaru, mocniejszego materiału lub zastosowanie łożysk pośrednich, aby zmniejszyć rozpiętość wałka.

WYGIĘCIA Z ZASTOSOWANIEM ŁOŻYSK POŚREDNICH

W przypadku zastosowania *trzeciego łożyska*, umieszczonego *na środku wałka*, należy zastosować następujący wzór na odchylenie/wygięcie:

WZÓR 8	(WYGIĘCIE WAŁKA — 3 ŁOŻYSKA)
	$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{w}{2} \times L_s^3 \times E \times I$
	$D_3 = \frac{w \times L_s^3}{370 \times E \times I}$

W tym przypadku, L_s to rozpiętość pomiędzy centralnym łożyskiem a łożyskiem zewnętrznym.

W przypadku bardzo szerokich taśm pracujących pod dużym obciążeniem, konieczne może być zastosowanie *więcej niż jednego* łożyska pośredniego w celu obniżenia wygięcia do dopuszczalnego poziomu. Ponieważ wzory na wygięcie stają się w takich okolicznościach skomplikowane i nieporęczne, projektant może wyznaczyć *bezpieczną, maksymalną rozpiętość* dla **CAŁKOWITEGO OBCIĄŻENIA WAŁKA**, w , z tabeli 10-A, 10-B, 10-C i 10-D (strona 371).

CAŁKOWITE OBCIĄŻENIE WAŁKA, w , (Wzór 6).

W przypadku przenośników dwukierunkowych i pchających **DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY**, ABP , także musi zostać skorygowana ze względu na wymagane zwiększone naprężenie. **Wzór 5** przedstawia sposób korekcji ABP .

MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO

Wałek napędowy również musi być wystarczająco mocny, aby mógł przenosić siły skręcające lub obrotowe pochodzące z silnika napędowego, potrzebne do pokonania oporu przesuwającej się taśmy wraz z produktem. Skręcanie wprowadza naprężenie ścinające w wałku, zwykle najbardziej krytyczne w czopach łożyska przylegających do członu napędzającego.

Zamiast wymagać od projektanta obliczania naprężeń ścinających, stworzono *“Tabela 9 MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO”* (strona 369) w celu szybkiego wyznaczenia **MAKSYMALNEGO ZALECANEGO**

MOMENTU OBROTOWEGO WAŁKA NAPĘDOWEGO dla danej średnicy czopu wałka i materiału jego wykonania. Załóżmy na przykład, że wstępny wybór dotyczył wałka wielkości 2,5 cala (63,5 mm) wykonanego ze stali węglowej. Ponieważ *maksymalna* średnica czopu wynosi 2,5 cala (63,5 mm), maksymalny zalecany moment obrotowy dla *tego* rozmiaru wynosi 22 500 in-lb (259 000 kg-mm).

Rzeczywisty **MOMENT OBROTOWY**, T_o , który ma zostać przekazany można obliczyć ze wzoru:

WZÓR 9	(MOMENT OBROTOWY, WAŁEK NAPĘDOWY)
	$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$
	gdzie P.D. oznacza średnicę podziałową koła zębatego, cale (mm).

Porównaj *rzeczywisty* moment obrotowy z *maksymalnym zalecanym*, aby ustalić, czy ten rozmiar czopu jest odpowiedni. Jeśli nie, należy spróbować wybrać następną, większą rozmiar lub mocniejszy materiał. Jeśli nie jest to możliwe, należy spróbować obliczeń z mniejszym kołem zębatym.

W wielu przypadkach rzeczywisty moment obrotowy będzie znacznie mniejszy niż maksymalny zalecany. Należy wówczas zredukować średnicę czopu do dopuszczalnego, mniejszego rozmiaru, co obniży koszty wymaganych łożysk.

OKREŚLANIE MOCY NIEZBĘDNEJ DO NAPĘDZANIA TAŚMY

MOC potrzebną do pokonania oporu przesuwającej się taśmy wraz z produktem można obliczyć z następujących wzorów:

WZÓR 10	(MOC W KM — ANGIELSKIE [USA] JEDNOSTKI)
	$\text{MOC W KM, HP} = \frac{ABP \times B \times V}{33\,000}$
gdzie:	ABP = Dostosowana siła pociągowa taśmy, lb/ft szerokości taśmy B = Szerokość taśmy, ft V = Prędkość taśmy, ft/min

Inna wersja wykorzystująca inne współczynniki to:

WZÓR 11	(MOC W KM — ANGIELSKIE [USA] JEDNOSTKI)
	$\text{MOC W KM, HP} = \frac{T_o \times V}{16\,500 \times P.D.}$
gdzie:	T_o = moment obrotowy, in-lb $P.D.$ = średnica podziałowa, cale V = Prędkość taśmy, ft/min

WZÓR 12	(MOC — JEDNOSTKI METRYCZNE)
	$\text{MOC, W} = \frac{ABP \times B \times V}{6,12}$
gdzie:	ABP = Dostosowana siła pociągowa taśmy, kg/m szerokości taśmy B = szerokość taśmy, m V = Prędkość taśmy, m/min

i jeszcze inna wersja:

WZÓR 13	(MOC — JEDNOSTKI METRYCZNE)
	$\text{MOC, } W = \frac{T_o \times V}{3,06 \times \text{P.D.}}$
gdzie:	T_o = moment obrotowy, kg-mm P.D. = średnica podziałowa, mm V = Prędkość taśmy, m/min

Jeśli moment obrotowy jest znany w *niutonach-milimetrach*, równanie na moc wygląda tak:

WZÓR 14	(POWER — JEDNOSTKI SI)
	$\text{MOC, } W = \frac{T_o \times V}{30 \times \text{P.D.}}$
gdzie:	T_o = moment obrotowy, N-mm

OKREŚLANIE WYMAGAŃ DOTYCZĄCYCH MOCY SILNIKA NAPĘDOWEGO

Moc obliczona do napędzania taśmy nie obejmuje mocy do pokonania sił tarcia w przekładniach, łożyskach, łańcuchach i innych częściach mechanicznych układu. Zapoznaj się z "Sekcja trzy: Wytyczne konstrukcyjne" (strona 335), gdzie zamieszczono spis strat wydajności w powszechnie używanych komponentach i zwiększ odpowiednio moc napędu taśmy.

ROZSZERZALNOŚĆ (KURCZLIWOŚĆ) TERMICZNA MATERIAŁÓW

Kiedy materiały doświadczają wzrostu lub spadku temperatury, ich wielkość także rośnie lub maleje. Taśmy przenośnikowe, które są instalowane w określonej temperaturze, a eksploatowane w innej, lub które przechodzą przez różne temperatury w swoim cyklu roboczym, będą się odpowiednio rozszerzać lub kurczyć. Ponieważ tworzywa sztuczne mają stosunkowo wysoki wskaźnik rozszerzalności (kurczenia), należy wziąć tę cechę uwzględnić w zastosowaniu takich taśm, jeśli spodziewane są znaczące zmiany temperatury.

Zmianę długości, szerokości lub grubości można wyznaczyć ze wzoru:

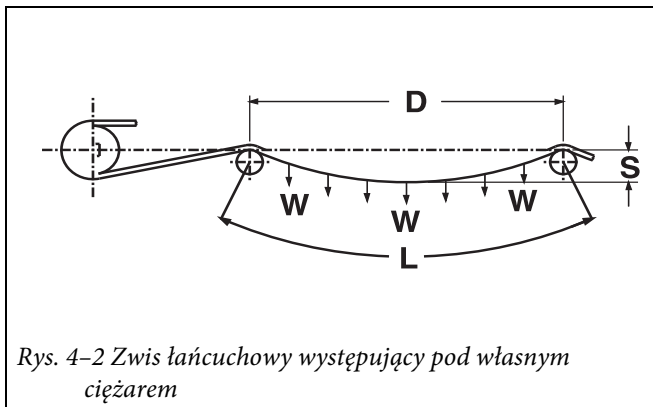
WZÓR 15	(ROZSZERZALNOŚĆ I KURCZLIWOŚĆ TERMICZNA)
	$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$
gdzie:	Δ = zmiana wielkości, cale (mm) L_1 = wymiary w temperaturze początkowej, stopy (m) T_2 = temperatura pracy, °F (°C) T_1 = temperatura początkowa, °F (°C) e = współczynnik rozszerzalności termicznej, cale/stopy/°F (mm/m/°C)

Współczynniki rozszerzalności termicznej różnych materiałów można znaleźć na stronie 354.

ZWIS ŁAŃCUCHOWY (patrz omówienie w Sekcji 3)

Taśma zwisająca pod wpływem grawitacji pomiędzy dwiema podporami przybiera kształt łuku zwanego „krzywą łańcuchową”.

Konkretne wymiary tego łuku będą zależały od odległości między dwiema podporami, długości zwisającej taśmy i jej ciężaru.



W większości przypadków rzeczywisty kształt tego łuku nie jest istotny, ale projektanta przenośników interesują dwie rzeczy: wymagany *nadmier taśmy* oraz *naprężenie* spowodowane przez zwisającą taśmę.

Nadmier taśmy, **X**, lub różnicę pomiędzy wielkościami **L** a **D**, przedstawionymi na powyższej ilustracji można obliczyć ze wzoru:

WZÓR 16	(NADMIAR TAŚMY — ZWIS ŁAŃCUCHOWY)
	$X = \frac{2,66 \times S^2}{D}$
gdzie:	X = nadmier taśmy, stopy (m) S = zwis, stopy (m) D = odległość między podporami, stopy (m)

Naprężenie, **T**, generowane przez zwisający odcinek taśmy, można obliczyć ze wzoru:

WZÓR 17	(NAPRĘŻENIE — ZWIS ŁAŃCUCHOWY)
System angielski	
	$T = \frac{d^2 \times W}{96 \times s}$
gdzie:	T = napięcie, lb/ft szerokości taśmy s = zwis, cale d = odległość między podporami, cale W = szerokość taśmy, lb/ft² .
System metryczny	
	$T = \frac{d^2 \times W}{8000 \times s}$
gdzie:	T = napięcie, kg/m szerokości taśmy s = zwis, mm d = odległość między podporami, mm W = ciężar taśmy, kg/m²

Uwaga: TAŚMY SIDEFLEXING (SKRĘTNE)

Wzory dla taśm skrętnych są dostępne w komputerowym programie do skrętów poziomych w zastosowaniach skrętnych. W sprawie dyskiety należy skontaktować się z działem obsługi klienta.

PRZYKŁADOWE ZADANIA

TRANSPORT STALOWYCH PUSZEK - PRZYKŁAD

WARUNKI (W JEDNOSTKACH METRYCZNYCH):

Wytwórca napojów proponuje użycie polipropylenowych taśm serii **400 Raised Rib** do transportu stalowych puszek. Taśma waży **122 kg na metr kwadratowy**, na przenośniku o długości **18,3 m** i szerokości **1,2 m**. Taśma będzie biegła na mokro - ze smarowaniem, na ślizgach UHMW, z prędkością **6 m** na minutę, przewidywane są częste rozruchy pod obciążeniem. Puszki będą „akumulowane” na długości całkowitej wynoszącej **15,2 m**. Temperatura pracy ma wynosić **82°C**. Preferowane jest 12-zębowe koło o średnicy podziałowej długości **198 mm**, a wałki ze stali węglowej są dopuszczalne.

KROK 1: Określenie CIĘŻARU PRODUKTU AKUMULOWANEGO, M_p (Wzór 1)

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Procent obszaru akumulacji na taśmie}}{100} \right)$$

WSPÓŁCZYNNIK TARCIA, F_w , zachodzącego pomiędzy taśmą a ślizgami UHMW, został ustalony na podstawie „Tabela 2 (F_w) WSPÓŁCZYNNIK TARCIA PRZY ROZRUCHU ZACHODZĄCEGO MIĘDZY ŚLIZGAMI A TAŚMĄ” (strona 366) na 0,11. **WSPÓŁCZYNNIK TARCIA, F_p** , zachodzącego między stalowymi puszkami a taśmą ustalono na podstawie „Tabela 3 (F_p) WSPÓŁCZYNNIK TARCIA DYNAMICZNEGO ZACHODZĄCEGO POMIĘDZY POJEMNIKIEM A TAŚMĄ” (strona 366) na 0,26.

Ponieważ puszki będą „akumulowane” na długości całkowitej wynoszącej **15,2 m**, wartość procentowa **OBSZARU AKUMULACJI NA TAŚMIE** wynosi

$$\frac{15,2}{18,3} \text{ lub } 83,1\%$$

Wówczas **CIĘŻAR PRODUKTU AKUMULOWANEGO, M_p** , wynosi:

$$M_p = 122 \times 0,26 \times \left(\frac{83,1}{100} \right)$$

$$M_p = 26,4 \text{ kg/m}^2$$

KROK 2: Obliczenie SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY, BP, (Wzór 2)

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

M = Załadunek produktu (**122 kg/m²**)
 W = Ciężar taśmy (**9,52 kg/m²**)
 L = Długość przenośnika (**18,3 m**)
 M_p = Ciężar produktu akumulowanego (**26,4 kg/m²**)
 H = Wznios (zero)

Uwaga: Ponieważ nie ma zmiany wysokości, czynnik $M \times H$ we wzorze należy zignorować.

Zatem:

$$BP = [(122 + (2 \times 9,52)) \times 0,11 + 26,4] \times 18,3$$

$$BP = 767 \text{ kg/m szerokości taśmy}$$

KROK 3: DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY, ABP (Wzór 3)

$$ABP = BP \times SF$$

Współczynnik uwzględniający warunki pracy i zużycie się części maszyny, SF , ustalany na podstawie „Tabela 6 (SF) WSPÓŁCZYNNIK UWZGLĘDNIAJĄCY WARUNKI PRACY I ZUŻYWANIE SIĘ CZĘŚCI MASZYN” (strona 367) wynosi 1,2. Wówczas,

$$ABP = 767 \times 1,2$$

$$ABP = 920 \text{ kg/m szerokości taśmy}$$

KROK 4: OBLICZENIE DOPUSZCZALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI TAŚMY, ABS (Wzór 4)

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

Nominalną WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY (BS) można znaleźć w „Tabela 4 WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY W funtach/stopę (kg/m).” (strona 366), a wynosi ona **3570 kg/m szerokości**.

Przy temperaturze pracy **82°C** **WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY, T** , według „Tabela 7 (T) WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY” (strona 368) wynosi 0,48.

Aby określić **WSPÓŁCZYNNIK WYTRZYMAŁOŚCI, S** , najpierw trzeba obliczyć stosunek **PRĘDKOŚCI DO DŁUGOŚCI**, który wynosi 6,0/18,3 lub 0,33. Na stronie 70, **S** wynosi 1,0.

Wówczas,

$$ABS = 3570 \times 0,48 \times 1,0$$

$$ABS = 1714 \text{ kg/m szerokości taśmy}$$

Ponieważ wartość **ABS** przekracza **ABP**, taśma jest wystarczająco mocna do tego zastosowania.

KROK 5: MAKSYMALNY ODSTĘP KÓŁ NA WAŁKU NAPĘDOWYM

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

$$ABSU = (920 \div 1714) \times 100\%$$

$$ABSU = 54\%$$

Według danych na stronie 70 **MAKSYMALNY ODSTĘP KÓŁ** powinien wynosić około **70 mm**.

KROK 6: OKREŚLENIE ODCHYLENIA WAŁKA NAPĘDOWEGO

Ponieważ taśma jest dość szeroka, najpierw należy spróbować wykonać obliczenia z wałkiem kwadratowym wielkości **60 mm**.

CAŁKOWITE OBCIĄŻENIE WAŁKA, w , jest obliczane w następujący sposób:

$$w = (ABP + Q) \times B \quad (\text{Wzór 6})$$

Według "Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA" (strona 369) **Q CIĘŻAR WAŁKA** wynosi 29,11 kg/m długości. Wówczas,

$$w = (920 + 29,11) \times 1,2$$

$$w = 1139 \text{ kg}$$

Obliczając **WYGIĘCIE WAŁKA** należy najpierw przyjąć, że wałek będzie podtrzymywany przez dwa łożyska. Zatem **WYGIĘCIE, D** jest obliczane ze wzoru:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I} \quad (\text{Wzór 7})$$

Ponieważ taśma ma mieć szerokość 1,2 m lub 1200 mm, przyjmijmy, że **niepodparta DŁUGOŚĆ WAŁKA, L_s** wynosi 1320 mm, a w "Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA" (strona 369) podano, że **MODUŁU SPRĘŻYSTOŚCI, E** i **MOMENT BEZWŁADNOŚCI, I**, wynoszą odpowiednio 21 100 kg/mm² i 1 080 000 mm⁴. Wówczas,

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{1139 \times 1320^3}{21\,100 \times 1\,080\,000}$$

$$D = 1,50 \text{ mm}$$

Ponieważ to wygięcie jest mniejsze niż zalecana granica 2,5 mm, dopuszczalne jest podpieranie wałka za pomocą dwóch łożysk.

KROK 7: MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO, T_o (Wzór 9)

$$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

$$T_o = 920 \times 1,2 \times \frac{198}{2}$$

$$= 109\,296 \text{ kg-mm}$$

Z krzywej **MAKSYMALNEGO ZALECANEGO MOMENTU OBROTOWEGO** "Tabela 9 MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO" (strona 369) można odczytać, że maksymalny moment obrotowy dla średnicy czopu 60 mm wynosi 180 000 kg-mm. Zatem **minimalna** średnica czopu w tym przypadku powinna wynosić około 55 mm.

KROK 8: MOC NAPĘDU TAŚMY (Wzór 10)

$$\text{MOC TAŚMY} = \frac{ABP \times B \times V}{6,12}$$

$$\text{MOC TAŚMY} = \frac{920 \times 1,2 \times 6,0}{6,12}$$

$$\text{MOC TAŚMY} = 1082 \text{ W}$$

KROK 9: OKREŚLENIE MOCY SILNIKA NAPĘDOWEGO

Założmy, że ten przenośnik będzie napędzany silnikiem elektrycznym, poprzez potrójną redukcję, reduktor z przekładnią

zębatą walcową, łańcuch i koła zębate. Wałki są podpierane łożyskami kulowymi. Z tabeli na stronie 337 można odczytać, że **całkowitą** ilość strat wydajności oszacowano na 11%.

MOC SILNIKA jest obliczana ze wzoru:

$$\text{MOC SILNIKA} = \frac{1082}{100 - 11} \times 100$$

$$= 1216 \text{ W}$$

Zatem silnik o mocy 2 kW będzie dobrym wyborem.

TRANSPORT ŻYWNOŚCI - PRZYKŁAD

WARUNKI (W JEDNOSTKACH USA):

120 000 funtów/godzinę surowych, umytych warzyw (załadunek produktu wynoszący 10 funtów/stopę kw.) ma być podnoszone w płaszczyźnie pionowej na odległość 15 stóp na przenośniku wznoszącym o długości 25 stóp i szerokości 2 stóp. Środowisko jest mokre, temperatura pracy to temperatura otoczenia, a prędkość taśmy ma wynosić 75 stóp/min. Materiał wykonania ślizgów - UHMW, a wstępnie wybrana taśma **serii 800 Perforated Flat Top** wykonana z polipropylenu posiada zabieraki i ograniczenia boczne. Odstęp między zabierakami wynosi 8 cali. Taśma będzie uruchamiana bez załadunku i będzie biegła w sposób ciągły. Preferowanymi kołami zębatymi są koła 10-zębawe, o średnicy podziałowej 6,5 cala. Wymagane są wałki ze stali nierdzewnej (303).

KROK 1: OKREŚLENIE CIĘŻARU PRODUKTU AKUMULOWANEGO, M_p (Wzór 1)

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Procent obszaru akumulacji na taśmie}}{100} \right)$$

Ponieważ akumulacja produktu nie istnieje, czynnik **M_p** należy pominąć. Z "Tabela 2 (F_w) WSPÓŁCZYNNIK TARCIA PRZY ROZRUCHU ZACHODZĄCEGO MIĘDZY ŚLIZGAMI A TAŚMĄ" (strona 366), **F_w = 0,11**.

KROK 2: SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY, BP, (Wzór 2)

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

$$BP = [10 + 2(1,54)] \times 0,11 \times 25 + (10 \times 15)$$

$$BP = 186 \text{ funtów/stopę szerokości taśmy}$$

KROK 3: DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY, ABP (Wzór 3)

$$ABP = BP \times SF$$

Współczynnik uwzględniający warunki pracy i zużywanie się części maszyny wynosi 1,4 (Patrz "Tabela 6 (SF) WSPÓŁCZYNNIK UWZGLĘDNIAJĄCY WARUNKI PRACY I ZUŻYWANIE SIĘ CZĘŚCI MASZYN" (strona 367)), Przenośnik wznoszący).

Wówczas,

$$ABP = 186 \times 1,4$$

$$ABP = 260 \text{ funtów/stopę szerokości taśmy}$$

KROK 4: DOPUSZCZALNA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY, ABS (Wzór 4)

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

NOMINALNA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY, BS, wynosi 1000 funtów na stopę, zgodnie z "Tabela 4 WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY W funtach/stopę (kg/m)." (strona 366). **WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY, T**, wynosi 0,98, a **WSPÓŁCZYNNIK WYTRZYMAŁOŚCI, S**, 0,92. (Patrz "Tabela 7 (T) WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY" (strona 368))

$$ABS = 1000 \times 0,98 \times 0,92$$

$$ABS = 902 \text{ funty/stopę szerokości taśmy}$$

Ponieważ wartość **ABS** jest większa niż **ABP**, taśmy polipropylenowe serii **800 Perforated Flat Top** są odpowiednie do tego zastosowania.

KROK 5: MAKSYMALNY ODSTĘP KÓŁ NA WAŁKU NAPĘDOWYM

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

$$ABSU = (620 \div 902) \times 100\%$$

$$ABSU = 29\%$$

Patrz strona 100, wynosi 4,0 cale

KROK 6: OKREŚLENIE ODCHYLENIA WAŁKA NAPĘDOWEGO

Całkowite obciążenie wałka, w, wynosi:

$$w = (ABP + Q) \times B \quad (\text{Wzór 6})$$

Wybierz wstępnie 1,5-calowy wałek kwadratowy ze stali nierdzewnej. Zatem:

$$w = (260 + 7,65) \times 2$$

$$w = 535 \text{ funtów}$$

a **WYGIĘCIE WAŁKA, D**, wynosi:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I} \quad (\text{Wzór 7})$$

Przyjmijmy, że **L_s** wynosi 28 cali. Według "Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA" (strona 369), **E** wynosi 28 000 000 funtów/cal² a **I** wynosi 0,42 cala⁴.

Zatem:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{535 \times 28^3}{28\,000\,000 \times 0,42}$$

$$D = 0,013 \text{ cala}$$

czyli mniej niż zalecana wartość graniczna wynosząca 0,10 cala

KROK 7: MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO, T_o (Wzór 9)

$$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

$$T_o = 260 \times 2 \times \frac{6,5}{2}$$

$$T_o = 1690 \text{ cal-funt}$$

Według "Tabela 9 MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO" (strona 369), moment obrotowy 1690 cali/funt wymaga *minimalnej* średnicy czopu wynoszącej około 0,85 cala ze stałą nierdzewną 303, zatem średnica czopu wynosząca 1,0 cal jest zalecana,

KROK 8: MOC NAPĘDU TAŚMY (Wzór 10)

$$\text{KM - KONIE MECHANICZNE POTRZEBNE DO NAPĘDZANIA TAŚMY} = \frac{ABP \times B \times V}{33\,000}$$

$$\text{KM - KONIE MECHANICZNE POTRZEBNE DO NAPĘDZANIA TAŚMY} = \frac{260 \times 2 \times 75}{33\,000}$$

$$\text{KM - KONIE MECHANICZNE POTRZEBNE DO NAPĘDZANIA TAŚMY} = 1,18 \text{ KM}$$

KROK 9: OKREŚLENIE MOCY SILNIKA NAPĘDOWEGO

Przyjmijmy, że na podstawie danych ze strona 337 przewidziano, że całkowite straty wydajności/sprawności wyniosą 20%. Wówczas **MOC SILNIKA W KM** oblicza się ze wzoru:

$$\text{MOC SILNIKA W KM} = \frac{1,18}{100 - 20} \times 100$$

$$= 1,48 \text{ KM}$$

W tym przypadku silnik o mocy 1,5 KM będzie odpowiedni.

PRZENOŚNIK DWUKIERUNKOWY - PRZYKŁAD
WARUNKI (W JEDNOSTKACH METRYCZNYCH):

Stół akumulacyjny w zakładzie konserwowania produktów spożywczych, o długości 6 m i szerokości 2,4 m jest przeznaczony do pracy z puszkami ważącymi 50 kg/m². Prędkość taśmy będzie wynosiła 3,0 m/min. Przewiduje się częste rozruchy pod obciążeniem. Taśma będzie pracować w 21°C. Ślizgi będą wykonane ze stali nierdzewnej. Taśma będzie biegła na sucho - bez smarowania. Preferowana jest acetalowa taśma **serii 900 Raised Rib**, wykorzystuje 18-zębowe koła o średnicy podziałowej 156 mm na wałkach kwadratowych 60 mm ze stali nierdzewnej 304.

KROK 1: OKREŚLENIE CIĘŻARU PRODUKTU AKUMULOWANEGO, M_p (Wzór 1)

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Procent obszaru akumulacji na taśmie}}{100} \right)$$

Ponieważ akumulacja produktu nie istnieje, czynnik M_p należy zignorować.

$$F_w = 0,19$$

KROK 2: OBLICZENIE SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY, BP , (Wzór 2)

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

$$M = 50 \text{ kg/m}^2$$

$$W = 8,19 \text{ kg/m}^2$$

$$L = 6 \text{ m}$$

$$F_w = 0,19$$

$$H = \text{zero}$$

$$BP = [50 + 2(8,19)] \times 0,19 \times 6$$

$$BP = 76 \text{ kg/m szerokości}$$

KROK 3: OBLICZENIE DOSTOSOWANEJ SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY, ABP (Wzór 3)

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

$$ABP = 76 \times 1,2 \times 2,2$$

$$ABP = 201 \text{ kg/m szerokości}$$

KROK 4: OBLICZENIE DOPUSZCZALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI TAŚMY, ABS (Wzór 4)

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

BS = NOMINALNA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY
("Tabela 4 WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY W funtach/stopę (kg/m).")

T = 0,98 (patrz "Tabela 7 (T) WSPÓŁCZYNNIK TEMPERATURY")

S = 1,0

$$ABS = 2200 \times 0,98 \times 1,0$$

$$ABS = 2156 \text{ kg/m szerokości}$$

Zatem, ponieważ wartość ABS przekracza ABP , taśma acetalowa serii 900 Raised Rib stanowi właściwy wybór.

KROK 5: WYZNACZENIE MAKSYMALNEGO ODSTĘPU KÓŁ NA WAŁKU NAPĘDOWYM

Ponieważ zarówno strona transportowa, jak i sekcja powrotna przenośnika będą naprężone, przy obliczeniach odstępu kół i wygięcia wałki swobodne należy traktować jak wałki napędowe.

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

$$ABSU = (201 \div 2156) \times 100\%$$

$$ABSU = 9\%$$

Zgodnie z wykresem na strona 136 **MAKSYMALNY ODSTĘP KÓŁ ZĘBATYCH** wynosi 95 mm.

KROK 6: POTWIERDZENIE WYTRZYMAŁOŚCI WAŁKA NAPĘDOWEGO

Całkowite obciążenie wałka, w , wynosi:

$$w = (\text{Skorygowane ABP} + Q) \times B \quad (\text{Wzór 6})$$

$$w = (182 + 29,11) \times 2,4$$

$$w = 507 \text{ kg}$$

Weryfikacja danych na wykresie **Długość maksymalna rozpiętości wałka napędowego i biernego**, Tabela 11-C (strona 371), ujawnia, że obciążenie wałka wynoszące 507 kg dotyczy wałka kwadratowego ze stali nierdzewnej o długości 60 mm. To dopuszcza zastosowanie maksymalnej rozpiętości ok. 2600 mm. Ponieważ szerokość przenośnika wynosi 2,4 m lub 2400 mm, nie będą wymagane łożyska pośrednie.

OBLICZENIE MOMENTU OBROTOWEGO WAŁKA NAPĘDOWEGO, T_o (Wzór 9):

$$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

$$ABP = 201 \text{ kg/m szerokości}$$

$$B = 2,4 \text{ kg/m szerokości}$$

$$P.D. = 156 \text{ mm}$$

$$T_o = 201 \times 2,4 \times \frac{156}{2}$$

$$T_o = 37\,627 \text{ kg-mm}$$

Zgodnie z wykresem **MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA** minimalna średnica czopu dla momentu obrotowego 37 627 kg-mm wynosi około 27 mm. Ponieważ niezbędny jest wałek 60 mm, z powodu wygięcia średnica czopu może mieć długość nawet 55 mm.

KROK 7: OBLICZENIE MOCY DO NAPĘDU TAŚMY (Wzór 10)

$$\text{MOC TAŚMY} = \frac{ABP \times B \times V}{6,12}$$

$$ABP = 201 \text{ kg/m szerokości (powyżej)}$$

$$B = 2,4 \text{ kg/m szerokości (powyżej)}$$

$$V = 3,0 \text{ m/min (powyżej)}$$

$$\text{MOC TAŚMY} = \frac{201 \times 2,4 \times 3,0}{6,12}$$

$$\text{MOC TAŚMY} = 236 \text{ W}$$

KROK 8: OBLICZENIE MOCY SILNIKA NAPĘDOWEGO

Na strona 337 można się zapoznać ze stratami wydajności w komponentach mechanicznych. Przyjmijmy, że całkowite straty wydajności w komponentach mechanicznych dla tego przenośnika wynoszą 25%. Zatem **MOC SILNIKA** wynosi:

$$\text{MOC SILNIKA} = \frac{236}{100 - 25} \times 100 = 315 \text{ W}$$

Zatem silnik 1/3 kW jest dobrym wyborem.

TABELE

Tabela 1 (W) CIĘŻAR TAŚMY W funtach/stopę² (kg/m²).

SERIA	MODEL	STANDARDOWE MATERIAŁY			MATERIAŁY DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ ^a
		POLIPROPYLEN	POLIETYLEN	ACETAL I EC ACETAL	
Te informacje zawiera tabela na stronie strona 24.					

Tabela 2 (F_w) WSPÓŁCZYNNIK TARCIA PRZY ROZRUCHU ZACHODZĄCEGO MIĘDZY ŚLIZGAMI A TAŚMĄ

MATERIAŁ ŚLIZGU	STANDARDOWE MATERIAŁY ^a									
	POLIPROPYLEN				POLIETYLEN		ACETAL		EC ACETAL	
	GŁADKA POWIERZCHNIA		ABRAZYJNA ^b POWIERZCHNIA		GŁADKA POWIERZCHNIA		GŁADKA POWIERZCHNIA		GŁADKA POWIERZCHNIA	
	MOKRA	SUCHA	MOKRA	SUCHA	MOKRA	SUCHA	MOKRA	SUCHA	MOKRA	SUCHA
U.H.M.W.	0,11	0,13	NR	NR	0,24	0,32 ^c	0,10	0,10	0,10	0,10
H.D.P.E.	0,09	0,11	NR	NR	NR	NR	0,09	0,08	0,09	0,08
Nylon z domieszką molibdenu lub silikonu	0,24	0,25	0,29	0,30	0,14	0,13	0,13	0,15	0,13	0,15
Walcowana na zimno stal węglowa lub nierdzewna	0,26	0,26*	0,31	0,31*	0,14	0,15*	0,18	0,19*	0,18	0,19*

a. Informacje dotyczące materiałów do specjalnych zastosowań można znaleźć na odpowiednich stronach.

b. Na podstawie testów Intralox.

c. Zwiększone ścieranie może wystąpić przy prędkości taśmy powyżej 50 stóp na minutę (15 m/min).

Tabela 3 (F_p) WSPÓŁCZYNNIK TARCIA DYNAMICZNEGO ZACHODZĄCEGO POMIĘDZY POJEMNIKIEM A TAŚMĄ^a

MATERIAŁ POJEMNIKÓW	STANDARDOWE MATERIAŁY ^b							
	POLIPROPYLEN		POLIETYLEN ^c		ACETAL		EC ACETAL	
	MOKRA	SUCHA	MOKRA	SUCHA	MOKRA	SUCHA	MOKRA	SUCHA
Szkoło	0,18	0,19	0,08	0,09	0,13	0,14	0,13	0,14
Stal	0,26	0,32	0,10	0,13	0,13	0,13	0,19	0,20
Plastik	0,11	0,17	0,08	0,08	0,13	0,16	0,13	0,16
Karton	—	0,21	—	0,15	—	0,18	—	0,18
Aluminium	0,40	0,40	0,20	0,24	0,33	0,27	0,33	0,27

Uwaga: Powierzchnia taśm pracujących na sucho na przenośniku z akumulacją może, w zależności od prędkości i ciężaru, ulec zużyciu i stać się chropowata, co powoduje istotny wzrost współczynnika tarcia.

a. Wartości współczynników tarcia ściśle zależą od warunków otoczenia. Niska wartość zakresu współczynnika tarcia pochodzi z eksperymentu i przeznaczona jest dla nowych taśm na nowych ślizgach. Tę wartość można stosować tylko w najczystszych warunkach lub tam, gdzie mamy do czynienia z wodą lub innymi środkami smarującymi. Większość zastosowań powinno być dostosowanych w oparciu o warunki otoczenia przenośnika.

b. Informacje dotyczące materiałów do specjalnych zastosowań można znaleźć na odpowiednich stronach.

c. Polietylen nie jest generalnie zalecany do transportu pojemników.

Tabela 4 WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY W funtach/stopę (kg/m).

SERIA	MODEL	MATERIAŁY STANDARDOWE			MATERIAŁY DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ
		POLIPROPYLEN	POLIETYLEN	ACETAL I EC ACETAL	
Te informacje zawiera tabela na stronie strona 24.					

Tabela 5 REKOMENDACJA DOTYCZĄCA ILOŚCI KÓŁ ZĘBATYCH I PROFILI ŚLIZGOWYCH

Szerokość nominalna ^a	Minimalna liczba kół zębatach przypadających na wałek ^b				Minimalna liczba podpór			
	cale (mm)	SERIA 200	SERIA 1700	SERIA 100, 400, 800, 850, 1200, 1400, 1800, 1900	SERIA 900, 1100, 1500, 1600, 2200	SERIA 100, 900, 1000, 1100, 1400, 1500, 1600, 1650		SERIA 200, 400, 800, 850, 1200, 1800, 1900, 2200, 2400
Strona górna przęnośnika						Sekcja powrotna przęnośnika	Strona górna przęnośnika	Sekcja powrotna przęnośnika
2 (51)	1	ND	1	1	2	2	2	2
4 (102)	1	ND	1	1	2	2	2	2
6 (152)	2	2	2	2	2	2	2	2
7 (178)	2	2	2	2	3	2	2	2
8 (203)	2	2	2	2	3	2	2	2
10 (254)	2	3	2	3	3	2	3	2
12 (305)	3	3	3	3	3	2	3	2
14 (356)	3	3	3	5	4	3	3	3
15 (381)	3	3	3	5	4	3	3	3
16 (406)	3	4	3	5	4	3	3	3
18 (457)	3	4	3	5	4	3	3	3
20 (508)	3	4	5	5	5	3	4	3
24 (610)	5	5	5	7	5	3	4	3
30 (762)	5	6	5	9	6	4	5	4
32 (813)	5	7	7	9	7	4	5	4
36 (914)	5	8	7	9	7	4	5	4
42 (1067)	7	9	7	11	8	5	6	5
48 (1219)	7	10	9	13	9	5	7	5
54 (1372)	9	11	9	15	10	6	7	6
60 (1524)	9	12	11	15	11	6	8	6
72 (1829)	11	15	13	19	13	7	9	7
84 (2134)	13	17	15	21	15	8	11	8
96 (2438)	13	20	17	25	17	9	12	9
120 (3048)	17	24	21	31	21	11	15	11
144 (3658)	21	29	25	37	25	13	17	13
W przypadku innych szerokości	Należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 7,5 cala (191 mm)	Należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 5 cali (127 mm)	Należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 6 cali (152 mm)	Należy zastosować nieparzystą liczbę kół zębatach w odstępach maksymalnych wynoszących 4 cale (102 mm)	Odstęp maks. 6 cali (152 mm)	Odstęp maks. 12 cali (305 mm)	Odstęp maks. 9 cali (229 mm)	Odstęp maks. 12 cali (305 mm)

Uwaga:

- Jeśli transportowa strona przęnośnika rozciągnie się na powierzchnię koła, należy zachować ostrożność, aby koła nie kolidowały z górną stroną przęnośnika.
- To są minimalne liczby kół. Niezbędne może być zastosowanie dodatkowych kół zębatach, patrz strony poświęcone specjalnym zastosowaniom.
- Dodatkowe dane można znaleźć w Tabeli przeliczeniowej ilości podpór i kół zębatach dla serii 1200 na strona 175, serii 1500 na strona 206, serii 1700 na strona 227, serii 2400 na strona 269, i serii 2600 na strona 285.

- a. Rzeczywiste szerokości taśm różnią się od wartości nominalnych. Jeśli istotna jest konkretna szerokość, należy skontaktować się z działem obsługi klienta.
 b. Zablokuj tylko koło centralne. (W przypadku dwóch kół na wałku zablokuj tylko to, które znajduje się po prawej stronie.)

Tabela 6 (SF) WSPÓŁCZYNNIK UWZGLĘDNIAJĄCY WARUNKI PRACY I ZUŻYWANIE SIĘ CZĘŚCI MASZYN

Rusza bez obciążenia, obciążenie jest dokładane stopniowo		1,0
Częste rozruchy pod obciążeniem (częściej niż raz na godzinę)	DODAC 0,2	_____
Przy prędkościach wyższych niż 100 STÓP NA MINUTĘ (Stopy na minutę) (30 metrów/min)	DODAC 0,2	_____
Przęnośniki wznoszące	DODAC 0,4	_____
Przęnośniki pchające	DODAC 0,2	_____
	SUMA	_____

Uwaga: Przy prędkościach wyższych niż 50 STÓP/MIN (15 metrów/min), w przęnośnikach, które są uruchamiane z linią akumulacji, należy rozpatrzyć zastosowanie silnika z łagodnym startem (tzw. soft start).

Tabela 8 DANE DOTYCZĄCE WAŁKA

B-DANE WAŁKA	(Q) CIĘŻAR WAŁKA, funty/stopę (kg/m)			I MOMENT BEZWŁADNO ŚCI cal ⁴ (mm ⁴)
	ALUMINIUM	STAL WĘGLOWA	STAL NIERDZEWNA	
ROZMIAR				
5/8 cala KW.	0,46	1,33 ^a	1,33 ^a	0,013
1 cal KW.	1,17 ^a	3,40 ^a	3,40 ^a	0,083
1,5 cala KW.	2,64 ^a	7,65 ^a	7,65 ^a	0,42
2,5 cala KW.	7,34	21,25 ^a	21,25 ^a	3,25
3,5 cala KW.	14,39	41,60 ^a	41,60	12,50
25 mm KW.	(1,699)	(4,920) ^b	(4,920) ^b	(32,550)
40 mm KW.	(4,335)	(12,55) ^b	(12,55) ^b	(213 300)
60 mm KW.	(10,05)	(29,11) ^b	(29,11) ^b	(1 080 000)
65 mm KW.	(11,79)	(34,16) ^b	(34,16) ^b	(1 487 600)
E MODUŁ SPRĘŻYSTOŚCI funt/cal ² (kg/mm ²)	10 000 000 (7000)	30 000 000 (21 100)	28 000 000 (19 700)	

- a. Firma Intralox USA może dostarczyć wałki kwadratowe, poddane obróbce skrawaniem zgodnie ze specyfikacjami, wykonane ze stali węglowej (C-1018), stali nierdzewnej (303 i 316), oraz aluminium (6061-T6), w tych rozmiarach.
- b. Firma Intralox Europe oferuje wałki kwadratowe wykonane ze stali węglowej (KG-37) i stali nierdzewnej (304).

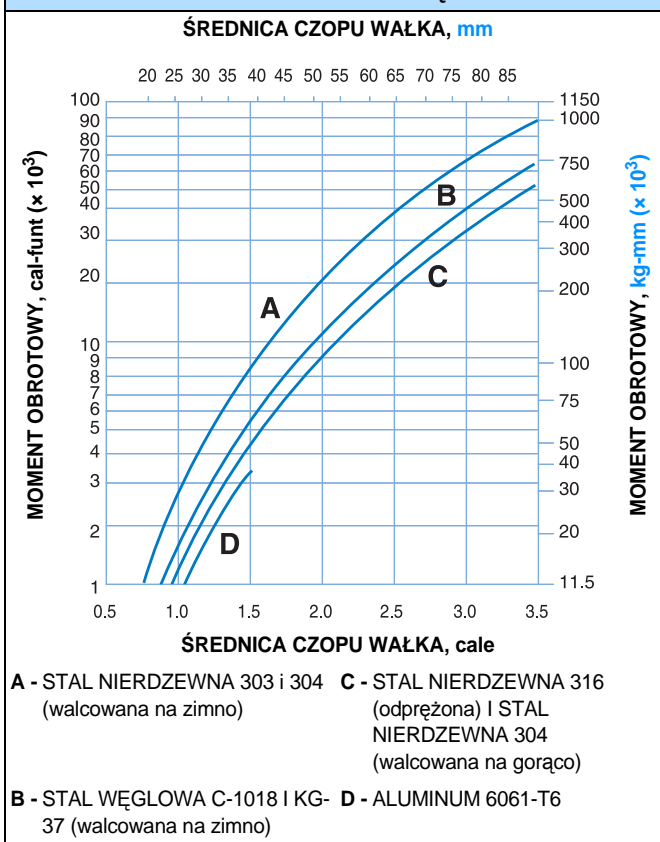
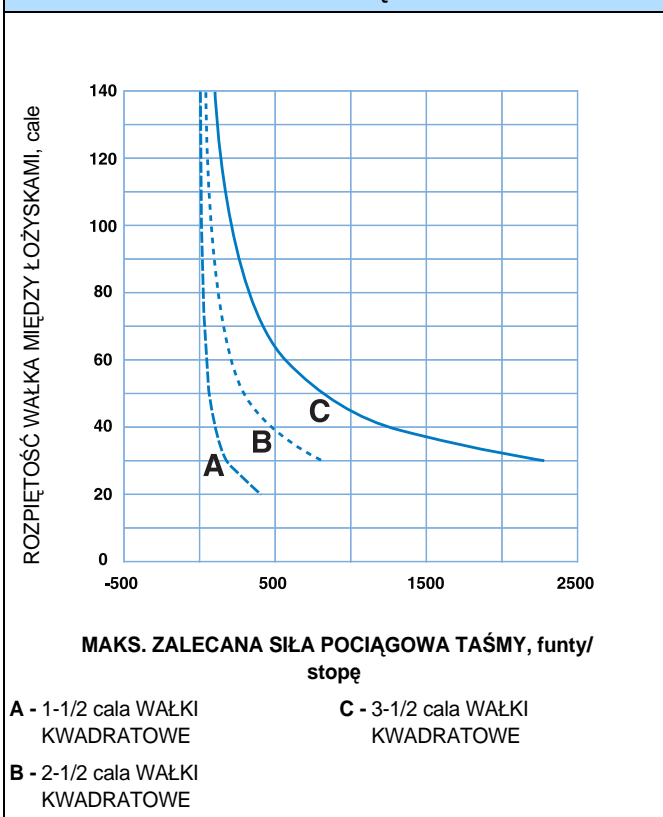
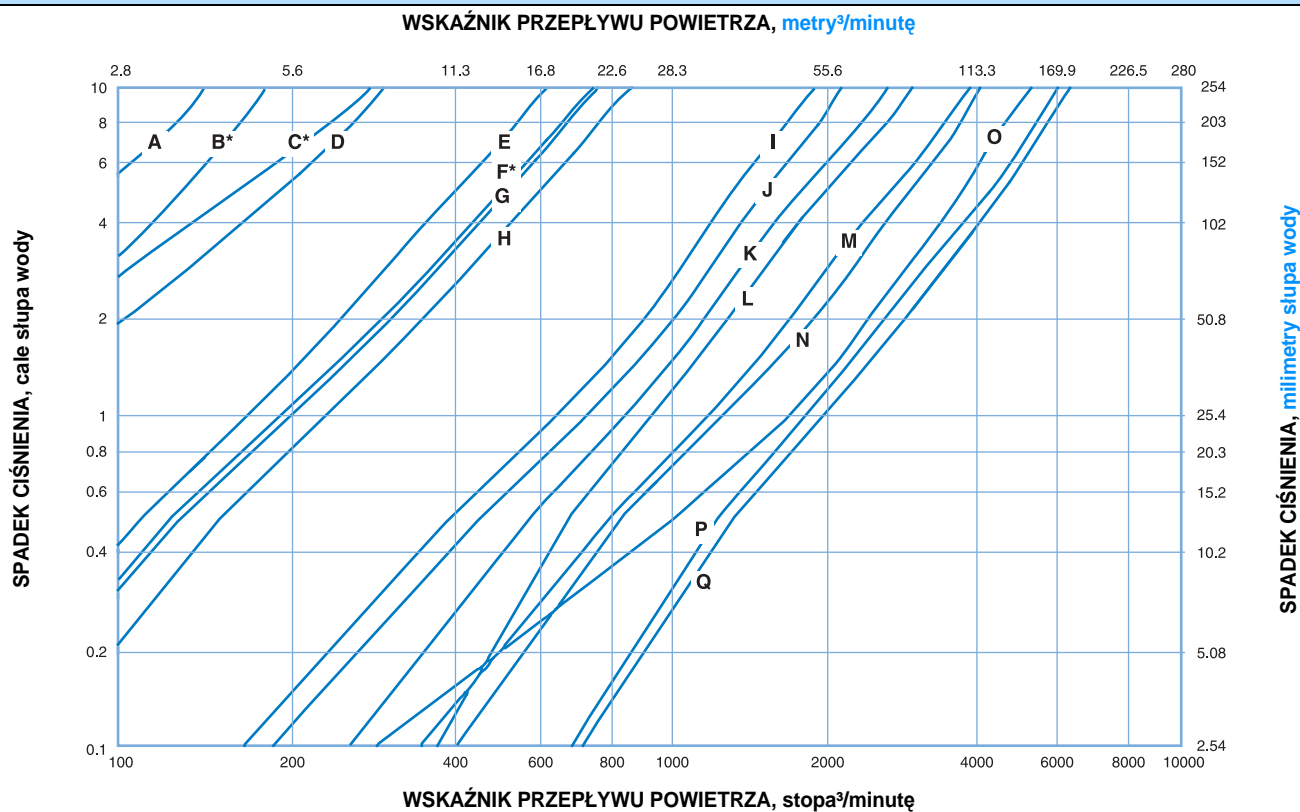
Tabela 9 MAKSYMALNY ZALECANY MOMENT OBROTOWY WAŁKA NAPĘDOWEGO

Tabela 10 OGRANICZENIA SIŁY POCIĄGOWEJ TAŚMY W ZALEŻNOŚCI OD ROZPIĘTOŚCI WAŁKA W PRZYPADKU ROWKÓW POD PIERŚCIEM USTALAJĄCY


Tabela 11 WSKAŹNIK PRZEPLYWU POWIETRZA PRZEZ TAŚMĘ, NA STOPE KWADRATOWĄ POWIERZCHNI TAŚMY



- | | |
|---|---|
| A - S400 Flat Top | J - S800 PFT, S800 PFT Ø 5/32 cala, S2000 |
| B - S1100 Utrata brzegów | K - S100 Flush Grid |
| C - S1100 Flat Top | L - S100 i S400 Raised Rib |
| D - S900 Flat Top | M - S200 Flush Grid, S200 Open Hinge |
| E - S900 Perforated Flat Top Ø 1/8 cala | N - S1100 Flush Grid |
| F - S1100 Perforated Flat Top Ø 5/32 cala | O - S900 Flush Grid i Raised Rib |
| G - S900 Perforated Flat Top Ø 5/32 cala | P - S200 Open Hinge |
| H - S900 Perforated Flat Top Ø 3/16 cala | Q - S2200 |
| I - S400 Flush Grid | |

***SERIA 1100 FLAT TOP/PERFORATED FLAT TOP
UTRATA BRZEGÓW:**

Aby przejść wokół noska wielkości 0,875 cala i osiągnąć samooczyszczające się płytki statyczne, taśma **serii 1100 Flat Top/Perforated Flat Top** nie została wyposażona w uszczelniony brzeg. Aby prawidłowo ustalić rozmiar wachlarza, należy uwzględnić zarówno przepływ powietrza przez taśmę, jak i straty brzegowe strumienia powietrza. Niniejszy przykład pokazuje, w jaki sposób wyznaczyć wielkość przepływu powietrza przez wachlarz, jaka jest wymagana dla taśmy **serii 1100 Perforated Flat Top**.

W przypadku taśmy o szerokości 30 cali i długości 10 stóp w podciśnieniu wynoszącym 4 cale słupa wody, powierzchnia pod

działaniem próżni ma wielkość 25 stóp kwadratowych. Długość obszaru znajdującego się pod wpływem próżni wynosi 10 stóp. Zgodnie z Tabelą przepływu powietrza, przy podciśnieniu 4 cali słupa wody, przepływ powietrza przez taśmę wynosi 450 normalnych stóp sześciennych na minutę na stopę kwadratową i 110 normalnych stóp sześciennych na minutę na stopę na brzegu. Normalne stopy sześciennie na minutę (SCFM) = (stopy kwadratowe taśma w próżni × przepływ powietrza przez taśmę) + (stopy taśmy × straty brzegowe). Zatem, całkowity przepływ wynosi $(25 \times 450) + (10 \times 110) = 12\,350$ SCFM.

Tabela 12 MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ROZPIĘTOŚCI WAŁKA NAPĘDOWEGO (PRZENOŚNIKI STANDARDOWE)

11A TYLKO Z 2 ŁOŻYSKAMI Maksymalne dopuszczalne wygięcie = 0,10 cala (2,5 mm)	11B Z CO NAJMNIEJ 3 ŁOŻYSKAMI, W RÓWNYCH ODSTĘPACH Maksymalne dopuszczalne wygięcie = 0,10 cala (2,5 mm)
MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ROZPIĘTOŚCI WAŁKA, mm	MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ROZPIĘTOŚCI WAŁKA, mm
MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ROZPIĘTOŚCI WAŁKA NAPĘDOWEGO I BIERNEGO (PRZENOŚNIKI DWUKIERUNKOWE I PCHAJĄCE)	
11C TYLKO Z 2 ŁOŻYSKAMI Maksymalne dopuszczalne wygięcie = 0,22 cala (5,6 mm)	11D Z CO NAJMNIEJ 3 ŁOŻYSKAMI, W RÓWNYCH ODSTĘPACH Maksymalne dopuszczalne wygięcie = 0,22 cala (5,6 mm)
MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ROZPIĘTOŚCI WAŁKA, mm	MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ROZPIĘTOŚCI WAŁKA, mm
<p>A - 3,5 cala i 90 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali węglowej</p> <p>B - 3,5 cala i 90 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali nierdzewnej</p> <p>C - 2,5 cala i 65 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali węglowej</p> <p>D - 2,5 cala i 65 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali nierdzewnej</p> <p>E - 60 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali węglowej</p> <p>F - 60 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali nierdzewnej</p> <p>G - 1,5 cala i 40 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali węglowej</p>	<p>H - 1,5 cala i 40 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali nierdzewnej</p> <p>I - 1,5 cala wałek kwadratowy wykonany z aluminium</p> <p>J - 1,0 cal i 25,4 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali węglowej</p> <p>K - 1,0 cal i 25,4 mm wałek kwadratowy wykonany ze stali nierdzewnej</p> <p>L - 1,0 cal wałek kwadratowy wykonany z aluminium</p> <p>M - 5/8 cala wałek kwadratowy wykonany ze stali węglowej</p> <p>N - 5/8 cala wałek kwadratowy wykonany ze stali nierdzewnej</p>

WSPÓŁCZYNNIKI KONWERSJI WYMIARÓW

ANGIELSKA (USA) JEDNOSTKA	MNOŻNIK →	METRYCZNA (SI) JEDNOSTKA	MNOŻNIK →	ANGIELSKA (USA) JEDNOSTKA
DŁUGOŚĆ				
cal (in.)	25,40	milimetr (mm)	0,03937	cal (in.)
cal (in.)	0,0254	metr (m)	39,37	cal (in.)
stopa (ft.)	304,8	milimetr (mm)	0,0033	stopa (ft.)
stopa (ft.)	0,3048	metr (m)	3,281	stopa (ft.)
POWIERZCHNIA				
cal ² (in. ²)	645,2	milimetr ² (mm ²)	0,00155	cal ² (in. ²)
cal ² (in. ²)	0,000645	metr ² (m ²)	1550,0	cal ² (in. ²)
stopa ² (ft. ²)	92,903	milimetr ² (mm ²)	0,00001	stopa ² (ft. ²)
stopa ² (ft. ²)	0,0929	metr ² (m ²)	10,764	stopa ² (ft. ²)
OBJĘTOŚĆ				
stopa ³ (ft. ³)	0,0283	metr ³ (m ³)	35,31	stopa ³ (ft. ³)
stopa ³ (ft. ³)	28,32	litr (l)	0,0353	stopa ³ (ft. ³)
PRĘDKOŚĆ				
stopa/sekundę (ft/s)	18,29	metr/minutę (m/min)	0,0547	stopa/sekundę (ft/s)
stopa/minutę (ft/min)	0,3048	metr/minutę (m/min)	3,281	stopa/minutę (ft/min)
MASA I GĘSTOŚĆ				
funt masy (lb)	0,4536	kilogram (kg)	2,205	funt masy (lb)
funt/stopę ³ (lb/ft ³)	16,02	kilogram/metr ³ (kg/m ³)	0,0624	funt/stopę ³ (lb/ft ³)
SIŁA I SIŁA/DŁUGOŚĆ				
funt-siła (lb)	0,4536	kilogram-siła (kg)	2,205	funt-siła (lb)
funt-siła (lb)	4,448	niuton (N)	0,225	funt-siła (lb)
kilogram-siła (kg)	9,807	niuton (N)	0,102	kilogram-siła (kg)
funt/stopę (lb/ft)	1,488	kilogram/metr (kg/m)	0,672	funt/stopę (lb/ft)
funt/stopę (lb/ft)	14,59	niuton/metr (N/m)	0,0685	funt/stopę (lb/ft)
kilogram/metr (kg/m)	9,807	niuton/metr (N/m)	0,102	kilogram/metr (kg/m)
MOMENT OBROTOWY				
cal-funt (in-lb)	11,52	kilogram-milimetr (kg-mm)	0,0868	cal-funt (in-lb)
cal-funt (in-lb)	0,113	niutonometr (N-m)	8,85	cal-funt (in-lb)
kilogram-milimetr (kg-mm)	9,81	niuton-milimetr (N-mm)	0,102	kilogram-milimetr (kg-mm)
MOMENT BEZWŁADNOŚCI				
cal ⁴ (in. ⁴)	416,231	milimetr ⁴ (mm ⁴)	0,0000024	cal ⁴ (in. ⁴)
cal ⁴ (in. ⁴)	41,62	centymetr ⁴ (cm ⁴)	0,024	cal ⁴ (in. ⁴)
CISNIENIE I NAPRĘŻENIE				
funt/cal ² (lb/in ²)	0,0007	kilogram/milimetr ² (kg/mm ²)	1422	funt/cal ² (lb/in ²)
funt/cal ² (lb/in ²)	0,0703	kilogram/centymetr ² (kg/cm ²)	14,22	funt/cal ² (lb/in ²)
funt/cal ² (lb/in ²)	0,00689	niuton/milimetr ² (N/mm ²)	145,0	funt/cal ² (lb/in ²)
funt/cal ² (lb/in ²)	0,689	niuton/centymetr ² (N/cm ²)	1,450	funt/cal ² (lb/in ²)
funt/stopę ² (lb/ft ²)	4,882	kilogram/metr ² (kg/m ²)	0,205	funt/stopę ² (lb/ft ²)
funt/stopę ² (lb/ft ²)	47,88	niuton/metr ² (N/m ²)	0,0209	funt/stopę ² (lb/ft ²)
MOC				
koń mechaniczny (hp)	745,7	wat	0,00134	koń mechaniczny (hp)
stopa-funt/minutę (ft-lb/min)	0,0226	wat	44,25	stopa-funt/minutę (ft-lb/min)
TEMPERATURA				
Konwersja z		Do		Wzór do zastosowania
Temperatura w stopniach Fahrenheita, °F		Temperatura w stopniach Celsjusza, °C		°C = (°F - 32) ÷ 1,8
Temperatura w stopniach Celsjusza, °C		Temperatura w stopniach Fahrenheita, °F		°F = (1,8 x °C) + 32

PRZEWODNIK ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ

Dane o odporności chemicznej prezentowane w tej tabeli bazują na informacjach uzyskanych od producentów polimerów i nabytym przez firmę Intralox doświadczeniu w tej dziedzinie. Dane te są charakterystyczne tylko w warunkach, w jakich zostały zebrane i powinny być rozpatrywane jedynie jako zalecenie, a nie jako gwarancja. Dotyczą one jedynie odporności chemicznej, a podane temperatury są zwykle temperaturami chemicznymi. Inne kwestie dotyczące bezpieczeństwa konstrukcji i osób nie zostały uwzględnione w zaleceniach. Ostrożność w podejściu do zastosowań technicznych nakazuje, aby materiały i produkty testować w określonych, docelowych warunkach pracy. Dzięki temu możliwe jest określenie ich zdolności do konkretnego zastosowania.

Wymienione substancje chemiczne, przy których nie podano stężenia są substancjami nierozcieńczonymi. Wymienione substancje chemiczne, przy których podano stężenie są roztworem wodnym. Opisy w nawiasach dotyczą aktywnego składnika. Zwykle wraz ze wzrostem temperatury spada odporność chemiczna materiałów. Dodatkowe informacje o niewymienionych substancjach chemicznych i materiałach konstrukcji można otrzymać kontaktując się z firmą Intralox.

Elastomery termoplastyczne (TPE) są rosnącą grupą polimerów które oferują wyjątkowe połączenie właściwości plastików i elastomerów, z których najbardziej oczywista jest zdolność do formowania metodą wtrysku na podkład dla uzyskania pewnych bardzo pożądanym kryteriów eksploatacyjnych. Fakt obecności gumowego (elastomerowego) składnika oznacza potrzebę uwzględnienia oddziaływania różnorodnych substancji chemicznych

w danym zastosowaniu. Źródła substancji chemicznych obejmują transportowane produkty, materiały używane do czyszczenia i konserwacji sprzętu oraz taśmy, wraz z innymi potencjalnymi źródłami występującymi na tym obszarze. Firma Intralox sugeruje wcześniejsze przeprowadzenie odpowiednich testów i zachęca do konsultacji z naszym zespołem ekspertów w celu określenia zdolności użytkowej produktu do konkretnego zastosowania. Zwykle elastomery termoplastyczne są kompatybilne zarówno ze słabymi kwasami, jak i z większością alkaliów. Wiadomo też, że alkohole mają małą, lub nawet żadną, siłę oddziaływania. Kontakt z silnymi kwasami stanowiłby problem. Obecność gumowego składnika po pewnym czasie prowadziłyby do efektu puchnięcia w kontakcie z olejami i tłuszczami. Problemów można się również spodziewać ze strony organicznych rozpuszczalników oraz szeregu węglowodorów. Najogólniej mówiąc, paliwa każdego rodzaju wraz z upływem czasu powodują problemy. Jeśli chodzi o transport żywności, należy się upewnić, że wzięto pod uwagę składniki obecne w żywności. Nie wolno też zapomnieć, że im wyższa temperatura, tym gwałtowniejsze zachodzą reakcje między substancją chemiczną a elastomerami termoplastycznymi.

KOD ODPOWIEDNOŚCI MATERIAŁU

- R = Zalecany
- NR = Nie zalecany
- Q = Wątpliwy
- = Brak informacji

SUBSTANCJA CHEMICZNA NAZWA	MATERIAŁY STANDARDOWE								MATERIAŁY DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ					
	Polipropylen		Polietylen		Acetal		EC Acetal		Termoodporny nylon		Nylon		Materiał opóźniający palenie	
	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)
Aceton	R	R	R	R	Q	Q	Q	Q	R	R	R	R	R	R
Akrylan butylu	NR	NR	R	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alkohol - wszystkie rodzaje	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Ałun - wszystkie rodzaje	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	—	—	—	—
Amoniak	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Anilina	R	R	R	NR	—	Q	—	Q	Q	—	—	—	NR	NR
Azotan srebra	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Benzen	Q	NR	Q	NR	R	Q	R	Q	R	R	R	R	R	R
Benzyna	Q	NR	R	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Benzyna lakowa	Q	NR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Boraks	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom - ciecz lub opary	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Calgonite - 0,3%	R	R	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—
Cellosolve - TM	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Chlor - ciecz	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlor - gaz	NR	NR	Q	NR	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	NR	NR
Chloran sodu	R	Q	R	R	—	—	R	R	Q	NR	NR	NR	R	R
Chlorek amylu	NR	NR	Q	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Chlorek etylenu	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Q	Q
Chlorek metylenu	Q	NR	NR	NR	—	—	—	—	Q	Q	Q	Q	NR	NR
Chlorek metylu	NR	NR	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Chlorobenzen	NR	NR	Q	NR	—	—	—	—	R	R	R	R	NR	NR
Chloroform	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	Q	—	Q	—	R	R
Ciecz kalifornijska	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ciężka benzyna	R	Q	Q	NR	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Clorox - TM	R	Q	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—

KOD ODPOWIEDNOŚCI MATERIAŁU

- R = Zalecany
- NR = Nie zalecany
- Q = Wątpliwy
- = Brak informacji

SUBSTANCJA CHEMICZNA NAZWA	MATERIAŁY STANDARDOWE								MATERIAŁY DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ					
	Polipropylen		Polietylen		Acetal		EC Acetal		Termoodporny nylon		Nylon		Materiał opóźniający palenie	
	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)
Cukier	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Cyjanek srebra	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Cykloheksan	R	Q	NR	NR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R
Cykloheksanol	R	Q	Q	NR	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Cykloheksanon	R	Q	NR	NR	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Czterochlorek cyny	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Czterochlorek węgla	NR	NR	NR	NR	R	Q	R	Q	R	R	R	R	R	R
Dekstryna	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Detergenty	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—
Dietyloamina	R	R	—	NR	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Dimetyloamina	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Dwuchlorek cyny	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dwuchlorek dwusiarki	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dwusiarczek węgla	Q	NR	Q	NR	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Dwutlenek siarki	R	R	R	R	—	—	—	—	R	Q	Q	Q	R	R
Dwutlenek węgla	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Eter dietylowy	NR	NR	NR	NR	Q	Q	Q	Q	R	R	R	R	—	—
Eter etylowy	Q	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R
Etyloamina	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fenol	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fenol - 5%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Formaldehyd - 37%	R	R	R	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R
Fosforan tributylu	R	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fosforan trikrezyłu	R	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fosforan trisodu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Freon	—	—	R	R	Q	Q	Q	Q	—	—	—	—	R	R
Ftalan dibutylu	R	Q	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Ftalan dimetylu	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ftalan dioktylu	R	Q	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Furfural	NR	NR	Q	NR	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Glicerol	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Glikol etylowy - 50%	R	R	R	R	R	Q	R	Q	R	Q	R	Q	R	R
Glukoza	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Heksan	R	Q	NR	NR	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Heptan	NR	NR	Q	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Igepal - 50%	R	R	—	—	R	Q	R	Q	—	—	—	—	—	—
Izoftalan dioctylu	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Izooktan	NR	NR	R	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Jod - kryształy	R	R	Q	Q	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—
Jodek potasu (3% jodu)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Keton metylowo-etylowy	R	Q	NR	NR	—	—	—	—	R	—	R	—	R	R
Keton metylowo-izobutylowy	R	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Krezol	R	R	R	Q	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—
Ksylen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Kwas amidosulfonowy - 20%	R	R	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Kwas arsenowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas azotawy	Q	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas azotowy - 30%	R	Q	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Kwas azotowy - 50%	Q	NR	R	Q	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Kwas azotowy - dymiący	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Kwas benzenosulfonowy - 10%	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Kwas benzoesowy	R	R	R	R	—	—	—	—	R	Q	Q	Q	—	—
Kwas borowy	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	R	R	R	—	—
Kwas bromowodorowy - 50%	R	R	R	R	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—
Kwas bromowy	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—
Kwas bursztynowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas chlorooctowy	R	R	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—
Kwas chlorosulfonowy	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Kwas chlorowodorowy	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	Q	Q
Kwas chlorowodorowy - 10%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	Q	Q

KOD ODPOWIEDNOŚCI MATERIAŁU

- R = Zalecany
 NR = Nie zalecany
 Q = Wątpliwy
 — = Brak informacji

SUBSTANCJA CHEMICZNA NAZWA	MATERIAŁY STANDARDOWE								MATERIAŁY DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ					
	Polipropylen		Polietylen		Acetal		EC Acetal		Termoodporny nylon		Nylon		Materiał opóźniający palenie	
	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)
Kwas chromowy - 50%	R	R	R	Q	—	—	—	—	NR	—	Q	—	—	—
Kwas cytrynowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R
Kwas cytrynowy - 10%	R	R	R	R	R	—	R	—	R	R	R	R	R	R
Kwas diglikolowy - 30%	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas fluorowodorowy - 35%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Kwas fosforowy - 30%	R	R	R	R	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	Q	Q
Kwas fosforowy - 85%	R	R	R	R	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	Q	Q
Kwas ftalowy - 50%	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas garbnikowy - 10%	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R
Kwas jabłkowy - 50%	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Kwas jodowodorowy	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas laurynowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas masłowy	R	—	R	Q	—	—	—	—	Q	R	R	R	—	—
Kwas metylosiarkowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas mlekowy	R	R	R	R	—	—	—	—	NR	NR	Q	NR	—	—
Kwas mrówkowy - 85%	R	Q	R	R	—	—	—	—	NR	NR	Q	NR	Q	Q
Kwas nadchlorowy - 20%	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kwas octowy	R	R	R	Q	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	R	R
Kwas octowy - 5%	R	R	R	R	R	—	R	—	R	NR	Q	NR	R	R
Kwas oleinowy	R	NR	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Kwas palmitynowy - 70%	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—	R	R
Kwas siarkawy	R	—	R	R	—	—	—	—	Q	Q	Q	Q	—	—
Kwas siarkowy - 3%	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	Q	Q
Kwas siarkowy - 50%	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	Q	Q
Kwas siarkowy - 70%	R	Q	R	Q	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	Q	Q
Kwas siarkowy - dymiący	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	Q	Q
Kwas stearynowy	R	Q	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Kwas szczawiowy	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	—	—	—	—
Kwas trichlorooctowy	R	R	—	—	—	—	—	—	R	NR	NR	NR	—	—
Kwas winowy	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	Q	R	Q	—	—
Lanolina	R	Q	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ligroina	Q	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Łój	R	R	R	Q	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Margaryna	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Melasa	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Metylocellosolw	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mocznik	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Nadmanganian potasu	R	Q	R	R	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—
Nadtlenek wodoru - 3%	R	R	R	R	R	R	R	R	Q	Q	Q	Q	R	R
Nadtlenek wodoru - 90%	Q	Q	R	Q	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	R	R
Nafta	Q	NR	Q	Q	R	R	R	R	R	—	—	—	R	R
Nitrobenzen	R	Q	NR	NR	—	—	—	—	Q	—	Q	—	NR	NR
Ocet	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Octan butylu	NR	NR	Q	NR	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Octan etylu	R	R	Q	Q	Q	NR	Q	NR	R	R	R	R	R	R
Octan ołowiu	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Octan pentylu	Q	NR	Q	NR	—	—	—	—	R	N	R	N	—	—
Olej arachidowy	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Olej bawełniany	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Olej kokosowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Olej kukurydziany	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Olej lniany	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Olej mineralny	Q	NR	R	NR	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R
Olej oliwkowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Olej silnikowy	R	Q	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Olej smarowy	R	Q	—	—	R	R	R	R	R	Q	R	Q	R	R
Olej transformatorowy	R	Q	R	Q	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Olejek cytrynowy	Q	NR	Q	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ozon	NR	NR	Q	NR	—	—	—	—	Q	Q	Q	Q	—	—
Paliwo do silników odrzutowych	Q	NR	Q	Q	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R

KOD ODPOWIEDNOŚCI MATERIAŁU

R = Zalecany
 NR = Nie zalecany
 Q = Wątpliwy
 — = Brak informacji

SUBSTANCJA CHEMICZNA NAZWA	MATERIAŁY STANDARDOWE								MATERIAŁY DO SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ					
	Polipropylen		Polietylen		Acetal		EC Acetal		Termoodporny nylon		Nylon		Materiał opóźniający palenie	
	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)
Paliwo olejowe nr 2	R	Q	R	NR	Q	Q	Q	Q	R	R	R	R	—	—
Perchloroetylen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	Q	NR	Q	NR	—	—
Piwo	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R
Płyn hamulcowy	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Podchloryn sodu - (5% Cl)	R	Q	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	Q	—	R	R
Podtlenek azotu	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Roztwory do powlekania galwanicznego	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Roztwory fotograficzne	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Roztwory wodne siarczanów	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Rtęć	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Siarczan manganu	R	—	R	R	—	—	—	—	Q	Q	Q	Q	—	—
Siarka	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Siarkowodór	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Smalec	—	—	R	R	—	—	—	—	—	R	R	R	—	—
Smar na podstawie mydeł wapniowych	R	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Smar wykonany z użyciem mydeł alkalicznych i związków baru	R	Q	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sok pomidorowy	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Soki cytrusowe	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Solanka - 10%	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—
Terpentyna	Q	NR	Q	NR	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Tetrahydrofuran	Q	NR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	R	R
Tlen	NR	NR	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Toluen	NR	NR	NR	NR	Q	NR	Q	NR	R	R	R	R	R	R
Trichloroetylen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	NR	Q	NR	—	—
Wino	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Woda bromowa	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—
Woda chlorowa (0,4% Cl)	R	Q	R	Q	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—
Woda królewska	NR	NR	Q	NR	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR
Wodorotlenek potasu	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	Q	—	R	R
Wodorotlenek sodowy	R	R	R	R	—	—	R	R	R	NR	NR	NR	Q	Q
Wodorotlenek sodowy - 60%	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR	Q	Q
Związki amonu	R	R	R	R	—	—	R	—	Q	R	R	R	R	R
Związki baru	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R
Związki cynku	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	Q	—	R	R
Związki glinu	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	R	R	R	R	R
Związki magnezu	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	R	—	—	—
Związki miedzi	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	Q	—	R	R
Związki niklu	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	Q	—	—	—
Związki potasu	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R
Związki rtęci	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Związki sodu	R	R	R	R	—	—	R	R	Q	—	—	—	R	R
Związki wapna	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	—	—	R	R
Związki żelazowe / żelazawe	R	R	R	R	—	—	—	—	Q	—	—	—	—	—

KOD ODPOWIEDNOŚCI MATERIAŁU

R = Zalecany
 NR = Nie zalecany
 Q = Wątpliwy
 — = Brak informacji

KARTA TECHNICZNA TAŚMY PRZEZNACZONEJ DO RUCHU PROSTOLINIOWEGO

Nazwa firmy:	_____	Telefon:	_____
Adres do korespondencji:	_____	Faks:	_____
Adres wysyłkowy:	_____	Kierownik regionalny:	_____
Miasto i województwo:	_____	Kod pocztowy:	_____
Osoba kontaktowa:	_____	Stanowisko:	_____
		Nowa instalacja:	_____
		Modernizacja istniejącej:	_____

I. CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU: Transportowany produkt

<input type="checkbox"/> Plastik	<input type="checkbox"/> Gotowany	<input type="checkbox"/> Mrożony	<input type="checkbox"/> Karton	<input type="checkbox"/> Sezonowany	<input type="checkbox"/> Marynata
<input type="checkbox"/> Mokry	<input type="checkbox"/> Aluminium	<input type="checkbox"/> Stal	<input type="checkbox"/> Lepki	<input type="checkbox"/> Surowy	<input type="checkbox"/> Sos
<input type="checkbox"/> Suchy	<input type="checkbox"/> Śliski	<input type="checkbox"/> Szkło	<input type="checkbox"/> Wymag. USDA-FSIS	<input type="checkbox"/> Kruchy	
<input type="checkbox"/> Świeży	<input type="checkbox"/> Abrazyjny	<input type="checkbox"/> Ostry	<input type="checkbox"/> Wymag. FDA	<input type="checkbox"/> Inny:	_____
<input type="checkbox"/> Korozyjny:	Złożony _____	Stężenie _____	Regulator _____		

II. HIGIENA:

Metoda czyszczenia:	_____	Częstotliwość:	_____
Środki chemiczne używane do czyszczenia:	_____	Stężenie (%):	_____
Temperatura środka czyszczącego:	_____	Czas ekspozycji taśmy:	_____
Skrabaki taśmy:	_____	Płytki palcowe:	_____
		Szczotki:	_____

III. Dane dotyczące zastosowania:

Szerokość (cale lub mm)	_____	Długość \bar{C} - \bar{C} (stopy lub m)	_____	Materiał transportowej powierzchni przenośnika:	<input type="checkbox"/> UHMW	<input type="checkbox"/> HDPE	<input type="checkbox"/> Nylon
Ciężar produktu (funtów/stopę ² lub kg/m ²)	_____	Prędkość taśmy (stopy lub m/min)	_____		<input type="checkbox"/> Stal	<input type="checkbox"/> Inny:	_____
Śr. podz. koła zębatego (cale lub mm)	_____	Rozmiar otworu (cale lub mm)	_____	% taśmy na której zachodzi spiętrzenie produktów	_____		
Temp. napędu (°F lub °C)	_____	Materiał wałka	_____	Przenośnik pchający?	_____		
Średnica czopu w wale napędowym (cale lub mm)	_____			Napęd umieszczony centralnie?	_____		
Warunki transportowej strony przenośnika:	<input type="checkbox"/> Mokry	<input type="checkbox"/> Suchy	<input type="checkbox"/> Abrazyjny	Częste rozruchy?	_____		
Nosek?	Statyczne czy dynamiczne _____			Wzniesienie (stopy lub m)	_____		

IV. MODEL TAŚMY: SERIA (Zaznacz jeden)

	100	200	400	800	850	900	1000	1100	1200	1400	1500	1600	1650	1700	1800	1900	2200	2400	2600	2700	2800	3000	4000	9000
Fiat Top			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	
Fiat Top - Cone Top								<input type="checkbox"/>																
Fiat Top - Cone Open Hinge				<input type="checkbox"/>																				
Fiat Top - Embedded Diamond Top								<input type="checkbox"/>																
Fiat Top - Cone Top				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>									
Fiat Top - Cone Top												<input type="checkbox"/>												
Fiat Top - Mini-Rib				<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>												
Fiat Top - Non-Skid			<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>														
Fiat Top - Cone Top				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>												
Fiat Top - Cone Open Hinge				<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>									
Fiat Top - Perforated				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>																
Fiat Top - Tough				<input type="checkbox"/>																				
Flush Grid	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Flush Grid - High Deck																	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
Flush Grid - Nub Top				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>										
Flush Grid - Open Hinge		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																					
Flush Grid ze wstawionymi rolkami						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
Friction Top - Diamond/Square						<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>														<input type="checkbox"/>
Friction Top - Flat						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																	
Friction Top - Round				<input type="checkbox"/>																<input type="checkbox"/>				

V. MATERIAŁ TAŚMY

Wykrywalny polipropylen	<input type="checkbox"/>
Elektrycznie przewodzący	<input type="checkbox"/>
Nylon spełniający wymogi normy FDA	<input type="checkbox"/>
Środek opóźniający palenie	<input type="checkbox"/>
Silne uderzenia	<input type="checkbox"/>
Nylon nie spełniający wymogów normy FDA	<input type="checkbox"/>
Poliacetal	<input type="checkbox"/>
Polietylen	<input type="checkbox"/>
Polipropylen	<input type="checkbox"/>
Kompozyt polipropylenu	<input type="checkbox"/>
Poli(fluorek winylidenu)	<input type="checkbox"/>

KARTA TECHNICZNA TAŚMY SKRĘTNEJ

Nazwa firmy:	_____	Telefon:	_____
Adres do korespondencji:	_____	Faks:	_____
Adres wysyłkowy:	_____	Kierownik regionalny:	_____
Miasto i województwo:	_____	Kod pocztowy:	_____
Osoba kontaktowa:	_____	Stanowisko:	_____
		Nowa instalacja:	_____
		Modernizacja istniejącej:	_____

I. DANE DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA: Transportowany produkt: _____

Liczba skrętów (maks. 4) _____

Długość sekcji prostej nr 1 (stopy lub m) _____

Wewnętrzny promień skrętu nr 1 (cale lub mm) _____

Ile wynosi w stopniach kąt skrętu nr 1? _____

Kierunek skrętu nr 1 (pravo lub lewo) _____

Długość sekcji prostej nr 2 (stopy lub m) _____

Wewnętrzny promień skrętu nr 2 (cale lub mm) _____

Ile wynosi w stopniach kąt skrętu nr 2? _____

Kierunek skrętu nr 2 (pravo lub lewo) _____

Długość sekcji prostej nr 3 (stopy lub m) _____

Wewnętrzny promień skrętu nr 3 (cale lub mm) _____

Ile wynosi w stopniach kąt skrętu nr 3? _____

Kierunek skrętu nr 3 (pravo lub lewo) _____

Długość sekcji prostej nr 4 (stopy lub m) _____

Wewnętrzny promień skrętu nr 4 (cale lub mm) _____

Ile wynosi w stopniach kąt skrętu nr 4? _____

Kierunek skrętu nr 4 (pravo lub lewo) _____

Długość końcowej sekcji prostej nr 4 (stopy lub m) _____

Szerokość taśmy (cale lub mm) _____ Materiał taśmy _____

Materiał transportowej powierzchni przenośnika (UHMW lub stal): _____

Materiał toru skrętnego (UHMW, stal lub rolka): _____

Czy produkt akumuluje się na taśmie? _____ % taśmy zajętej przez akumulację _____

Prędkość taśmy (stopy lub m/min) _____ Obciążenie taśmy (funty/stopę² lub kg/m²) na przenośniku _____

Wzniesienie (stopy lub m) _____ Wznios _____ Spadek _____

Miejsce: _____

Temp. eksploatacyjna _____ Temp. produktu (w obszarze załadunku) _____

Rozmiar produktu _____ Masa jednostkowa produktu _____

_____ Szt./stopę² lub szt/m² _____

Szkic/uwagi
<p style="text-align: center;">(zaznacz lokalizację napędu)</p>

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU		
<input type="checkbox"/> Plastik	<input type="checkbox"/> Karton	<input type="checkbox"/> Mokry
<input type="checkbox"/> Aluminium	<input type="checkbox"/> Szkło	<input type="checkbox"/> Świeży
<input type="checkbox"/> Stal	<input type="checkbox"/> Sos	<input type="checkbox"/> Śliski
	<input type="checkbox"/> Mrożony	<input type="checkbox"/> Abrazyjny
	<input type="checkbox"/> Marynata	<input type="checkbox"/> Sezonowany
	<input type="checkbox"/> Gotowany	<input type="checkbox"/> Surowy
	<input type="checkbox"/> Suchy	<input type="checkbox"/> Kruchy
	<input type="checkbox"/> Korozyjny	<input type="checkbox"/> Lepki
	<input type="checkbox"/> Wymag. USDA-FSIS	<input type="checkbox"/> Ostry

II. HIGIENA:

Metoda czyszczenia:	_____	Częstotliwość:	_____
Środki chemiczne używane do czyszczenia:	_____	Stężenie (%):	_____
Temperatura środka czyszczącego:	_____	Czas ekspozycji taśmy:	_____
Skrabaki taśmy:	_____	Grzebień Finger Transfer Plate:	_____
		Szczotki:	_____

Prosimy przesłać faksem tę stronę do działu obsługi klienta Intralox, aby uzyskać bezpłatną analizę projektu z zastosowaniem taśm serii 2200, serii 2400, serii 2600, serii 2700, serii 2800, serii 3000 i/lub taśm serii 4000.

A

ACETAL: Mocny termoplastyk, cechujący się dobrą równowagą właściwości mechanicznych i chemicznych, wytrzymałością na zmęczenie i odkształcanie. Posiada niski współczynnik tarcia. Zakres temperatury: od -50°F (-45°C) do +200°F (93°C). Ciężar właściwy: ok. 1,40.

B

BEZWŁADNOŚĆ: Tendencja ciała do pozostawania w bezruchu lub utrzymywania się w ruchu, o ile nie zadziała na nie siła z zewnątrz.

C

CIEŻAR WŁAŚCIWY: Bezwymiarowy stosunek gęstości substancji do gęstości wody.

D

DŁUGOŚĆ MODUŁU: Odległość pomiędzy osiami otworów pod piny w module.

DOPUSZCZALNA WYTRZYMAŁOŚĆ TAŚMY:

Nominalna wytrzymałość taśmy dostosowana do temperatury i współczynników wytrzymałości.

DOSTOSOWANA SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY: Siła pociągowa taśmy dostosowana do warunków pracy i zużywania się części maszyn.

E
EFEKT ROLOWANIA GÓRNEJ POWIERZCHNI

TAŚMY PRZENOŚNIKA: Górna strona przenośnika, która nie zapewnia stałej powierzchni prowadzenia. Obrotowy ruch modułów wokół rolek zachodzący podczas ząbkowania i wyzębienia modułu z kołem zębatym może powodować problemy, jeśli przewracanie produktu jest elementem krytycznym.

EFEKT WIELOBOKU : Obracanie się na osi modułów taśmy wokół swoich pinów w czasie ząbkowania się i wyzębienia koła zębatego. Powoduje to efekt pulsacji prędkości taśmy oraz wznoszenie się i opadanie jej powierzchni.

ELEKTRYCZNOŚĆ STATYCZNA: Narastanie ładunku elektrycznego na powierzchni wskutek toczenia się lub ślizgania po innej powierzchni.

F

F.D.A.: Food and Drug Administration. Agencja federalna, która reguluje dopuszczanie materiałów do kontaktu z żywnością.

G
GRAWITACYJNY NAPRĘŻACZ ORAZ

KOMPENSATOR ZMIAN DŁUGOŚCI: Zwykle składa się z rolki spoczywającej na taśmie w sekcji powrotnej, której ciężar zapewnia naprężenie konieczne do utrzymania prawidłowego ząbkowania koła zębatego. Ciężar działa najskuteczniej, gdy jest umieszczony w pobliżu tego końca sekcji powrotnej przenośnika, w którym znajduje się wałek napędowy.

H

H.D.P.E.: Żywica polietylenowa wysokiej gęstości wykorzystywana do produkcji ślizgów. Stosowana, gdy abrazja nie stanowi problemu, aby zredukować tarcie pomiędzy taśmą a transportową stroną przenośnika.

J
JEDNOSTKI NAPRĘŻAJĄCE ORAZ
KOMPENSUJĄCE ZMIANY DŁUGOŚCI TAŚMY:

(patrz *Naprężacz grawitacyjny lub sprężynowy*).

K
KNUCKLE CHAIN (ŁAŃCUCH):

Wąski łańcuch, o stosunkowo dużej wytrzymałości, używany powszechnie w zastosowaniach z taśmą wielotorową. Łańcuch przegubowy Knuckle Chain zwykle obsługuje skrzynie, pojemniki, misy lub inne duże produkty.

KONFIGURACJA TYPU CHEVRON NA GÓRNEJ

POWIERZCHNI PRZENOŚNIKA: Tory podporowe ułożone w zachodzące na siebie litery „V”. Taki sztyk zapewnia podparcie taśmy przenośnika na całej szerokości, a także bardziej równomierną dystrybucję sił ścierania. Ten wzór jest bardzo efektywny, gdy zjawisko abrazji występuje w stopniu umiarkowanym, umożliwia samooczyszczanie.

KONSTRUKCJA MODUŁOWA: Uformowane metodą wtrysku plastikowe moduły zmontowane razem i zablokowane, połączone ze sobą za pomocą pinów.

KONSTRUKCJA Z NAPĘDEM DWUSILNIKOWYM: W tej konstrukcji taśma jest naprzemiennie ciągnięta w każdym kierunku (np. *dwukierunkowe stoły akumulacyjne*). Naprężenie taśmy w sekcji powrotnej jest stosunkowo niskie, wymaga raczej drogiego dodatkowego sprzętu (np. *dodatkowego silnika*), sprzętów poślizgowych i elektrycznych elementów sterujących.

Ł

ŁOŻYSKA POŚREDNIE: Dodatkowe łożysko (lub łożyska) umieszczone w pobliżu środka wałka w celu zredukowania jego wygięcia do dopuszczalnego poziomu.

M

METODA SILNIKA POJEDYNCZEGO I NAPĘDU

ZALEŻNEGO: Zastosowanie jednego silnika (odwracalnego) wykorzystującego łańcuch rolkowy, naprzemiennie napędzającego każde z dwóch kół łańcuchowych na wałku przenośnika. Zastosowanie tego systemu napędowego zwykle ogranicza się do krótkich przenośników ze względu na długość wykorzystywanego łańcucha rolkowego.

MOC W KM:

Angielskie (USA) jednostki — Moc generowana przez maszynę wykonującą pracę z prędkością 550 stopofuntów na sekundę (stopa-funt/sek.), lub 33 000 stopofuntów na minutę (stopa-funt/min). Waty i kilowaty to jednostki mocy używane do znamionowania sprzętu elektrycznego. Jeden kilowat jest równy 1000 watów. Jeden koń mechaniczny jest równy 746 watów lub 0,746 kilowata. Jeden kilowat (kW) odpowiada 1,341 koni mechanicznych.

Jednostki metryczne — Moc generowana przez maszynę wykonującą pracę z prędkością 75 kilogramów-metrów na sekundę (kg-m/sek.), lub 4500 kilogramów-metrów na minutę (kg-m/min). Jeden kilowat (kW) odpowiada 1,359 metrycznym koniom mechanicznym. Jeden metryczny koń mechaniczny jest równy 736 watów lub 0,736 kilowata i jest bardzo zbliżony do jednego angielskiego (USA) konia mechanicznego, 746 watów.

Kiedy obliczenia w niniejszym podręczniku przeprowadzane są w jednostkach metrycznych, obliczenia mocy dokonywane są w watach. Wszędzie tam, gdzie wykorzystywane są konie mechaniczne (KM), dotyczą one angielskich (USA) wartości.

MODEL FLAT TOP: Plastikowa taśma modułowa z gładką, zamkniętą powierzchnią

MODEL FLUSH GRID: Plastikowa taśma modułowa z gładką, otwartą siatką.

MODEL OPEN GRID: Plastikowa taśma modułowa z niskim profilem i poprzecznymi żebrami.

MODEL OPEN HINGE: Plastikowa taśma modułowa z wyeksponowanymi pinami i gładką powierzchnią.

MODEL PERFORATED FLAT TOP: Plastikowa taśma modułowa z gładką, perforowaną górną powierzchnią.

MODEL RAISED RIB: Plastikowa taśma modułowa z wysokim profilem i wzdłużnie ożebrowaną powierzchnią.

MODUŁY: Uformowane metodą wtrysku plastikowe części wykorzystywane w zespole taśmy firmy Intralox.

MOMENT BEZWŁADNOŚCI: Cecha kształtu obiektu, która opisuje jego opór na zginanie lub skręcanie.

MOMENT OBROTOWY: Zdolność lub tendencja siły do wywołania skrętu lub obrotu wokół osi. Na przykład, skręcanie na obracającym się wałku.

N

NYLATRON: (patrz nylon z dodatkiem molibdenu).

NYLON Z DODATKIEM MOLIBDENU (NYLATRON):

Rodzaj plastiku do produkcji profili ślizgowych.

O

OBSZAR OTWARCIA: Procent przestrzeni na płycie taśmy plastikowej, która nie jest zajęta plastikiem.

ODCHYLENIE: Przemieszczenie lub deformacja spowodowana obciążeniem.

ODSTĘP PŁYTKI STATYCZNEJ: Odstęp lub przeswit pomiędzy powierzchnią taśmy przenośnika a każdą inną powierzchnią, na którą transportowane produkty i pojemniki mają zostać przekazane.

OGRANICZENIA BOCZNE: Akcesorium do taśm Intralox w kształcie pionowej ściany umieszczonej przy brzegu taśmy jako jej integralna część.

P

PIERŚCIEŃ USTALAJĄCE: Akcesorium wałka i koła zębatego, które ogranicza ruch poprzeczny koła zębatego względem wałka.

PINY: Plastikowe piny używane do montażu modułowych taśm z tworzyw sztucznych. Służą także jako przeguby, wokół których obracają się moduły taśmy.

PINY: (patrz Piny).

PŁASKA/JEDNOLITA PŁYTA ŚLIZGOWA: Jest to jednolity arkusz, zwykle metalowy, po którym przesuwają się taśma.

PŁYTKI PALCOWE: Płytki przypominające grzebień wykorzystywane z taśmami Intralox Raised Rib w celu zminimalizowania problemów z transportem produktów i ich przechyleniem.

PODZIAŁKA: (patrz Podziałka taśmy lub Długość modułu).

PODZIAŁKA TAŚMY: odległość pomiędzy środkami pinów w zmontowanej taśmie.

POLIACETAL: (patrz Acetal).

POLIETYLEN: Lekki termoplast, unoszący się na wodzie, o ciężarze właściwym 0,95. Cechuje się najwyższą odpornością materiału na zmęczenie, elastycznością i wytrzymałością na

silne uderzenia. Wykazuje znakomitą wydajność w niskich temperaturach, -100°F (-73°C). Górna granica temperatury ciągłej wynosi +150°F (+66°C).

POLIPROPYLEN: Materiał termoplastyczny, który zapewnia dobrą charakterystykę odporności chemicznej. Polipropylen unosi się na wodzie, a jego ciężar właściwy wynosi 0,90. Nadaje się do ciągłej pracy w temperaturze od +34°F (+1°C) do +220°F (+104°C).

POPYCHACZ: Urządzenie używane w dwukierunkowych stołach akumulacyjnym (tj. w branży puszkowania i butelkowania), umożliwiające wykorzystanie całej pojemności stołu. Pomaga w uporządkowanym i całkowitym wyładowaniu produktu z tylnej części stołu na linię przenoszącą.

PRZENOŚNIKI DWUKIERUNKOWE, TYP

CIĄGĄCO-CIĄGNĄCY: Istnieją trzy powszechnie używane odmiany typu „ciągnąco-ciągnący” przenośników dwustronnego działania (dwukierunkowych): metoda centralnego napędu, metoda napędu dwusilnikowego, oraz metoda silnika pojedynczego i napędu zależnego.

PRZENOŚNIKI DWUKIERUNKOWE, TYP

PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY: Przenośnik wykorzystujący jeden silnik dwustronnego działania (dwukierunkowy). W jednym kierunku taśma jest ciągnięta, a w odwrotnym kierunku pchana.

PRZENOŚNIKI WZNOŚĄCE: Te przenośniki występują w różnych wersjach i są wykorzystywane, gdy konieczne jest podniesienie produktów. Z elewatorami prawie zawsze związana jest konieczność zastosowania zabieraków i ograniczeń bocznych, co do których istnieją specjalne wymagania konstrukcyjne.

R

ROLKI NOŚNE: Stalowe lub plastikowe rury oparte na krótkich wałkach, zapewniające sztywność. Wykorzystywane w przenośnikach akumulacyjnych z napędem centralnym, montowane po obu stronach wałka napędowego.

ROLKI SWOBODNE: Stalowe lub plastikowe rurki podpierane przez krótkie wałki, używane zamiast wałków swobodnych i kół zębatach. Te rurowe rolki mogą być znacznie sztywniejsze niż podobnej długości, mocne wałki o przekroju kwadratowym.

ROZSZERZALNOŚĆ I KURCZLIWOŚĆ TERMICZNA:

Poza nielicznymi wyjątkami, wielkość wszystkich ciał rośnie wraz ze wzrostem temperatury i maleje, gdy ich temperatura spada. Tworzywa sztuczne rozszerzają się i kurczą w dość znacznym stopniu.

RÓWNOLEGŁE DO TAŚMY TRANSPORTOWE

STRONY PRZENOŚNIKA: Szyny podporowe taśmy, metalowe lub plastikowe, umieszczone na ramie przenośnikowej równoległe do przesuwu taśmy.

S

SEKCJE POWROTNE PRZENOŚNIKA: Droga, którą taśma podąża w kierunku wałka biernego i kół zębatach.

SILNIKI Z ŁAGODNYM STARTEM: Urządzenia te są zalecane, gdy występują gwałtowne rozruchy i postoje przy dużych prędkościach i obciążonych przenośnikach. Pozwalają one na stopniowe rozpędzanie napędzanego przenośnika do prędkości eksploatacyjnej, co wpływa korzystnie na wszystkie komponenty przenośnika.

SIŁA POCIĄGOWA TAŚMY: Obciążenie rozciągające działające na taśmę po nałożeniu się następujących elementów: załadunku produktu, ciężaru taśmy, długości przenośnika, całkowitego współczynnika tarcia i zmiany wysokości.

SPIRALA ŚLIMAKOWA: Urządzenie wykorzystywane zamiast wałka swobodnego i kół zębatach, zapobiegające osadzeniu się zanieczyszczeń wewnątrz taśmy przenośnika. Spirale ślimakowe są wyrabiane poprzez spawanie stali w lewoskrętne i prawoskrętne spiralne żebra na wspólnym okrągłym wałku.

SPRĘŻYNOWY NAPRĘŻACZ ORAZ KOMPENSATOR

ZMIAN DŁUGOŚCI: Modele sprężynowych naprężaczy oraz kompensatorów zmian długości zmieniają położenie jednego z wałków, zwykle biernego, wykorzystując nastawne wkręty z rowkiem.

SPRZĘGŁA HYDRAULICZNE: Urządzenie pozwalające na stopniowe przyspieszanie do osiągnięcia prędkości roboczej. Sprzęgła hydrauliczne są zalecane, gdy występują częste rozruchy i postoje przenośników pracujących pod dużym obciążeniem lub z dużą prędkością.

STOŁY AKUMULACYJNE: Przenośniki, które okresowo absorbują przepełnienie produktem spowodowane wahaniami w działaniu kolejnego elementu transmisji potokowej. Mogą być jedno- i dwukierunkowe.

SZERSZE KOŁA ZĘBATE: Dostępne tylko w serii 200 koło napędzane osiowo. Zapewnia szerszą (podwójną) powierzchnię napędzającą.

Ś

ŚLIZGI: Plastikowe listwy przymocowywane do ramy przenośnikowej w celu zwiększenia trwałości użytkowej ramy i taśmy przenośnika. Pomocne także w ograniczeniu sił tarcia ślizgowego.

ŚREDNICA PODZIAŁOWA: Średnica okręgu, która przechodzi przez linie środka pinów, kiedy taśma jest owinięta wokół koła zębatego.

ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA: Odległość od szczytu zęba koła do szczytu przeciwległego zęba, mierzona przez linię środka koła zębatego.

T

TARCIE: Siła, która działa pomiędzy dwoma ciałami na ich powierzchni styku, aby przeciwstawić się ich wzajemnemu ślizganiu się (*patrz Współczynniki tarcia*).

TAŚMA ONEPIECE™ LIVE TRANSFER: Plastikowa taśma modułowa ze zintegrowanym brzegiem transferowym do płynnych, samoopróżniających się transferów pod kątem prostym na taśmy odbierające.

TAŚMY CENTER-DRIVEN: Taśmy napędzane przez koło zębate znajdujące się w połowie odległości między pinami.

TAŚMY HINGE-DRIVEN: Taśmy napędzane na zawiasach przez koła.

U

U.H.M.W.: Bardzo duża masa cząsteczkowa - żywica polietylenowa wykorzystywana do produkcji ślizgów. Charakteryzuje się bardzo dobrą charakterystyką ścierania, wytrzymałością na uderzenia i świetnym połączeniem parametrów fizycznych i mechanicznych.

U.S.D.A.-F.S.I.S.: Departament Rolnictwa USA Agencja federalna, która reguluje dopuszczanie sprzętu do kontaktu z żywnością w zakładach przetwórstwa mięsa, drobiu i nabiału.

W

WSPÓŁCZYNNIKI TARCIA: Stosunek siły tarcia do siły styku, który jest określany doświadczalnie. Współczynniki tarcia są zwykle podawane dla powierzchni suchych oraz

nasmarowanych, a także dla warunków rozruchowych i warunków biegu taśmy.

WSPÓŁCZYNNIKI UWZGLĘDNIAJĄCE WARUNKI PRACY I ZUŻYWANIE SIĘ CZĘŚCI MASZYN (WSPÓŁCZYNNIKI KONSTRUKCYJNE):

Maszyny napędzane i źródła zasilania mogą być klasyfikowane ze względu na współczynniki surowości warunków pracy, które odzwierciedlają rodzaj pracy nałożonej na elementy przekazywania mocy. Wysokie współczynniki konstrukcyjne są przypisywane zastosowaniom o ciężkich warunkach pracy, zapewniając w ten sposób, aby dostateczna wytrzymałość komponentu przekładała się na akceptowalną trwałość tego komponentu. Dodatkowe współczynniki konstrukcyjne mogą być konieczne w zastosowaniach pracy ciągłej wymagającej przerw (*tj. rozruchy/postoje*) lub zmiany kierunków (*np. dwukierunkowe stoły akumulacyjne*). Współczynniki konstrukcyjne pomagają zapewnić optymalną trwałość użytkowania komponentów.

Z

ZABIERAKI: Pionowa powierzchnia ustawiona w poprzek taśmy. Integralna część taśmy Intralox, wykorzystywana, gdy wymagane jest podnoszenie produktów (*np. przenośniki pochyle - wznoszące, przenośniki podnoszące - przenośniki kubelkowe*).

ZBUDOWANA W POSTACI CEGŁOWEJ: Konstrukcja taśmy, w której plastikowe moduły są ułożone nieliniowo z tymi w przylegających rzędach.

ZWIS ŁAŃCUCHOWY: Taśma lub łańcuch zwisające pod wpływem grawitacji pomiędzy dwiema (2) podporami przybiera kształt łuku zwanego „krzywą łańcuchową”.

A

Acetal	20, 35, 383
acetal	
elektrycznie przewodzący (EC)	21
Acetal wykrywalny przy użyciu aparatów	
rentgenowskich	22
Akcesoria taśmowe	19
Analiza w przypadku taśm przeznaczonych do ruchu	
prostoliniowego	16
Analiza w przypadku taśm skrętnych	16

B

Bezładność	383
------------------	-----

C

Ciężar właściwy	23, 383
Czop nośny, dzielony	333
Czopy pod łożysko (patrz Wałek)	321

D

Dane taśmy	19
Definicje wymiarów	336
Diamond Friction Top	130
Diamond Friction Top Ultra	130
Długość modułu	383
Dopuszczalna wytrzymałość taśmy	40, 383
Dostępność materiałów wykonania kół zębatach	36
Dostosowana siła pociągowa taśmy	383
Dynamiczne efekty pracy z dużą prędkością	16
Dzielone koła zębata	333

E

Efekt rolowania górnej powierzchni taśmy	
przenośnika	383
Efekt „sprężyny”	355
Efekt wieloboku	16
Elektrycznie przewodzący acetal (EC)	21
Elektryczność statyczna	17, 383

F

FDA	383
Flat Friction Top	133
Flat Friction Top Ultra	133
Flush Grid	6

G

Grawitacyjny naprężacz oraz kompensator zmian	
długości	343, 383

H

HDPE	383
High Speed Intralon	21

I

Instrukcje doboru taśmy	40
-------------------------------	----

J

Jednostka naprężająca i kompensująca	
Model grawitacyjny	343
Model sprężynowy	344
Jednostki naprężające oraz kompensujące zmiany	
długości taśmy	383

K

Knuckle Chain	383
Koło zębata	333
blokowanie	337
Łatwo oczyszczalne	328
Swobodne przemieszczanie się	4
Kompozyt polipropylenu	22, 35
Kompozyt poliuretanu	36
Kompozyt poliuretanu o wysokiej wytrzymałości	35
Konfiguracja typu chevron	339
Konfiguracja typu chevron na górnej powierzchni	
przenośnika	383
Konstrukcja modułowa	383
Konstrukcja z napędem dwusilnikowym	383
Kontrola długości taśmy	340
Krzywa łańcuchowa	347

L

Linia produktów	19
-----------------------	----

Ł

Łatwo oczyszczalne koło zębata	328
Łożyska pośrednie	338, 383

M

Materiał wykonania kół zębatach do specjalnych	
zastosowań	35
Materiał wykonania zabieraka	326
Materiały	
elektrycznie przewodzący	21
Nylon	
Termoodporny (HR)	20, 21
opóźniające palenie	21
polietylen	20
polipropylen	20, 35
Polisulfon	322
Stal nierdzewna	36
UHMW	328

Materiały kół zębatych do standardowych zastosowań	35	Poliacetal	384
Materiały ogólnego zastosowania	36	Polietylen	20, 35, 384
Materiały specjalnego zastosowania	36	Polipropylen	20, 35, 385
Materiały taśmy do specjalnego zastosowania	20	Polipropylen Enduralox	21
Metoda napędu	4, 5	Polisulfon	322
Metoda silnika pojedynczego i napędu zależnego.	384	Poliuretan	35
Moc w KM	384	Poliuretan ultraodporny na ścieranie	36
Model Flat Top	384	Popychacz	385
Model Flush Grid	384	Popychacze	329
Model Perforated Flat Top	384	Powierzchnia Flat Top wyposażona w strukturę	10
Model Raised Rib	384	Powierzchnia Open Grid	12
Model taśmy i dostępność materiałów	24	Powierzchnia płaska Flat Top	7
Moduły	384	Powierzchnia Raised Rib	8
Moduły z powłoką gumową	350	Powierzchnia Roller Top	11
Mold to Width	14	Powierzchnie nośne taśm	338
Moment bezwładności	41, 384	POWŁOKA GUMOWA	9
Moment obrotowy	41, 384	Proces doboru taśmy	5
N		Profil ślizgowy z UHMW wzmocniony stalą nierdzewną	327
Natężenie wsteczne	341	Profile ślizgowe	17, 326
Nylatron	384	Instalacja	340
Nylon	22	Płaskie z wpustem	326, 339
Termoodporny (HR)	20, 21	Transportowe powierzchnie przenośnika	339
Nylon odporny na ścieranie (AR)	20	Uwagi dotyczące konstrukcji	340
Nylon termoodporny (HR)	21	Profile ślizgowe płaskie	326
Nylon z dodatkiem molibdenu (Nylatron)	384	Profile zwyczajne	328
Nylon z dodatkiem włókna szklanego	35	Proste przewodnice przebiegające równolegle	339
Nylon z dodatkiem włókna szklanego w kołach dzielonych	35	Przenośniki dwukierunkowe	344
O		Przenośniki dwukierunkowe, typ ciągnąco-ciągnący	344, 385
Obrotowy ruch modułów wokół pinów	383	Przenośniki dwukierunkowe, typ pchająco-ciągnący	344, 385
Obszar otwarcia	384	Przenośniki wznoszące	385
Odchylenie	384	Przenośniki zginane bocznie (skrętne)	351
Odporność chemiczna	340	Przenośniki, Specjalne	35
Odstęp płytki statycznej	384	Przenośniki, specjalne	
Ograniczenia boczne	384	dwukierunkowe	344
Onepiece™ Live Transfer	386	ciągnąco-ciągnące, napęd centralny	344
Open Grid	384	ciągnąco-ciągnące, napęd dwusilnikowy	344
Open Hinge	384	ciągnąco-ciągnące, silnik pojedynczy i napęd zależny	344
P		wznoszące	346
Pierścienie osadcze		PVDF	22
stalowe	329	R	
Pierścienie osadcze wykonane ze stali nierdzewnej	322	Rolki	
Pierścienie ustalające	322, 323, 384	Dociskowe	328, 349
Samoczynne	323	Rolki nośne	385
Piny	384	Rolki po stronie transportowej przenośnika - służące jako podpora taśmy	340
Płaska/jednolita płyta ślizgowa	384	Rolki swobodne	385
Płaskie profile ślizgowe z wpustem	339	Rowek klinowy	321
Płaskie ślizgi z wpustem	326	Rozmieszczenie ślizgów na transportowej powierzchni przenośnika zapobiegające zwisaniu taśmy	340
Płytki palcowe	384	Rozszerzalność i kurczliwość termiczna	340, 354, 385
Płytki statyczne	329, 330, 352	Rozszerzanie wskutek absorpcji wody	334
Podziałka	384	Rozszerzenie z powodu absorpcji wody	355
Podziałka taśmy	5, 384	Równoległe do taśmy transportowe strony przenośnika	385

S

SeamFree	12
Sekcja powrotna przenośnika	
Wymagane naprężenie	341
Sekcja powrotna przenośnika, naprężacze	
oraz kompensatory zmian długości	340
Sekcje powrotne przenośnika	385
Sekcje powrotne przenośnika z łożami ślizgowymi	342
Sekcje powrotne przenośnika z rolkami	342
Seria 100	43
Seria 200	49
Seria 400	57
Seria 800	81
Seria 850	111
Seria 900	119
Seria 1000	147
Seria 1100	155
Seria 1200	171
Seria 1400	185
Seria 1500	205
Seria 1600	211, 212
Seria 1650	221
Seria 1700	225
Seria 1800	233
Seria 1900	239
Seria 2200	249
Seria 2400	261
Seria 2600	281
Seria 2700	291
Seria 2800	299
Seria 3000	305
Seria 4000	309
Seria 800	148
Seria 9000	245
Silniki z łagodnym startem	385
Silniki z łagodnym startem i sprzęgła hydrauliczne	338
Siła pociągowa taśmy	385
Specyficzne - dodatkowe naprężenie taśmy	354
Spirala ślimakowa	385
Sprężynowy naprężacz oraz kompensator	
zmian długości	344, 385
Sprzęgła hydrauliczne	385
Stal nierdzewna	36
Standardowe materiały taśmy	20
Standardowe pierścienie ustalające	322
Standardowe profile ślizgowe płaskie	326
Standardowe sekcje powrotne przenośnika	341
Standardowe ślizgi płaskie	339
Stoły akumulacyjne	385
Strona transportowa (patrz Profil ślizgowy)	
Profil ślizgowy	328, 329
System łatwego oczyszczania EZ Clean In Place	330
System odporny na ścieranie	334
Szersze koła zębate	385

Ś

Ścieranie powierzchni taśmy	16
Ślizgi	385
kątowe	339
konfiguracja typu chevron	339
prowadnice przebiegające równoległe	339
Standardowe płaskie	339
Typy i rozmiary	339
zaciskowe	339
zatraskowe	339
Ślizgi kątowe i zaciskowe	339
Średnica podziałowa	385
Średnica zewnętrzna	385

T

Tarcie	386
Taśma	
Ciężar	329
Dobór	40
Konstrukcja	4
Model	
Flat Top	7
Flush Grid	6
Friction Top	9
Knuckle Chain -Łańcuch	15
Open Grid	12
Perforated Flat Top (perforowana FT)	8
Powierzchnia Flat Top wyposażona	
w strukturę	10
Raised Rib	8
Roller Top	11
transportowa strona przenośnika	338
Taśma samoprzylepna wykonana z UHMW	327
Taśmy Center-driven	386
Taśmy Hinge-Driven	386
Temperatura	23
czynnik	23
Odchylenia	340
Ograniczenia	340
Skutki działania	352
Termoplastyczny poliester opóźniający palenie się	
(FR-TPES)	21
Tolerancje	321
Transfer produktu	
Onepiece™ Live Transfer	353
Transfery pojemników pod kątem 90 stopni	353
Transfery pojemników pod kątem 90 stopni	353
Transfery wejścia/zejścia z przenośnika	351
Transportowa strona przenośnika (patrz Profil ślizgowy)	
Konfiguracje ślizgów na transportowej powierzchni	
przenośnika zapobiegające powstawaniu	
zwisu	340
Pełna płyta	339
Profil ślizgowy	339, 340
Transportowa strona przenośnika z pełnej płyty	339
Tworzywa termoplastyczne	21

U

UHMW	386
USDA-FSIS	386

W

Wałek	
maksymalny dopuszczalny moment obrotowy	17
Tolerancje	321
Wielkości i materiały	336
Wymiary i tolerancje	321
Wałek kwadratowy (patrz także Wałek)	321
Wałek napędowy (patrz Wałek)	
Obciążenie momentu obrotowego	337
Rozpiętość	41
Warunki otoczenia	340
Właściwości materiału taśmy	23
Współczynnik tarcia	386
Współczynnik uwzględniający warunki pracy i zużywanie się części maszyny	40
Współczynniki tarcia	23, 34
Współczynniki uwzględniające warunki pracy i zużywanie się części maszyny (współczynniki konstrukcyjne)	386
Wydłużenie (odkształcenie) pod ciężarem	340
Wydłużenie spowodowane docieraniem i ścieraniem ...	341

Wydłużone piny	307
Wydłużone taby	307
Wykończenia powierzchni	321
Wykrywalny polipropylen	20, 21
Wymagania	
Podstawowa rama przenośnikowa	335
Wymagania dotyczące podstawowej ramy przenośnikowej	335
Wymagania dotyczące zasilania	337
Wymagania konstrukcyjne	5
Wytrzymałość wałka	17
Wytyczne konstrukcji transferu	351
Wytyczne napędu	336

Z

Zabieraki	386
Zablokowanie kół zębatach	337
Zagadnienia konstrukcyjne związane z modułami z powłoką gumową	350
Zastąpienie wałków swobodnych i kół zębatach rolkami	338
Zastosowania transferu próżniowego	354
Zbudowana w postaci cegłowej	386
Zwis łańcuchowy występujący pod własnym ciężarem	341, 386