

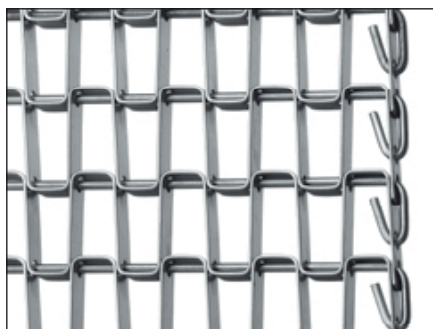
Mantendo seus produtos em movimento

► ESTEIRA EVENTEX (FLAT-WIRE) LACEADA

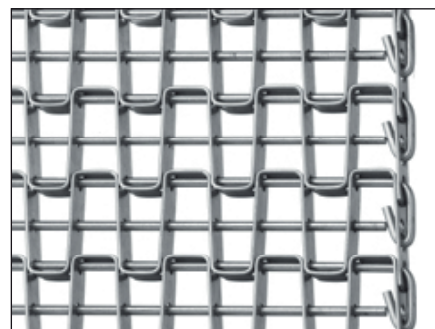
Esteiras Eventex (Flat-Wire) Laceadas são adequados para aplicações de transporte em geral.



S1 - 1" x 1" Malha, Laceada



S3 - 1/2" x 1" Malha, Laceada



S7 - 1/2" x 1" Malha, Laceada com eixo Intermediário

► ESPECIFICAÇÕES

ESPECIFICAÇÕES	MALHA	LARGURA		MAX. TENSÃO (LBS / FT DE LARGURA) ¹	PESO APROX. (LBS/SQ. FT.)
		MIN	MAX		
S1	1" X 1"	4.5"	240"	480	1.85
S3	1/2" X 1"	4.125"	240"	660	2.20
S7	1/2" X 1 Modified	4.125"	240"	660	2.50
S8	3/4" x 1"	4.5"	240"	550	2.00

DIMENSÕES DA ESTEIRA:

- Tira lisa = 3/8 "x largo. 046" grossa, borda arredondada
- Conector haste = 11 calibre (.120 "de diâmetro)
- 12 gauge (. 105 "diâmetro) hastas estão disponíveis nas medidas S1, S3 e S7.
- S8 esteira é abastecida em 20 "e 30" de largura, somente galvanizada. Outras larguras e materiais disponíveis somente por encomenda.

(1) Tensão de trabalho máxima em pés ou largura por faixa.

Consulte a página 9 para obter informações de unidade de roda dentada.

► MATERIAIS DISPONÍVEIS

- Carbono de aço galvanizado
- Aço de carbono elevado C1050
- T-304 inox
- T-316 aço inoxidável

► CARACTERÍSTICAS

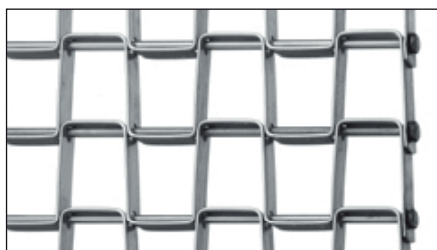
- Malha disponível em 4 quatro tamanhos diferentes.
- Larguras disponíveis variando de 4,125 "240".
- Borda resistente que reduz as chances de obstrução ou que tenha saliências no transporte.
- Melhor borda que evita o desgaste em sistemas transportadores desalinhados.
- Impede mecanicamente a correia de estreitar-se sob cargas pesadas.

► RODAS DENTADAS

- Só podem ser colocadas nas aberturas da unidade externa para a malha de 1 "x 1". Não há espaço suficiente nas aberturas fora de uma malha de 1/2 "x 1" para ser capaz de posicionar a roda dentada nesses espaços.

▶ ESTEIRA EVENTEX (FLAT-WIRE) ACABAMENTO SOLDADO

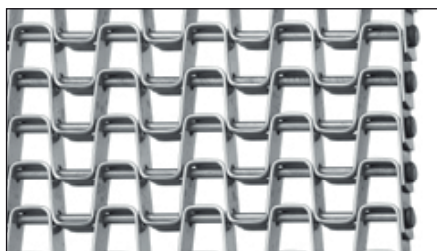
Esteira Eventex (Flat- Wire) Acabamento Soldado para uso padrão fornecem mais flexibilidade do que as esteiras rebitadas.



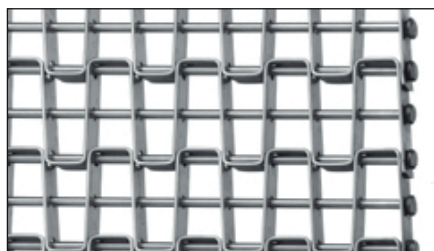
S2 - 1" x 1" Malha, soldado



S4 - 1/2" x 1" Malha, soldado



S5 - Verdade 1/2 "x 1 1/2" malha, soldado



S6 - 1/2" x 1" Malha modificada, soldado

▶ ESPECIFICAÇÕES

ESPECIFICAÇÕES	MALHA	LARGURA		MAX. TENSÃO (LBS / FT DE LARGURA) ¹	PESO APROX. (LBS/SQ. FT.)
		MIN	MAX		
S2	1" X 1"	3"	240"	480	1.85
S4	1/2" X 1"	3.25"	240"	660	2.20
S5	VERDADEIRO 1/2" X 1/2"	3"	240"	750	3.25
S6	1/2" x 1" MODIFICADO	3.25"	240"	660	2.50

DIMENSÕES DA ESTEIRA:

- Tira lisa = 3/8 "x largo. 046" grossa, borda arredonda
- Conector haste = 11 calibre (. 120 "de diâmetro)
- 12 gauge (. 105 "diâmetro) as hastes estão disponíveis em todas especificações

(1) Tensão de trabalho máxima em pés ou largura por faixa.

Consulte a página 9 para obter informações de unidade de roda dentada.

▶ CARACTERÍSTICAS

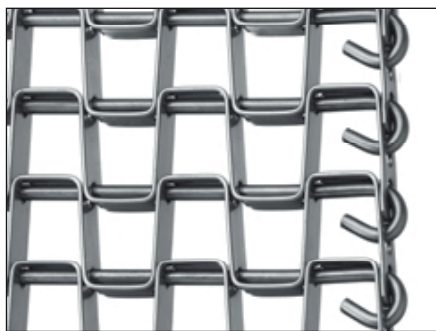
- Malha disponível em 4 tamanhos diferentes.
- Larguras disponíveis, que variam de 3 "a 240".
- Verdadeiro 1/2 "x 1/2" (S5) esteiras com furos entalhados aprovados para carne e aves disponível.
- Esteiras mais largo do que 24 " Impede mecanicamente a correia de estreitar-se sob cargas pesadas. Consulte a página 10 para obter informações de soldas internas.

▶ RODAS DENTADAS

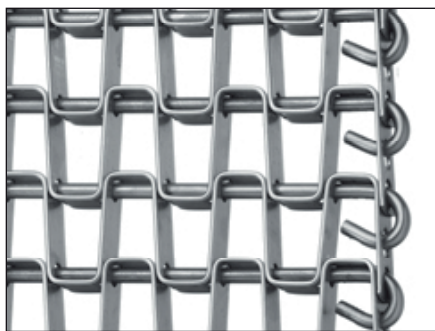
- Pode ser colocado na primeira abertura em ambos os lados da correia.

▶ ESTEIRA EVENTEX (FLAT-WIRE) LACEADA PARA USO PESADO

Esteira Laceada para uso pesado que possuem uma superfície de borda melhor para sistemas transportadores desalinhados.



H4 - 1" x 1" Malha, Laceada



H5 - 1/2" x 1" Malha, Laceada

▶ ESPECIFICAÇÕES

ESPECIFICAÇÕES	MALHA	LARGURA		MAX. TENSÃO (LBS / FT DE LARGURA) ¹	PESO APROX. (LBS/SQ. FT.)
		MIN	MAX		
H4	1" X 1"	10"	192"	1350	3.55
H5	1/2" X 1"	10"	192"	1750	3.95

DIMENSÕES DA ESTEIRA:

- Tira lisa = 1/2 "x largo. 062" grossa, borda arredondada
- Conector haste = 6 calibre (. 192 "de diâmetro), alta resistência à tração

(1) Tensão de trabalho máxima em pés ou largura por faixa

Consulte a página 9 para obter informações de unidade de roda dentada.

▶ CARACTERÍSTICAS

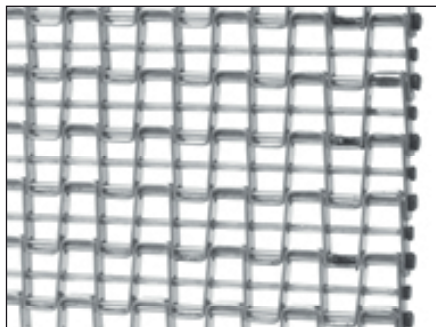
- Malha disponível em 2 dois tamanhos diferentes.
- Larguras disponíveis, que variam de 10 "a 192".
- Impede mecanicamente a esteira de estreitar-se sob cargas pesadas.
- Apenas como fl exível como esteiras selvage soldada.

▶ RODAS DENTADAS

- Não podem ser colocadas na primeira unidade, ou em qualquer borda da correia em qualquer tamanho de malha.

▶ ESTEIRAS ESPECIAIS

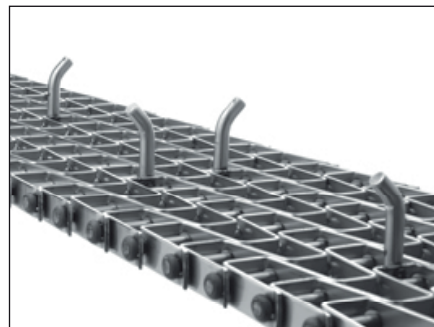
- Somos capazes de produzir esteiras de arame com tamanhos de malha especial para atender às necessidades de aplicações diferenciadas.



Esteira Coletora da malha



Malha de esteira personalizada



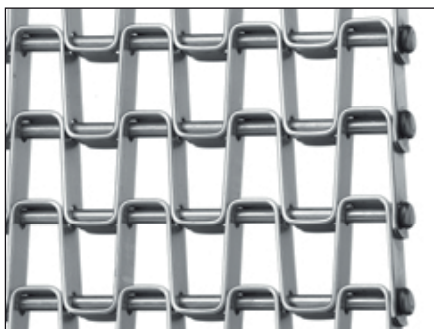
Esteira personalizada

▶ ESTEIRA EVENTEX (FLAT-WIRE) PARA USO PESADO

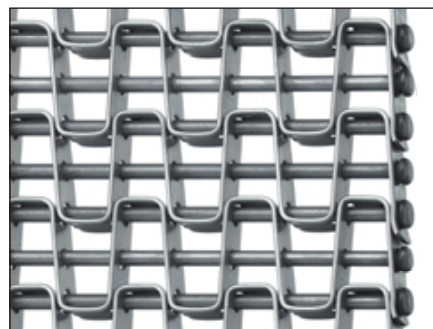
Esteira mais resistente aproximadamente 2,5 vezes mais fortes que as esteiras padrao.



H1 - 1" x 1" Malha, soldado



H2 - 1/2" x 1" Malha, soldado



H3 - 1/2" x 1" Malha Modificada, soldado

▶ ESPECIFICAÇÕES

ESPECIFICAÇÕES	MALHA	LARGURA		MAX. TENSÃO (LBS / FT DE LARGURA) ¹	PESO APROX. (LBS/SQ. FT.)
		MIN	MAX		
H1	1" X 1"	3"	192"	1350	3.50
H2	1/2" X 1"	4"	192"	1750	3.90
H3	1/2" X 1 Modificado	6"	192"	1750	4.85
NNH3	1/2" X 1 Modificado	6"	192"	2000	5.00

DIMENSÕES DA ESTEIRA:

- Tira lisa = 1/2 "x largo. 062" grossa, borda arredondada
- Conector haste = 6 calibre (. 192 "de diâmetro), alta resistência à tração

(1) Tensão de trabalho máxima em pés ou largura por faixa

Consulte a página 9 para obter informações de unidade de roda dentada.

▶ MATERIAIS DISPONÍVEIS

- Carbono aço galvanizado
- Aço de carbono elevado C1050
- T-304 inox
- T-316 aço inoxidável
- T-201 inox

▶ CARACTERÍSTICAS

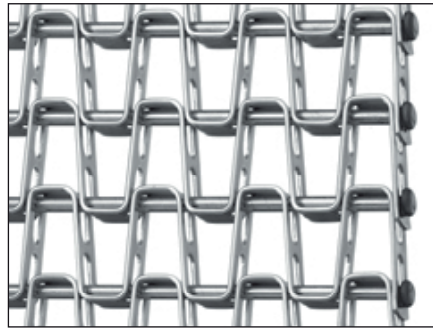
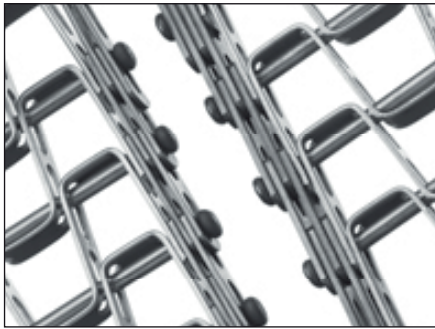
- Malha disponível em 3 três tamanhos diferentes.
- Larguras disponíveis, que variam de 3 "a 192".
- Fabricado usando um borda arredondada
- Esteiras mais largo do que 24 " com soldas internas.
- Esteiras 24 "e menores podem ser fornecidos com soldas internas sob encomenda sem nenhum custo adicional.

▶ RODAS DENTADAS

- Podem ser colocadas na primeira abertura em ambos os lados da correia.

▶ ESTEIRAS DE RAIOS PESADOS “ CURVA-CHAVE”

Esteiras de raio “curva-chave” tem todas as características de uma esteira reta de arame, com o recurso adicional de fazer a direita ou esquerda gira até 180 graus (360 graus para sistemas de espiral).



T1 - 1" x 1" Malha, soldado
Mostrado com 0,062 "e 0,090" de espessura dupla.
reforçando as ligações

T2 - 1/2" x 1" Malha, soldado

▶ ESPECIFICAÇÕES

ESPECIFICAÇÕES	MALHA	LARGURA		PESO APROX. (LBS/SQ. FT.)
		MIN	MAX	
T1	1" X 1"	7"	48"	3.1
T2	1/2" X 1"	7"	48"	3.4

DIMENSÕES DA ESTEIRA DE “Curva Chave”:

• Tira lisa = 1/2 "x largo. 062" grossa, borda arredonda

• Conector haste = 6 calibre (. 192 "de diâmetro), alta resistência à tração

▶ MATERIAIS DISPONÍVEIS

- Aço galvanizado
- Aço de carbono elevado C1050
- T-304 inox
- T-316 aço inoxidável
- T-201 inox

▶ REFORÇO DE BORDA

- Reforçados links fortalecem bordas externas.
- Disponível em 0,062 "ou 0,090" material de aço inoxidável grosso T-304.
- Um ou dois links podem ser colocados em qualquer borda.
- Reforçados links em ambas as extremidades permitem esteira ser flipped para vida mais longa.

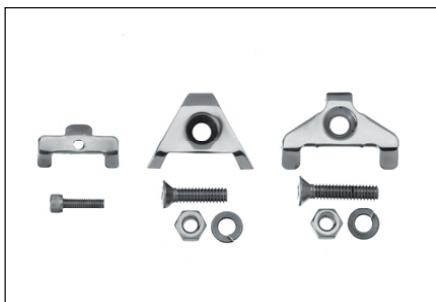
▶ CARACTERÍSTICAS

- Capacidade de giro permite que o esteira evite obstáculos, operem em espaço limitado e eliminem as transferências problemáticas.
- Slots alongados permitem piquetes , dando ao esteira, a capacidade de virar e também sendo fácil a limpeza completa.
- As Chave de correias de aço inoxidável são aprovado pelo governo federal para uso inspecionado em plantas , carne e aves.
- Rodas dentadas de série de H são adequadas para esteira de “Curva chave”.

▶ RAIOS DE GIRO

- Raio de giro mínimo da esteira é igual a 2,2 vezes a largura da correia, medida no interior raio da esteira.
- Não há limite máximo de raios de giro
- Para raios mais apertados , duas ou mais correias de largura estreitas divididas por um trilho podem ser usadas.
- Transportadora deve ser projetada para incluir uma corrida em linha reta com largura de faixa 3 vezes maior antes de acoplar as rodas dentadas após uma volta.
- Consulte um tecnico antes de usar aesteira em uma situação de volta sem motor, ja que esta montagem pode causar tensão excessiva.
- Tensão máxima permissível da unidade é de 300 libras.
- Para esteira com velocidades acima de 15 pés/minuto, a tensão máxima da unidade é reduzida para 200 quilos.
- Ambos lado dos suportes da correia e do rolo devem ser de polietileno UHMW para reduzir o atrito a um mínimo possível.

▶ ACESSÓRIOS ESPECIAIS



Clipes



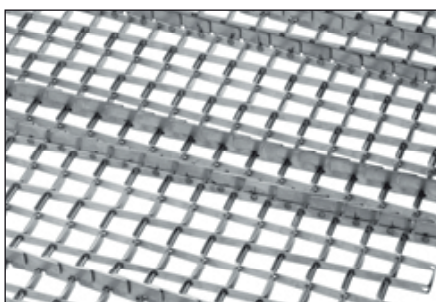
Cantoneira



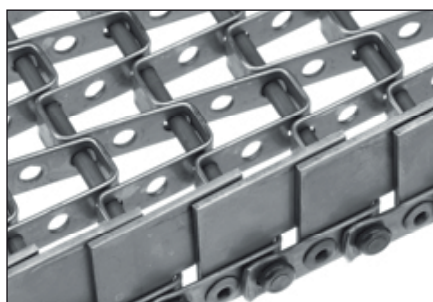
Por baixo da esteira com Clip anexado

▶ CLIPES

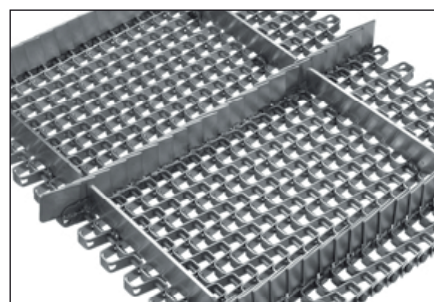
- Disponível em aço chapeado e aço inoxidável 304-T
- Compatível com todos os tamanhos de malha e esteiras de modelo padrão e pesados, exceto esteiras NNH3
- Pode ser fornecido com uma cabeça de parafuso lisa, porca sextavada e arruela
- Verdadeiro 1/2 "x 1/2" cliques fornecido com Parafuso allen, devem ser soldadas no clip
- Correias de largura estreita com roda dentada pode não estar disponível para uso com cliques devido à falta de aberturas de movimentação da correia



Divisores de linha



Proteção de bordas



Compartimentos

▶ ENCAIXES

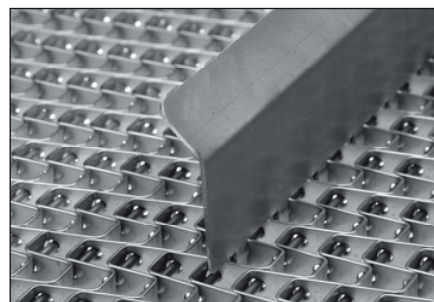
- Podem ser usado em esteiras de fio movendo as peças ou material numa inclinação
- Encaixes personalizados podem ser fabricados por encomenda e anexados a esteira por um clip ou por solda



Encaixes de pinos



Conectores de topo



Régua

▶ ACESSÓRIOS ESPECIAIS

- Pode incluir proteção nas bordas e anexos para suspender produtos acima da correia
- Podem ser feitos encomendados para aplicações especiais/únicas

► INFORMAÇÕES TÉCNICAS

► MATERIAIS PARA ESTEIRAS LISAS

Aço Galvanizado de baixo carbono (C1015)

- material mais comum na esteira de arame
- Usado por causa do baixo custo e resistência à ferrugem
- Pode ser usado em temperaturas de até 500° Fahrenheit, embora geralmente limitado a 350o como o de galvanização, ele podera escamar acima desta temperatura

Aço de carbono elevado (C1050)

- Usado em torno de 350o para 800o na escala Fahrenheit para ambientes seco e não-corrosivo
- maior resistência a temperaturas elevadas
- Tem uma maior resistência à abrasão do que C1015

Tipo de aço inoxidável 304 (T-304)

- Material padrão usado na indústria de processamento de alimentos
- Altamente resistente a atmosferas mais corrosivas
- Pode ser usado em temperaturas até 1100o Fahrenheit
- A Resistência corrosiva pode ser perdida em temperaturas Acimas 800o Fahrenheit

Tipo de aço 316L inoxidável (T - 316L)

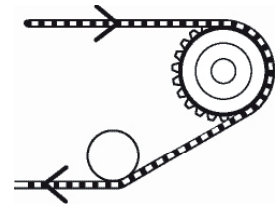
- Mais resistentes ao ácido sulfúrico ácido acético, e ácidos fosfóricos do que T-304
- Mais forte e oferece maior resistência à corrosão em temperaturas mais altas

Tipo aço inoxidável 201 (T-201)

- Altamente resistente a atmosferas mais corrosivas
- Pode ser usado em temperaturas de até 800o Fahrenheit
- Resitencia extra devido a um trabalho endurecimento

► ESTEIRA WRAP

Recomenda-se que o envoltório máxima de uma esteira em rodas dentadas tenha movimentação limitada a 150°. Envoltório da esteira com mais de 150o pode resistir se liberado da roda dentada e Continuando uma revolução completa ao redor da roda dentada, danificando a esteira. Para rodas dentadas de cauda, o máximo envoltório não é tão crítico, mas deve ser limitado a 180o ou menos.



► PROCESSO DE IDENTIFICAÇÃO DE CORREIA

A fim de identificar uma esteira para substituição:

1. Meça a largura total da esteira, incluindo as barras.
2. Contar o número de aberturas em toda a largura da esteira.

** Esta será sempre um número ímpar.*

3. Determinar o calibre da esteira (padrão ou pesado).

a) determine a altura da tira, colocando a correia plana sobre uma mesa de medição e usar a tabela à parte superior do esteira.

** Um esteira padrão dever medi 3/8" e um cinturão de pesados vai medir 1/2"*

OU

b) medir o diâmetro da biela.

** Hastes padrao podem ser 0,105" ou 0,120" e para pesados cilindros devem conter 0,192"*

4. Medir o passo longitudinal da esteira, como mostrado.

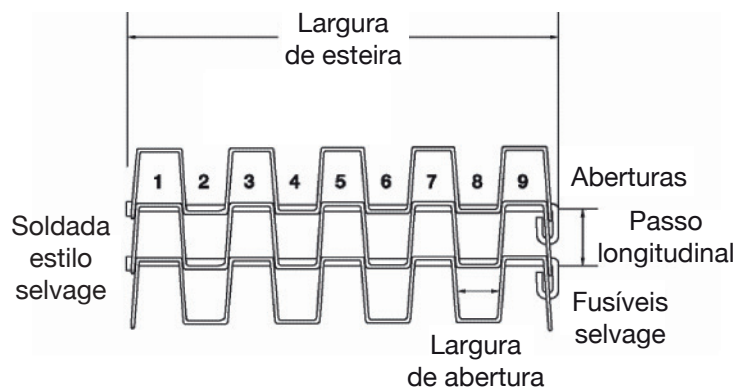
5. Determine o tecido da esteira pela Inspeção visual.

** Este poderá ser rebitada ou soldada como mostrado*

6. Determine o material da esteira.

** Porque o aço inoxidável não e magnético, um ímã pode restringir a escolha entre qualquer um de carbono ou aço inoxidável.*

** Além disso, a determinação do material pode ser feito por um aplicativo. Para obter mais informações sobre materiais de esteira, consulte a seção acima.*



► CÁLCULOS DE TENSÃO DO ACIONADOR PARA ESTEIRAS RETAS (CONSULTE A FÁBRICA PARA ESTEIRAS COM VOLTA)

Importante

- Unidade de tensão é usada para determinar a carga máxima que uma esteira pode funcionar sem falhas e fadiga prematura.
- Consulte-nos para assistência ao caso chegue perto da tensão máxima ou para sistemas complexos, bem como para o número máximo de rodas dentadas, que pode ser usado para uma largura de faixa determinada.
- Os números para a tensão máxima permissível são calculados por aplicativos. Em ordem para a correia suportar estas tensões com um sistema de orientado com roda dentada, é necessário colocar uma roda dentada em todas as aberturas de unidade.

Use a seguinte equação para cálculos. Este cálculo não pode ser usado para correias de Turn-Key.

1. Determine a tensão de unidade (Td), como mostrado abaixo:

$$T_d = (F \times B \times L) (2W_B + W_L)$$

Onde:

T_d = Unidade de tensão (lbs.)

W_B = Peso da correia (lbs/ft²)

W_L = Peso da carga no esteira (lbs/ft²)

F = Fator de atrito (ver tabela abaixo)

B = Largura da correia (ft).

L = comprimento do transporte (ft) (1/2 o comprimento da correia)

2. Calcule a tensão de unidade por metro de largura da correia por Td dividindo pela largura da correia (B).
3. Se usar a esteira à uma temperatura elevada, multiplique a tensão máxima admissível por metro de largura (dado nas tabelas de transporte específicos cações, páginas 2-6), use um fator da tabela abaixo para obter a tensão de funcionamento a uma temperatura elevada.
4. Compare o valor calculado da etapa 2 com a tensão máxima permissível encontrada na etapa 3. O valor calculado não pode exceder a tensão máxima permitida

► (F) DE TEMPERATURA ELEVADA VS FORÇA

	500	600	700	800	900	1000	1200	1400
Galvanizado Baixo carbono	1.0	N/A						
C1050 Alto carbono	1.0	1.0	0.9	0.3	N/A			
T-201 Aço inoxidável	1.0	1.0	1.0	0.65	N/A			
T-304 Aço inoxidável	1.0	1.0	1.0	0.8	0.75	0.7	0.5	N/A
T-316 Aço inoxidável	1.0	1.0	1.0	0.85	0.8	0.75	0.65	0.5

► FATORES DE ATRITO ENTRE A CORREIA & CORREIA DE SUPORTE

Suporte da esteira	Fator de fricção
Rolos de Rolamento da esferas	0.10
Rolos de Luva do rolamento	0.15
Cama de elastico plastificado	0.20
Cama de aço deslizante	0.30
Cama deslizante de aço – Unlubricated	0.35

► SELEÇÃO DE RODA DENTADA

Para calcular o número mínimo de rodas dentadas de unidade para um sistema de transporte:

1. Divida a tensão da unidade (Td) pela carga máxima por roda dentada (ver tabela).
2. Divida a largura da correia (B), em polegadas, por 6 e adicionar 1.

O maior dos dois números é o número mínimo de rodas dentadas necessárias.

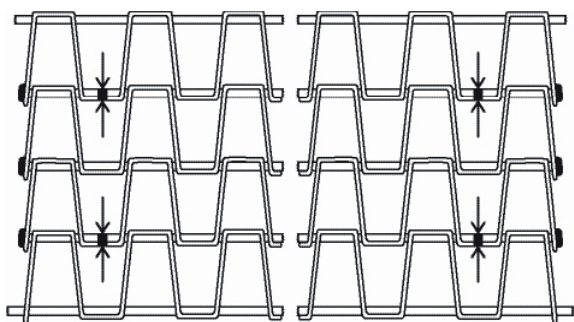
O espaçamento do tensor de cauda ou das rodas dentadas deve ser entre 6" e 9".

Nunca ultrapasse um espaçamento pinhão de 6 polegadas, mesmo para cargas leves.

Cinta de conversão	Tensão máxima de quilos por roda dentada
No modo padrão deve-se usar	1 correia dentada para cada 70 lbs.
No modo de carga pesada deve-se usar	1 correias dentada para cada 190lbs.
Diminuir o máximo de carga por roda dentada para elevada temperaturas usando a tabela acima.	
Tipo de Roda dentada	Velocidade máxima da esteira
Rodas dentadas de conversão	120 fpm
engrenagens de dente Usinados	250 fpm

► INFORMAÇÕES TÉCNICAS

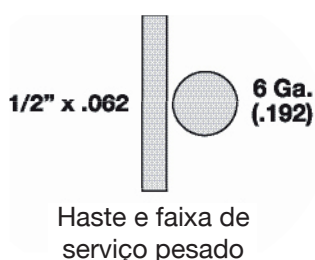
► SOLDAS INTERNAS



Todas as esteiras soldadas acima de 24" polegadas de largura tem resistência à soldagem em todos as hastes de conector para o faixa lisa na 2ª abertura de cada borda do cinturão. Nas verdadeiras esteiras de malha 1/2"x 1 1/2" esta solda é feita em todos os 3 conectores.

Isto fornece maior resistência e elimina o encolhimento de correia sob cargas pesadas, sem restringir a fl exibibilidade da esteira. Mediante pedido, esteirasde 24" e menores podem ser fornecidos com soldas internas.

► COMPARAÇÃO COMPLETA DE ESCALA DE TAMANHOS

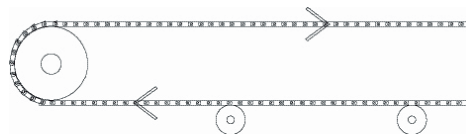


► ESTEIRA DE RASTREAMENTO

O comprimento da correia em a relação a largura deve ser não menor que 5:1 uma vez que problemas de rastreamento são mais prováveis de ocorrer com correias largas e que têm um comprimento curto. Usando guias de alinhamento nas bordas de uma esteira de arame pode causar desgaste prematuro.

Visto que a maioria dos problemas com correias são relacionados ao alinhamento, é extremamente importante ter todos os eixos paralelos uns aos outros e a perpendicular à cama do transporte. Se um bom alinhamento não for concluído antes de usar uma esteira de arame plana, o campo longitudinal pode ser distorcido, fazendo com que a esteira deslize para um lado. Manuseio inadequado da esteira antes e durante a instalação também podem danificar a correia, criando problemas de alinhamento.

A melhor maneira de rastrear uma esteira de arame plana é usar vários rolos de suporte ajustável localizados no lado de retorno do transportador antes do eixo de cauda. Estes rolos são distorcidos ou para a frente ou para trás, sobre um plano horizontal, para rastrear a esteira.



► CONJUNTO DE ESTEIRA

As esteiras são fornecidos com uma barra de conector adicional para cada 10 pés de esteiras. Para fusão de seções, ou para criar um esteira infinita, reúna as duas extremidades daesteira e introduza uma vareta de conector. Na de uso padrão, os fusíveis do selvage e as hastes do conector são fornecidas com um gancho pré-formados em uma extremidade em fio reto do outro. Com um alicate, Feche este gancho de forma que o gancho fique similar ao do lado oposto. Soldas Selvage e hastes de e conectores resistentes são fornecidos com uma solda de cabeça de botão em uma extremidade e uma porca de rosca na outra extremidade. Aperte-a e corte fora qualquer rebarba. A extremidade de haste deve ser torcida para fixar a porca.



► INFORMAÇÃO GERAL DA RODA DENTADA

► SELEÇÃO DE MOVIMENTAÇÃO DE CORREIA

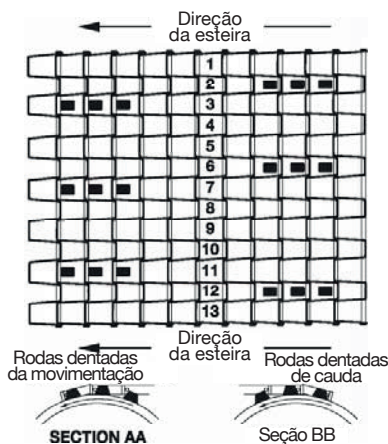
Sistemas de roda dentada

- Proporcionam uma movimentação positiva da esteira e ajudam a manter o alinhamento da esteira.
- Custo geralmente mais baixo que o sistema de condução por polias. O espaçamento entre as rodas dentadas.
- Centro-à-centro não deve exceder 6 seis polegadas. Rodas dentadas espaçadas mais do que 6 centímetros de distância podem causar falhas prematuras na correia devido a pressão excessiva sobre a bielas.
- Sob Condições de carga pesada, o espaçamento deve estar o mais próximo possível.
- Todas as rodas dentadas da unidade devem ser introduzidas na linha.
- Rodas dentadas de cauda devem ter furos simples, exceto a roda dentada de centro, que deve ser chaveados para assegurar a rotação do eixo.
- Rodas dentadas de furo liso devem ter acabamento para impedir o movimento lateral.

Sistemas de condução por polias

- Fornecem um disco de fricção, que distribui uniformemente a tensão da unidade.
- Não submeta a esteira ao desgaste da haste.
- Deve ser executado em um transportador alinhado com precisão para evitar problemas de rastreamento.
- Use apenas polias lisas

► LOCALIZAÇÃO DE RODA DENTADA



Uma Localização de roda dentada apropriada é essencial para a correia lisa na operação. Os dentes da roda dentada devem sempre conduzir contra as hastes do conector. Os dentes da roda dentada de unidade devem ter aberturas numeradas ímpares e os dentes da roda dentada de cauda devem ter as mesmas quantidades.

Ao montar as rodas dentadas, o lado comprido do cubos deve estar na mesma direção.

As rodas dentadas não podem estar localizadas na aberturas da malha externa das esteiras despecificações: S3, S7, H4 e H5.

Nunca utilize rodas dentadas de cauda para alimentar outro transportador.

► CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

Dentes endurecidos

- Rodas dentadas. Podem ser fornecidas com ferro fundido e aço.
- Podem aumentar a vida da roda dentada por 2 - 3 vezes sob condições de carga severamente abrasivas e pesadas.

Buchas de bronze

- Podem ser fornecidos para cauda ou para o tensor das rodas dentadas, reduzindo o desgaste do eixo.
- São fixadas no furo da roda dentada.

Corte em cubos

- Disponível para todas as rodas dentadas.
- Possibilita fechar o espaçamento entre as rodas dentadas em aplicações de carga pesada

Usinagem de dentes

- Fornece autorização para o uso com 1/2 " x 1" em esteriras modificadas

Furos quadrados

- Podem ser adicionados furos quadrados feitos de plástico as rodas dentadas. Tolerância do furo é + 0.010 ", -0.000".
- Parafusos de fixação não estão incluídos, mas podem ser feitos com um custo adicional

► TAMANHOS DE FURO & CHAVES DE PERFURAÇÃO

Chaves de perfuração

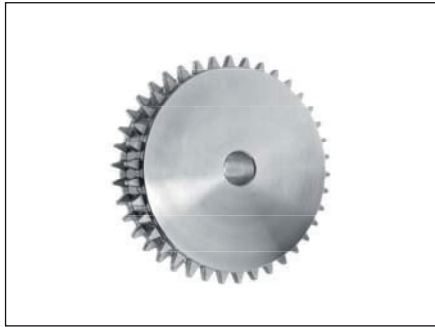
- Chaves de perfuração precisas, alinhadas de tamanhos diferentes podem ser cortadas em qualquer roda dentada.
- Localização precisa dos encaixes de fábrica são fornecidas através da utilização de um gabarito, assegurando um encaixe perfeito do dente.

Parafusos de fixação

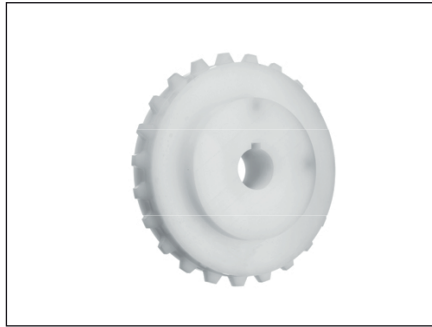
- Todas rodas dentadas e chaves vem acompanhados de 2 dois parafusos.

PADRÃO		MÉTRICO	
BORE DIA	KEYSEAT	BORE DIA	KEYSEAT
3/4 to 7/8	3/16 x 3/32	17 to 22 mm	6 x 2.8 mm
15/16 to 1-1/4	1/4 x 1/8	23 to 30 mm	8 x 3.3 mm
1-5/16 to 1-3/8	5/16 x 5/32	31 to 38 mm	10 x 3.3 mm
1-7/16 to 1-3/4	3/8 x 3/16	39 to 44 mm	12 x 3.3 mm
1-13/16 to 2-1/4	1/2 x 1/4	45 to 50 mm	14 x 3.8 mm
2-5/16 to 2-3/4	5/8 x 5/16		
2-13/16 to 3-1/4	3/4 x 3/8		
3-3/8 to 3-3/4	7/8 x 7/16		
3-13/16 to 4-1/2	1 x 1/2		

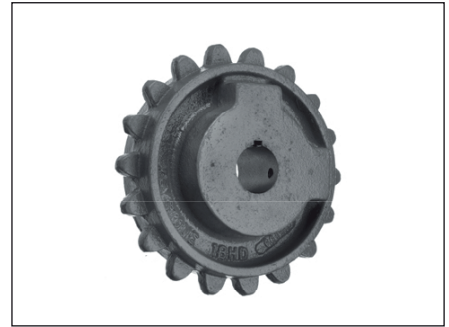
▶ RODAS DENTADAS



T-SERIES



S-SERIES



H-SERIES

▶ Rodas dentadas USINADAS T-SERIES - esteiras reais 1/2 "x 1/2"

Usadas com verdadeiras correias 1/2 "x 1/2", as rodas dentadas de T-Series apresentam duas linhas completa usinadas com dentes de precisão para engajamento de dente uniforme em cada passo da correia. Em comparação com as artesanais, as padroes ou rodas dentadas de única linha, rodas dentadas de T-Series fornecerão à esteira e as rodas dentadas uma vida útil maior.

RODAS DENTADAS DE AÇO / FERRO FUNDIDO

Diâmetro Nominal	Número De dentes	Número roda Dentada	Material	Altura diâmetro	Altura diâmetro	Largura total	Diâmetro Hub	Estoque quadrado	Diâmetro		Aproxim. Larg.(LBS)
									Max.	Min.	
2	12 X 2	12T	Aço	2.062	2	2	Nenhum	MPB	0.5	1.25	1.25
2	12 X 2	12TP	Plástico	2.062	2	2	Nenhum	MPB	0.5	1	0.20
2	12 X 2	12TS	Aço inoxidável	2.062	2	2	Nenhum	MPB	0.5	1.25	1.25
4	22 X 2	22T	Aço	3.78	2	2	Nenhum	MPB	0.75	2.25	5.00
4	22 X 2	22TP	Plástico	3.78	2	2	Nenhum	MPB	0.75	2.25	0.60
4	22 X 2	22TS	Aço inoxidável	3.78	2	2	Nenhum	MPB	0.75	2.25	5.00
6	38 X 2	38T	Ferro	6.53	2	2	3 1/2	MPB	0.75	2.9375	12.75
6	38 X 2	38TP	Plástico	6.53	2	2	Nenhum	MPB	0.75	3.75	2.00
6	38 X 2	38TS	Aço inoxidável	6.53	2	2	Nenhum	MPB	1	3.75	17.00
8	46 X 2	46T	Ferro	7.91	2	2	4 1/4	MPB	1	3.5	16.50
8	46 X 2	46TP	Plástico	7.91	2	2	Nenhum	MPB	1	4.5	3.00
10	62 X 2	62T	Ferro	10.68	2	2	4 1/2	MPB	1.1875	3.5	20.00

¹Acrescente 0,375 polegadas para o diâmetro de Pitch para obter o diâmetro da roda dentada principal. Subtraia 0,375 polegadas de diâmetro para obter o diâmetro da Flange do Pitch.

▶ RODAS DENTADAS DA SÉRIE S - ESTEIRAS PARA USO PADRÃO

Diâmetro Nominal	Número De dentes	Número roda Dentada	Material	Altura diâmetro	Altura diâmetro	Largura total	Diâmetro Hub	Estoque quadrado	Diâmetro		Aproxim. Larg.(LBS)
									Max.	Min.	
4	13	13S	Ferro de molde	4.35	1 1/2	2 1/8	2 1/2	NB	0.75	2	5.00
4	13	13SP	Plástico	4.35	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	0.75	2.5	0.75
4	13	13SMT	Aço	4.35	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	0.75	2.5	6.50
4	13	13SS	Aço Inoxidável	4.35	1 3/4	1 3/4	MPB	MPB	0.75	2.5	6.50
6	18	18S	Ferro de molde	6.16	1 1/2	2 1/4	3 1/2	NB	0.75	3.5 ³	10.50
6	18	18SP	Plástico	6.16	2	2	Nenhum	MPB	0.75	3.5	1.75
6	18	18S-FL	Aço	6.16	3/8	1 7/8	4 1/4	MPB	1	3.5 ³	9.50
6	18	18SMT	Aço	6.16	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	1	4	12.50
6	18	18SS	Aço inoxidável	6.16	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	1	4	12.50
8	23	23S	Ferro de molde	7.87	1 1/2	2 3/16	4	NB	0.75	4.5	13.50
8	23	23SP	Plástico	7.87	1 3/8	2	5	MPB	0.75	3	2.50
8	23	23S-FL	Aço	7.87	3/8	1 7/8	4 1/4	MPB	1	4.5 ³	11.50
8	24	23SS	Aço inoxidável	7.87	1 1/2	2 1/8	4	NB	0.75	3.5	14.00
10	31	31S	Ferro de molde	10.65	1 1/2	2 1/4	4 1/2	CB	1.25	3	18.50
10	31	31SP	Plástico	10.65	1 3/8	2	6	MPB	0.75	4.5	4.25
10	31	31S-FL	Aço	10.65	3/8	1 7/8	4 1/4	MPB	1	4.5 ³	15.50
12	37	37S	Ferro de molde	12.68	1 1/2	2 1/4	5	CB	1.4375	4.5 ³	24.50

¹Acrescente 0,375 polegadas para o diâmetro do Pitch para obter o diâmetro da roda dentada principal. Subtraia 0,375 polegadas de diâmetro para obter o diâmetro da Flange do Pitch.

²Stock anotações para quadrados: NB = não fura, CB = núcleo fura, MPB = furo mínimo planície.

³Will requer cubos e furos grandes.

▶ RODAS DENTADAS DE SÉRIE-H - HEAVY DUTYAA

RODAS DENTADAS DE FERRO FUNDIDO

Diâmetro Nominal	Número De dentes	Número roda Dentada	Material	Altura diâmetro	Altura diâmetro	Largura total	Diâmetro Hub	Estoque quadrado	Diâmetro		Aproxim. Larg.(LBS)
									Max.	Min.	
4	13	13HDA	Ferro de molde	4.35	1 15/16	1 15/16	Nenhum	NB	0.75	2.5	6.00
4	13	13HP	Plástico	4.35	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	0.75	2.5	0.75
4	13	13HDMT	Aço	4.35	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	0.75	2.5	6.25
4	13	13HDS	Aço inoxidável	4.35	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	0.75	2.5	6.25
6	18	18HD	Ferro de molde	6.19	1 1/2	1 1/2	3 1/2	NB	0.75	3.5 ³	10.50
6	18	18HP	Plástico	6.19	2	2	Nenhum	MPB	0.75	3.5	1.75
6	18	18HD-FL	Aço	6.19	3/8	1 7/8	4 1/4	MPB	1	3.5 ³	9.50
6	18	18HDMT	Aço	6.19	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	1	4	12.50
6	18	18HDS	Aço Inoxidável	6.19	1 3/4	1 3/4	Nenhum	MPB	1	4	12.50
8	23	23HD	Ferro de molde	7.91	1 1/2	2 1/4	3 1/2	NB	0.75	4.5 ³	11.75
8	23	23HP	Plástico	7.91	2	2	5	MPB	0.75	3	2.50
8	23	23HD-FL	Aço	7.91	1 7/8	1 7/8	4 1/4	MPB	1	4.5 ³	11.25
8	23	23HDS	Aço inoxidável	7.91	2	2	3 1/2	NB	1	3	12.50
10	31	31HD	Ferro de molde	10.68	2 1/4	2 1/4	5 1/2	NB/CB	1	4	24.00
10	31	31HP	Plástico	10.68	2	2	6	MPB	1	4	4.33
10	31	31HD-FL	Aço	10.68	1 7/8	1 7/8	4 1/4	MPB	1.25	4.5 ³	15.25
12	37	37HD	Ferro de molde	12.72	2 1/4	2 1/4	5 1/2	CB	1.5	3.75	28.50
12	37	37HD-FL	Aço	12.72	1 7/8	1 7/8	4 1/4	MPB	1.4375	4.5 ³	19.50

¹Acréscimo 0,500 cm para o diâmetro de Pitch para obter o diâmetro principal da roda dentada. Subtraia 0,500 polegadas de diâmetro para obter o diâmetro da Flange do Pitch.

²Stock anotações para quadrados NB = não fura, CB = núcleo fura, MPB = furo mínimo planície.

³Will requerem cube furos maiores.

▶ MATERIAL DA RODA DENTADA

• Engrenagens de ferro fundido

Ferro fundido é o material mais comum e econômico para esteiras de arame e rodas dentadas, são exatamente feitas para usadas em altas temperaturas. Outros diâmetros podem ser fornecidos por encomenda.

• Engrenagens de plástico

Todas as engrenagens de plástico são totalmente usinadas e atender às diretrizes e possuem FDA para contato com alimentos.

- UHMW de polietileno podem suportar temperaturas contínuas de até 180 graus F.

- UHMW de Polietileno de Alta Temp podem suportar temperaturas contínuas de até 220 graus F.

- Rodas dentadas de nylon fornecem 2 - 3 vezes mais força de UHMW e podem suportar temperaturas mais altas.

• Rodas dentadas de aço

- Nas Rodas dentadas não ha bordas ou peças saindo de lado para permitir que os detritos caiam através da correia.

- As Rodas dentadas MT são feitas a partir de uma peça sólida de aço ou tem um flange soldada na base dos dentes, para suporte de esteira. Rodas dentadas sem falanges -MT tem seus dentes endurecidos para um Rockwell 50-55 na escala C. Todas as outras rodas dentadas de aço podem ter seus dentes endurecidos sob encomenda

• Rodas dentadas de aço inoxidável

As Rodas dentadas de aço inoxidáveis são um bom investimento na cast de 18-8, em aço inoxidável, totalmente usinadas de SS T-303 ou T-316 SS totalmente maquinado I (-FL) ou dente usinado (-MT) rodas dentadas feitas de vários aços inoxidáveis estão também disponíveis.



13S5

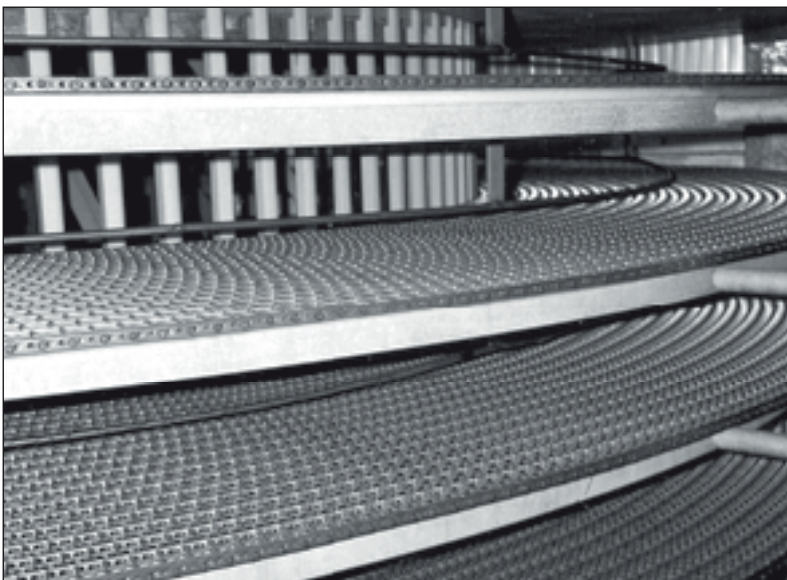
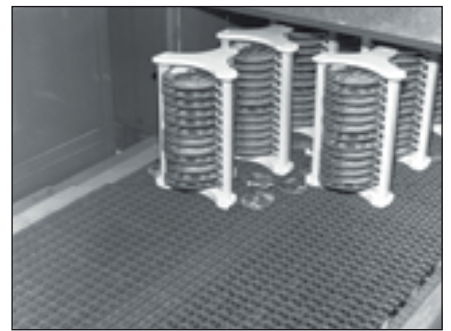
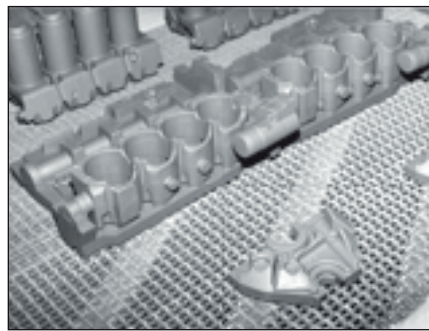
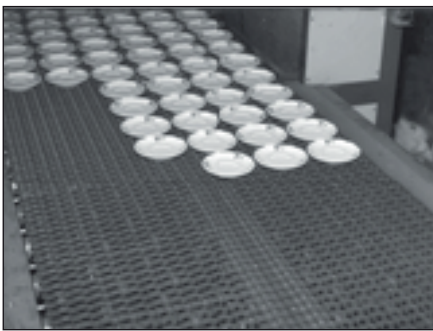
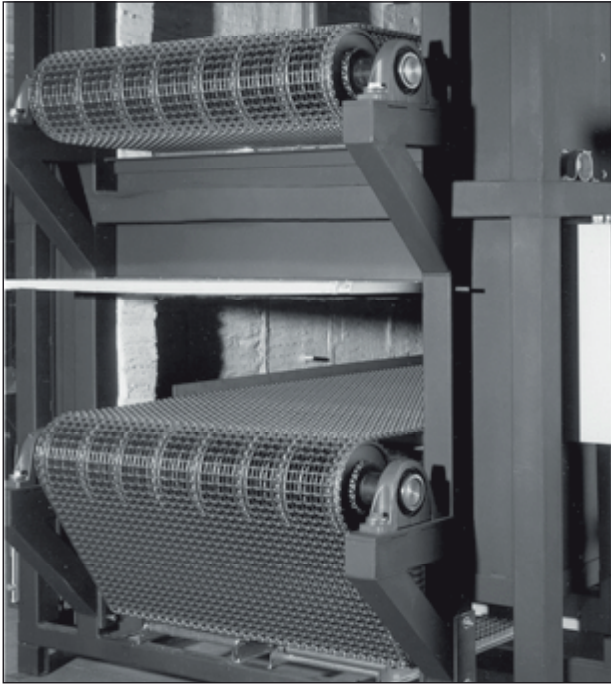


37HD



23HD-FL

▶ APLICAÇÕES



▶ EIXOS PRODUTIVA

Projetado para fornecer eixos mais fortes e precisos.

Todos eixos Produtiva são garantidos na fi xação em um rolamento, e as extremidades podem ser chanfradas para fácil instalação.



▶ TAMANHOS DISPONÍVEIS

- Diâmetros de ¼ "a 4-1/2" Polegadas
- Encaixes disponíveis em diâmetros de ½ "a 4-1/2"
- diâmetros Métricos de 6mm a 125mm
- Encaixes disponíveis em diâmetros de 10mm a 65mm

▶ ENCAIXES

Todos os encaixes são cortados nos padrões ANSI. O Comprimento total dos encaixes são usinados em uma passagem única de eixos com até 20 pés de comprimento. Eixos parciais podem ser usinados e em barras de até 72 ". Encaixes especiais podem ser usinados sob encomenda.

A maioria dos eixos se curvará normalmente depois que os encaixes são cortados. Barras de linearidade especial estão disponíveis.

Todas as barras podem ser vendidas com comprimentos aleatórios, ou nós podemos cortar barras para o comprimento exato que você precisa.

▶ MATERIAIS DISPONÍVEIS

Consulte nosso site para obter uma descrição detalhada da vários materiais.

▶ BARRAS FRIAS ACABADAS

Barras frias acabadas têm uma tolerância de diâmetro mais solta e podem ser usadas fora da roda. Às vezes as barras são preenchidas ou lixadas a fim de torná-las compatíveis com um rolamento.

Aço-carbono 1018, acabamento frio (tolerância de diâmetro é + 0, - 0.004 ") é o mais barato e o mais comum. Podemos substituir para uma maior classe de aço carbono sem aviso prévio.

1045 polido curvado (diâmetro do aço de carbono a tolerância é + 0, - 0.004 ") este material oferece uma maior força que o 1018, evitando o alto custo de um Bar TGP.

▶ BARRAS POLIDAS CURVADA E ATERRADAS

Barras de TGP oferecem um melhor acabamento de superfície (32 rms típico), melhor arredondamento e uma tolerância de diâmetro apertado (-. 0005 ".... 0015", dependente do diâmetro).

Oferecemos barras TGP nos seguintes materiais. 1045 Aço carbono TGP. Maior resistência do que 1018 juntamente com um acabamento TGP. Temos uma maior seleção de diâmetros neste material.

1144 TGP aço de carbono, estresse aliviado (A311 classe B).

Mais forte que o 1045 aço com enxofre adicionado para tornar-los mais maquinável. O estresse aliviando geralmente torna-los mais reto do que TGP 1045 depois de chaveamento.

Temos um estoque limitado deste material.

4140 Q & T TGP aço de liga. O mais forte material disponível, com uma elevada resistência à tração e ótimo rendimento, bem como dureza devido ao calor de processo de tratamento. Nós temos um inventário limitado deste material.

Aço inoxidável de TGP T-303. Este é o mais popular aço inoxidável. Oferece boa resistência à corrosão e é apropriado para todas as aplicações de comida.

TGP T-304 inox. Ligeiramente superior à corrosão e resistência comparada com a SS T-303, mas com mais resistência a máquinas. Temos um estoque limitado deste material.

TGP T-316 aço inoxidável. Mais rico em níquel torna este muito mais resistente a corrosão e é mais caro comparado com outras classes de material.

Temos um estoque limitado deste material.

17-4 Aço inoxidável de TGP. Este é um aço inoxidável endurecido com força comparável ao 4140 equivalente em resistência de corrosão. Temos um número limitado inventário deste material.