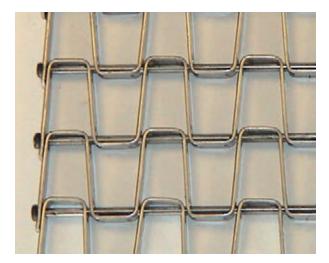
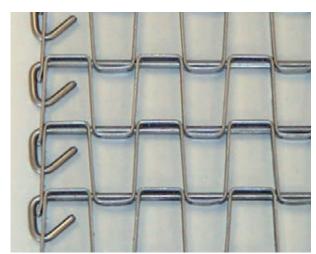


Narviflex

MEMBER OF THE NARVIFLEX GROUP







HO-KK Wabengurt mit verschweißter Kante

HO-ZK Wabengurt mit Biegekanten

Der **HO** Wabengurt ist ein sehr geläufiger, traditioneller Fördergurt. Der Gurt ist für zahlreiche Geradelauf-Anwendungen, Bauweisen und Prozessbedingungen geeignet.

Der **HO** Wabengurt besteht aus Querstäben und einem flachen Metallband. Die Querstäbe haben an den Enden geschweißte Ringe (geschweißte Kanten). Für einige Größen können die Seiten des Gurts auch als Biegekanten ausgeführt sein. Es gibt mehrere vordefinierte Gurtausführungen mit unterschiedlichen Teilungen und Materialabmessungen. Der Gurt kann auch mit Seitenplatten oder Leisten versehen werden. Die Gurtbreite wird durch die Gurtspezifikationen und die ungerade Anzahl an Zwischenräumen bestimmt. Die Gurtbreite kann zwischen 50 mm und 3500 mm frei gewählt werden.

Der **HO** Wabengurt wird mit Kettenrädern zwangsgeführt und kann mit Geschwindigkeiten von unter 1 Meter pro Minute bis etwa 25 Metern pro Minute betrieben werden; das sind normale Geschwindigkeiten. Geschwindigkeiten über 25 Meter pro Minute sind Hochgeschwindigkeiten und können die Lebensdauer des Gurts beeinträchtigen. Der Unterbau des Fördersystems und die Prozessbedingungen sind ebenfalls von Bedeutung.

HO Wabengurte werden in Produktionsprozessen u.a. der Nahrungsmittelindustrie bei Temperaturen von -30 bis +400°C eingesetzt.

HO Wabengurte benötigen bei bestimmungsgemäßer Verwendung nur wenig Unterhalt und haben eine Lebensdauer von vielen Jahren. Der Gurt wird normalerweise aus Stahl, verzinktem Stahl, AISI 304 und AISI 316 Edelstahl gefertigt.

HO Wabengurte werden z.B. eingesetzt in:

-Kühlsystemen

-Trocknungsanlagen

-Brotbackanlagen

-Reinigungsanlagen

-Sortiersystemen

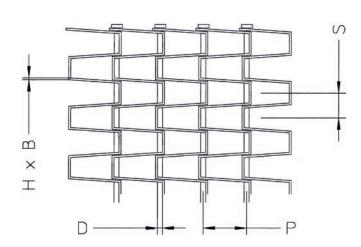
-Produkfördersystemen



Narviflex

HO Wabengurt

MEMBER OF THE NARVIFLEX GROUP



Der Standard **HO** Wabengurt mit geschweißten Kanten (KK) kann in folgenden Hauptabmessungen gefertigt werden.

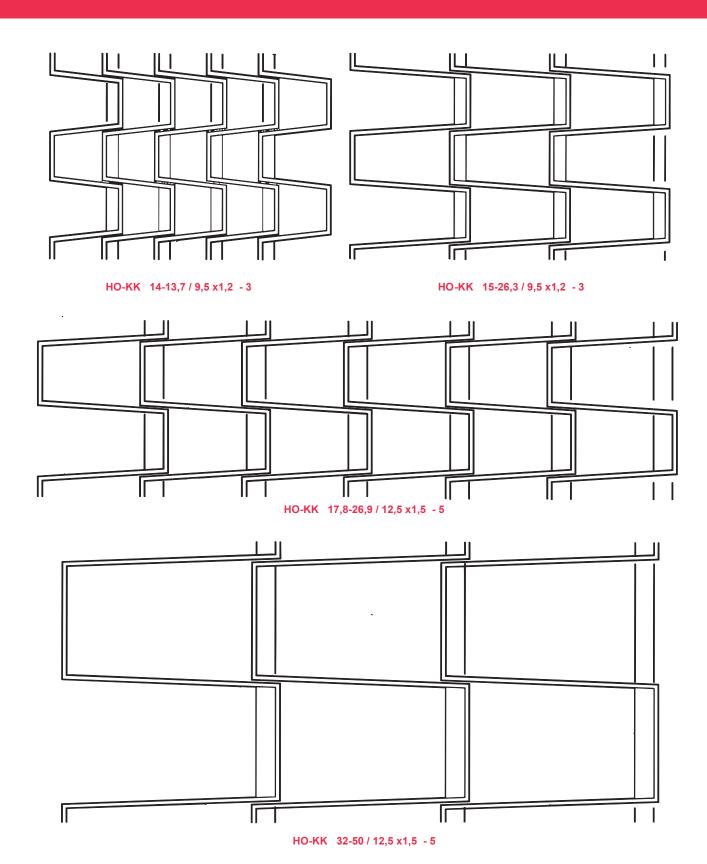
| | (S) Teilung in der Breite (mm) | (P) Teilung in der Länge (mm) | / (H x B) Maße des Flachbands (mm) | D Querstab Durchm. | A Gewicht (kg/n | merikanisch/En ähnliches Ty _l 12) | • |
|-------|---|--|------------------------------------|--------------------------|-----------------------|--|---|
| HO-KK | 14 | - 13,7 | / 9,5x1,2 | - 3 | 15 | ½" X ½" | 6 |
| но-кк | 15 | - 26,3 | / 9,5x1,2 | - 3 | 11 | ½" x 1 " | 4 |
| но-кк | 17,8 | - 26,9 | / 12,5x1,5 | - 5 | 18 | | 4 |
| но-кк | 22 | - 30 | / 12,5x1,5 | - 5 | 15 | 1"x 1" | 4 |
| но-кк | 32 | - 50 | / 12.5x1.5 | - 5 | 10 | | 4 |

Der Standard *HO* Wabengurt mit Biegekanten (ZK) kann in folgenden Hauptabmessungen gefertigt werden:

| | (S) Teilung in d Breite (mm) | _ | | (H x B) Maße de Flachba | | D Querstab Durchm. | Gewicht (kg/m2) | |
|-------|------------------------------------|------|-----|-------------------------------|---|--------------------------|--------------------|---|
| HO-ZK | 16 - | 26,3 | 1 | 9,5x1,2 | - | 3 | 11 | • |
| HO-ZK | 24 - | 30 | 1 ' | 12,5x1,5 | - | 5 | 15 | • |



MEMBER OF THE NARVIFLEX GROUP





Narviflex

MEMBER OF THE NARVIFLEX GROUP





Ein **HO** Wabengurt wird in einem geradelaufenden Fördersystem zwangsgeführt. Zahn-Kettenräder verhindern Schlupf. Kettenräder können aus Stahl, Edelstahl und Kunststoff gefertigt sein. Die Anzahl Zähne (Durchmesser) ist frei wählbar.

Kettenräder sollten alle 150 mm auf der Antriebs- und Umlenkwelle montieret werden.

Dann muss der Gurt nicht unter Spannung montiert werden. Unter normalen Bedingungen reicht eine in Gurtlaufrichtung verstellbare Umlenkwelle aus, um eine mögliche Dehnung des Gurts im Laufe der Zeit auszugleichen. Bei längeren Gurten muss ein besonderer Abschnitt zum Ausgleich der Gurtdehnung (aufgrund unterschiedlicher Temperaturen und Produktlast) vorgesehen werden.

Der Antrieb muss so positioniert sein, dass der belastete Teil, normalerweise der obere Teil des Gurts, gezogen wird. Ein schiebender Antrieb sollte vermieden werden. Der obere Teil liegt normalerweise auf Verschleißprofilen auf, die längs oder im Fischgrätenmuster unter dem Gurt angebracht werden. Je nach Produktionsprozess werden als Gurtauflage synthetische Materialien wie PA, POM, HMPE empfohlen. Die Auflageprofile werden je nach Gurtlast, Gurtgewicht und Produktionsprozess im Abstand von 150 bis 300 mm positioniert. Der Gurtrücklauf kann auf Rollen statt Leisten aufliegen.

