

EBZ-47 band
~ op schaal ~

De **EBZ-band** is een zeer veel gebruikte transportband voor de bakkerij-industrie. De band is speciaal ontworpen voor het bakproces van de koekjes op de band in een directe toevoer door de ovens. De naam is gebaseerd op de Z-vorm van de afgeplatte spiralen.

De **EBZ-band** is een gewalste metalen spiraalband met een licht gewicht en een verminderde dikte. Het ontwerp geeft de band een lage warmte opname, hoge sterkte en een goede luchtcirculatie. Deze geweven band geeft een ideale positie van de draden en een mooi open gaas. De randen zijn gelust.

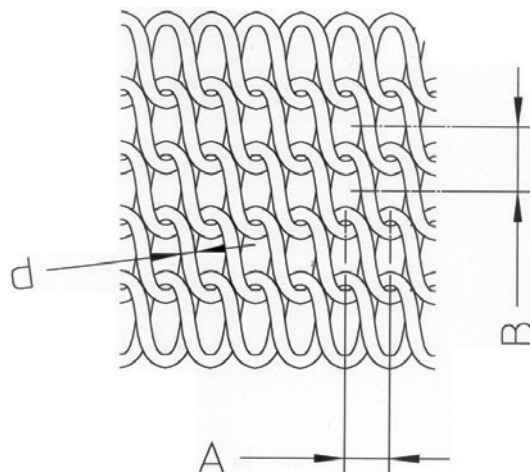
De **EBZ-band** is ontworpen om lang mee te gaan en vergt weinig onderhoud.

De **EBZ-band** is gemaakt van speciaal geselecteerd koolstofstaal en wordt vooral gebruikt in productieprocessen met temperaturen van +200 °C tot +275 °C. Op verzoek kan de band worden gemaakt van roestvrij staal. De **EBZ-band** kan worden geproduceerd met een breedte tot ca. 1400 mm en in lengtes tot ca. 300 meter.

De **EBZ-band** wordt gebruikt in biscuit bakovens over de hele wereld. De meest gebruikte en bekende Z-band is de '**EBZ-47**'. Naast deze **EBZ-47** zijn er ook andere **EBZ**-specificaties. De verschillende **EBZ**-types verschillen in dikte draad, maaswijdte en gewicht.

De **EBZ-Band** kennen we in de volgende verschillende uitvoeringen:

Type:	Tooling: pitch (mm) P:	Wire Diameter (mm) d:	Belt Pitch: (mm) A:	Belt Pitch: (mm) B:	Belt Thickness (mm) C:	Weight (kg/m ²)
EBZ-47	8.2	1.2	4	5.4	2.4	7.0
EBZ-47-R	8.5	1.5	4.5	5.2	3	12.2
EBZ-48	8.2	1.3	4.3	6.8	2.6	7.4
EBZ-48-S	8.2	1.4	4.4	6.7	2.8	8.2
EBZ-28	6.3	1.0	3.2	3.9	2	6.5
EBZ-28-R	7.0	1.2	3.65	3.9	2.4	9.0



Opmerking:

-De afmetingen hierboven zijn onderworpen aan de productie toleranties.

Pitch-Tooling (P) is de dimensie van een enkele niet afgevlakt spiraal en kan daarom niet worden gemeten in de band.

-De gegeven afmetingen moeten worden gemeten in een niet-gespannen band.

-Wees er van bewust dat de band dimensies een beetje kunnen afwijken van de bovenstaande afmetingen **omdat**:

- Rek van de band maakt de afmeting B een beetje groter en de dimensie A een beetje kleiner.

- Oxidatie van de draad, vet en een residu van het product kan de draaddikte groter laten lijken.

Oven-bouw

Z-Banden worden aangedreven door cilindrische assen (diam. ca. 1 mtr). Getande wielen / assen zijn niet mogelijk. Daarom is de noodzaak om de band met een zekere voorspanning in te bouwen. Bij normaal gebruik, zal de aandrijf-as hetzij mechanisch, hydraulisch of pneumatisch, de band op spanning houden en zo ook het slippen voorkomen. Verlening van de band wordt veroorzaakt door een verschil in temperatuur-, product-belasting of vermoeiing. Vanwege de cilindrische assen moet de band altijd "gestuurd" worden. Dit moet gebeuren door geleide wielen net voor en / of na de aandrijvende as. De positie van de band in de oven moet de hele tijd worden gecontroleerd. Soms wordt de aandrijvende as zelf gebruikt als een sturende rol. De aandrijving moet worden geplaatst op een zodanige wijze dat het belaste (geladen) deel, meestal het bovenste gedeelte, wordt **getrokken**. Een duwende aandrijving moet worden vermeden.

Het bovenste gedeelte van de band wordt meestal ondersteund door profielen bevestigd in een frame onder de band. Een veel gebruikt materiaal voor deze profielen is gietijzer. Het onderste deel van de band kan worden ondersteund door lager geplaatste rollen. De band zal iets doorhangen tussen de rollen.

In de oven moeten obstructie plekken van de band worden voorkomen. Dit betekent dat de ondersteuning voldoende moet worden afgeschuind. In de horizontale richting van de band mogen geen uitstekende delen of ondersteuning in de weg zitten die de band tegen kunnen houden.

Om de band goed te laten lopen en zo de levensduur te verlengen, is het belangrijk dat het frame met de geleidingsprofielen goed is uitgelijnd. Zorg ook voor voldoende ondersteuning in de breedte. En dat aandrijf- en keeras goed worden uitgelijnd ten opzichte van het ondersteunende frame en elkaar. Deze assen moeten loodrecht worden gemonteerd op de looprichting van de band.

Installeren van de band

De band kan het best de machine in worden getrokken door middel van de aandrijf-as. De opgerolde band is centraal geplaatst aan de voorkant van de aandrijf-as. Het eerste punt van de band is bevestigd aan een dwarsstrip door meerdere beugels. Een kabel loopt van de dwarsstrip naar de keeras en gaat bovenlangs terug naar de aandrijf-as. De kabel wordt bevestigd aan de aandrijf-as. Door het laten draaien van de aandrijf-as wordt de band getrokken over de geleidingsrollen. Aan het eind van de oven kan de kabel en dwarsstrip over de keeras worden geleid, en loopt de band verder over de geleidingsondersteuning van het bovenste gedeelte. De kabel kan worden verwijderd wanneer het eerste punt van de band de aandrijf-as heeft bereikt. De band kan worden verbonden door twee spiralen in de band te draaien. De ingedraaide spiralen moeten daarna plat worden gemaakt.

Onderhoud

De **EBZ-band** gebruikt minimaal onderhoud. Het schoonmaken van de band is het meest effectief wanneer de temperatuur verhoogd wordt van de oven tot ca. 350 °C. en daarna met een roterende borstel het 'product' uit de band te borstelen. In het geval dat de band van koolstofstaal is, dien je geen gebruik te maken van water of stoom. Dit maakt de band roestig en zal de levensduur negatief beïnvloeden. Pas op dat tijdens de productie of schoonmaak, de band nooit rechtstreeks door een vlam loopt. Ter plekke van de vlam heeft de band een veel te hoge temperatuur en zal de kwaliteit van de band nadelig beïnvloeden.