



# ***Technik, die bewegt***

Service » Fördergurte » Tragrollen » Flachriemen » Zubehör



*Wir sind stolz darauf, seit über 80 Jahren im Bereich der Fördertechnik tätig zu sein und zahlreichen Unternehmen mit modernen Technologien und Maschinen, aber auch mit einem hohen Maß an handwerklichem Geschick zur Seite zu stehen. Zusätzlich können wir auf qualifiziertes und lang bestehendes Personal zurückgreifen – mit dieser Qualität und dieser Treue unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben wir aus vielen Problemen Möglichkeiten und Lösungen geschaffen. Unsere Partner und Lieferanten im Fördergurtbereich halten uns immer am Puls der Zeit, wodurch wir unseren Kunden konsequent die neuesten Technologien und Produkte anbieten können. Wir haben immer rechtzeitig dort investiert, wo unsere Kunden den meisten Nutzen ziehen können. Um Lieferzeiten zu verkürzen und Engpässe zu vermeiden, verfügen wir über Lagerhallen, die eine Vielzahl an Produkten fassen und uns die Möglichkeit geben, schnell und jederzeit zu handeln, um den Wünschen unserer Kundschaft gerecht zu werden.*



*Dieser Katalog soll Ihnen einen Einblick in die Welt der Fördertechnik geben. Neben verschiedenen Produktvariationen zeigen wir hier auch unterschiedliche Einsatzgebiete und nützliche Informationen zu Tragrollen, Stollen und Prallbalken. Wir schaffen Technik, die bewegt, und freuen uns, wenn Sie diesen Katalog für Ihr Unternehmen nutzen können. Bei Fragen stehen wir Ihnen selbstverständlich jederzeit zur Verfügung.*

## Inhalt

Service Fördergurttechnik	<b>3</b>
Allgemeine Informationen	<b>6</b>
Standard-EP-Fördergurte	<b>12</b>
Gleitfördergurte	<b>14</b>
Öl- und fettbeständige Fördergurte	<b>16</b>
Hitzebeständige Fördergurte	<b>17</b>
Ultra X – ein- und zweilagige Fördergurte	<b>18</b>
RIPSTOP-Fördergurte	<b>20</b>
Stahlseilfördergurte	<b>21</b>
Steilfördergurte	<b>22</b>
Papierrollen-Fördergurte	<b>24</b>
Querstabile Fördergurte	<b>25</b>
Stollen- und Wellkantengurte	<b>26</b>
Elevatorgurte	<b>28</b>
Sonderlösungen von HOSTRA	<b>31</b>
Transport- und Prozessbänder	<b>32</b>
Kunststoffmodulbänder	<b>36</b>
Mechanische Verbindungssysteme	<b>40</b>
Gurtreinigungssysteme	<b>44</b>
Reparaturmaterial	<b>48</b>
Tragrollen und Zubehör	<b>50</b>
Dämpfungselemente	<b>64</b>
Beschichtung von Trommeln und Rollen	<b>66</b>
Förderband-Abdeckhauben	<b>70</b>
Ballenpressgurte	<b>72</b>
Flachriemen	<b>73</b>
Siebtechnik	<b>78</b>
Verschleißschutz	<b>80</b>
Mischwerkzeuge	<b>83</b>
Polyurethan-Beschichtungen	<b>84</b>
Förderschlauchsystem	<b>86</b>
Was HOSTRA noch für Sie tun kann	<b>88</b>

**Für den Inhalt verantwortlich:**  
HOSTRA Gummi und Kunststoffe  
**Copyright:** Der Inhalt dieser Broschüre ist urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung von Informationen und Daten, insbesondere die Verwendung von Texten, Textteilen und Bildmaterial bedarf der vorhergehenden Zustimmung von HOSTRA Gummi und Kunststoffe. Technische Änderungen, Irrtümer und Druckfehler vorbehalten.  
Alle Informationen und Empfehlungen in dieser Broschüre sind nach unserem besten Wissen geschrieben und so genau wie möglich nach dem letzten Stand der technischen Entwicklungen aktualisiert. HOSTRA Gummi und Kunststoffe ist nicht verantwortlich für Empfehlungen, die lediglich auf der Grundlage dieser Broschüre gemacht werden.  
**Fotos:** Werner Krug, Shutterstock, HOSTRA Gummi und Kunststoffe

# Service Fördergurttechnik

**Unser Service im Bereich der Fördergurttechnik umfasst neben der persönlichen und individuellen Beratung auch unsere 24-Stunden-Bereitschaft, 365 Tage im Jahr.**

Nicht nur die klassische Vor-Ort- und Werkstattmontage gehören zu unseren Fachgebieten, sondern auch die Reparatur von bereits eingesetzten Gurten. Die Verbindung zwischen den beiden Enden wird bei uns heiß vulkanisiert. Auch alle Bereiche rund ums Förderband werden von uns abgedeckt. Hier bieten wir unseren Kunden umfangreiche Beratung und zahlreiche Produkte an.

Neben verschiedensten Stollen und Wellkanten, die wir im Haus zuschneiden und mit dem Gurt verkleben oder heiß vulkanisieren, verfügen wir auch über ein großes Lager an Tragrollen sowie Puffer- und Stützringen (aus Gummi und PU), um unseren Kunden im Falle eines Ausfalls sofort Ersatz liefern zu können. Auch Gurtabstreifer, Reinigungs- und Förderschlauchsysteme gehören zu unserem Sortiment.



## Fördergurtservice

**Ist bei Ihrer Anlage ein Fördergurt beschädigt oder gerissen, ist das Fördergurt-Service-Team 24h am Tag an 365 Tagen im Jahr erreichbar und bemüht sich, Ihnen beim Lösen der Probleme zur Seite zu stehen.**

**Fördergurtservice HOTLINE  
Journaldienst 0 – 24 Uhr  
+43 (0) 650 / 55 555 DW 28, 29, 30**



Im Verbindungsbereich werden der Gummi und das Gewebe in Stufen eingeschnitten und abgezogen.



Die Stufen im Verbindungsbereich wurden mit einer Seilwinde abgezogen.

Mobile Montagepresse zur Heißvulkanisation. Die Presse wird nach dem Vulkanisationsprozess wassergekühlt.



Neben den oben beschriebenen Gummigurten bieten wir Ihnen auch Kunststoffgurte von unserem Partner Forbo an. Die Gummierung (oder auch Beschichtung genannt) von Trommeln und Rädern gehört ebenso zu unseren Serviceleistungen wie die Polyurethan-(PU-)Beschichtung. Diese PU-Beschichtung bietet neben ihrer Beständigkeit gegen verschiedenste Chemikalien und Temperaturschwankungen

auch eine hohe Witterungsbeständigkeit und hervorragenden Korrosionsschutz. Des Weiteren ist eine PU-Beschichtung äußerst verschleißfest. Unser Sortiment rund um die Fördergurttechnik runden unsere Verschleißplatten ab, die in diesem Katalog auf den letzten Seiten zu finden sind. Diese sind in verschiedensten Stärken erhältlich und lassen sich individuell bei uns im Haus zuschneiden.



HOSTRA-Fördergurtmonteure vor einer mobilen Förderanlage. Die Montagepresse wurde unter der Anlage platziert.



Mitnehmerprofile eines Steilfördergurtes werden im Verbindungsbereich entfernt. Die Profile werden beim Vulkanisationsprozess, bei dem die Endlosverbindung erfolgt, wieder aufgebaut.



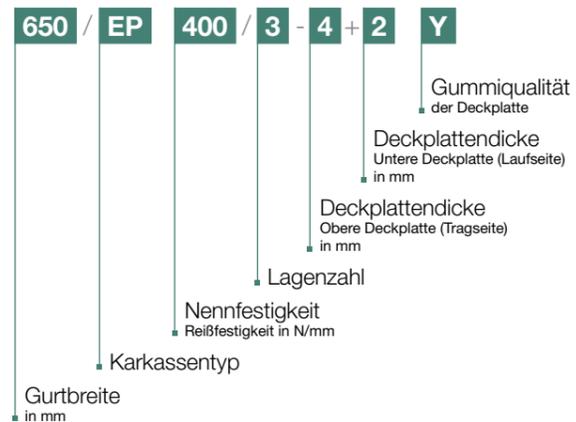
Die Deckplatte eines Fördergurtes wird händisch aufgeraut. Anschließend werden Mitnehmerprofile in vom Kunden definierten Abständen aufgeklebt.

Ein Fördergurt (Basis, Textilfördergurt) besteht aus folgenden Bestandteilen:

- » Obere Deckplatte (Tragseite)
- » Karkasse (alle Gewebeeinlagen mit Zwischengummi)
- » Untere Deckplatte (Laufseite)

## Fördergurtbezeichnung

z.B. 650/EP 400/3-4+2 Y



## Basiswerkstoffe

Für den Aufbau der Karkasse (Zugträger, Gewebe) werden am häufigsten Mischgewebe aus vollsynthetischen Fasern verwendet. In den meisten Fällen sind das **Polyester (E)** und **Polyamid (P)**:

- » **E** in Längsrichtung (Kettfaden)
- » **P** in Querrichtung (Schussfaden)

Die Kombination dieser Fasern ergibt:

- » Geringe Dehnung
- » Kurze Spannwege
- » Gute Elastizität und Muldungsfähigkeit
- » Feuchteunempfindlichkeit
- » Aufnahme hoher Zugkräfte und Stoßbelastungen

Zwischen den Gewebeeinlagen wird ein sogenannter Zwischengummi eingelegt. Die Dicke vom Zwischengummi ist meist < 1 mm. Damit werden die einzelnen Gewebeeinlagen miteinander verbunden und die Deckplatte auf Trag- und Laufseite kann darauf anhaften.

Die Nennfestigkeit wird in N/mm angegeben und gibt die Nenn- oder Bruchfestigkeit des Zugträgers an. Dieser Wert ergibt sich aus der Summe der Einlagenzahl und der jeweiligen Einzelfestigkeit. Die Werte entsprechen der Zahlenreihe **R 10** und sind international genormt.

## Nennfestigkeit aller Einlagen addiert [N/mm]

125	160	200	250	315	400	500
630	800	1.250	1.600	2.000	2.500	3.150

Für spezielle Anwendungen kann die Karkasse zusätzlich mit einer Stahlseil-Querarmierung geschützt werden. Weitere Informationen dazu auf Seite 20.

Für Anlagen mit Knick beim Einsatz von Fördergurten mit Stollen und Wellkanten werden in speziellen Fällen sogenannte querstabile Gurte eingesetzt. Weitere Informationen dazu auf Seite 25.

## Lagenzahl

Karkassen von Textilfördergurten bestehen in der Regel aus zwei bis sechs EP-Gewebeeinlagen in der erforderlichen Zugfestigkeit.

Die Lagenzahl und Zugfestigkeit sind abhängig von mehreren Parametern der Förderanlage, wie z.B.:

- » Förderlänge (Achsabstand)
- » Trommeldurchmesser
- » Transportgut
- » Transportgewicht
- » Fallhöhe
- » Förderleistung
- » Antriebsleistung

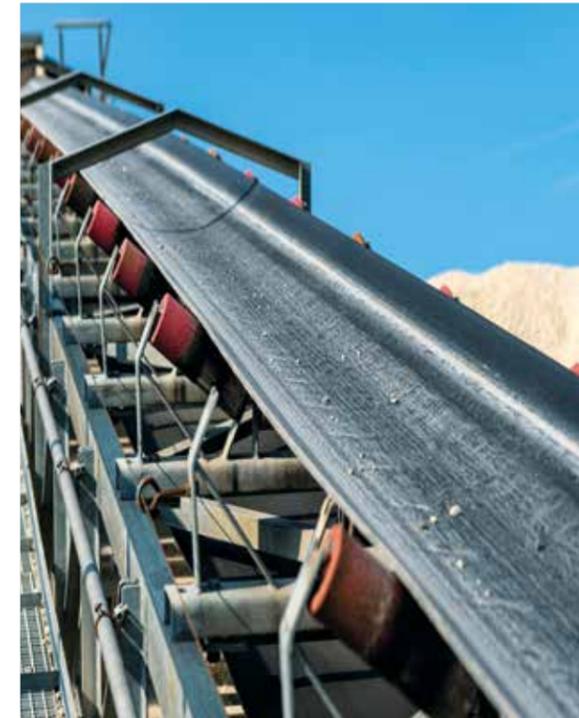
## Nennfestigkeit der einzelnen Einlagen [N/mm]

	63	80	100	125	160	
	200	250	315	400	500	630

Die Nennfestigkeit des gesamten Zugträgers ergibt sich aus der Summe der Einlagen. Es wird auf die nächste Nennfestigkeit aufgerundet.

Beispiele:

- » 3 x **125** ergibt die Zugfestigkeit von 375 N/mm = **~400 N/mm**
- » 3 x **160** ergibt die Zugfestigkeit von 480 N/mm = **~500 N/mm**



Fördergurt – 650/EP 400/3-4+2 Y – in einem Kieswerk.

## Gurtkanten

Fördergurte können in den Normbreiten mit Vollgummikanten oder Schnittkanten geliefert werden. Gurte mit Sonderbreiten werden meist mit Schnittkanten geliefert. Extra angefertigte Ware kann auch außerhalb der Normbreiten mit Vollgummikanten angeboten werden.

## Gurtbreiten

Normbreiten [mm]						
	400	500	650	800	1.000	
	1.200	1.400	1.600	1.800	2.000	2.200

Andere Breiten können auf Kundenwunsch zugeschnitten oder extra angefertigt werden.

## Deckplatte der Tragseite

- » Dient zum Schutz des wertvollen Zugträgers (der Karkasse)
- » Ist die Verschleißschicht auf der Oberseite
- » Hat eine dämpfende Funktion

## Deckplatte der Laufseite

- » Dient zum Schutz der Innenseite des Zugträgers (der Karkasse)
- » Ist die Verschleißschicht auf der Unterseite
- » Zusätzlich erhöht diese Schicht die Reibung zwischen der Antriebstrommel und dem Fördergurt.
- » Die Dicke beträgt meist ca. 30 – 50 % weniger als die der Tragseite.

Bei Gleitfördergurten gibt es keine Gummierung auf der Laufseite. Hier ist das rohe oder teilweise gummierte Gewebe mit sehr niedriger Reibung sichtbar außenliegend. Weitere Informationen dazu auf Seite 15.

## Richtwerte für die Wahl der Deckplattendicke [mm]

Transportgut	Tragseite	Laufseite
Leichte Stückgutförderer	3	1
Erde, Kies	3 – 4	2
Schotter, Erze, Kohle, Schlacke, Kies	4 – 8	2 – 3
Grober Schotter, grobe Erze, grobe Kohle	8 – 12	3 – 5



Kantkorn nach dem Backenbrecher auf einem Fördergurt – 1200/EP 630/4-8+3 X, Achsabstand ca. 170 Meter.

### Deckplattenqualitäten und deren Eigenschaften

Gruppe	Kennbuchstabe laut DIN 22102	HOSTRA-Bezeichnung	Abriebwert max. [mm <sup>3</sup> ]	Zulässige Temperatur [°C] Umgebung mindestens / Material kontinuierlich / Material kurzzeitig	Basismaterial	Technische Eigenschaften Anwendungsbereich
Abriebfest	Y	Y	≤ 150	-35 / +60 / +80	SBR	Gute mechanische Eigenschaften bei normalen Anwendungen.
Abriebfest	X	X	≤ 120	-35 / +60 / +80	NR	Hervorragende Beständigkeit gegen Einschnitte, Aufschläge und Einkerbungen durch große Korngrößen, scharfe Gegenstände und hohe Fallhöhen. Hohe Abriebfestigkeit.
Abriebfest	W	W	≤ 90	-30 / +60 / +80	NR / SBR	Besonders abriebfest, entsprechend den Anforderungen für die Förderung von sehr abrasivem, scharfkantigem, aber feinkörnigem Material.
Öl- und fettbeständig	G	GM (ROM, MOR)	≤ 150	-20 / +80 / +90	BR / SBR	Bedingt öl- und fettbeständig – für den kontinuierlichen Transport von Materialien, die tierische und pflanzliche Öle und Fette enthalten: Getreide, Kompost, Futtermischungen, Sägespäne und Hackschnitzel mit moderatem Gehalt an Pech/Terpen usw.
Öl- und fettbeständig	G	G (GG, ROS)	≤ 150	-20 / +80 / +100	NBR	Hohe Beständigkeit gegen Öle und Fette – für den kontinuierlichen Transport von Produkten, die mineralische Öle und Fette enthalten: Mineralöle, Diesel, Terpen usw.
Hitzebeständig	T	T150 / TEA	≤ 100	-20 / +120 / +150	verstärktes SBR	Hitzebeständig bei Materialien mit nicht zu hohen Temperaturen. Hitzebeständigkeit ist abhängig von Umgebungstemperatur, Korngröße und Kontaktdauer.
Hitzebeständig	T	T180 / TEB	≤ 220	-20 / +150 / +180	EPDM / BR	Hitzebeständig bei Materialien mit höheren Temperaturen. Hitzebeständigkeit ist abhängig von Umgebungstemperatur, Korngröße und Kontaktdauer.
Hitzebeständig	T	T200	≤ 200	-20 / +200 / +220	EPDM	Höhere Hitzebeständigkeit bei Materialien mit kontrollierbaren hohen Temperaturen. Hitzebeständigkeit ist abhängig von Umgebungstemperatur, Korngröße und Kontaktdauer.
Hitzebeständig	T	DHTE / TEC	≤ 180	-20 / +200 / +400	EPDM	Sehr hohe Hitzebeständigkeit bei schwersten Anforderungen, kurzzeitig bis 400 °C (Kohle, Schlacke usw.). Hitzebeständigkeit ist abhängig von Umgebungstemperatur, Korngröße und Kontaktdauer.
Sicherheit	K	K	≤ 160	-30 / +60 / +80	Flammwidriges SBR	Flammwidrig, NUR MIT Deckplatte. Antistatisch. Gemäß den aktuellen Normen. Nur für den Einsatz im Freien – in Bergwerken, Kohlelagern usw. wird aufgrund der bestehenden Brandgefahr der Einsatz von flammwidrigen und antistatischen Fördergurten vom Typ „K“ empfohlen. Ohne Zulassung für den Untertagebau.
Sicherheit	S	S	≤ 160	-30 / +60 / +80	Flammwidriges SBR	Flammwidrig, mit und ohne Deckplatte. Antistatisch. Gemäß den aktuellen Normen. Für den Einsatz im Untertagebau (ohne Kohle) gemäß den derzeit geltenden Vorschriften und Bestimmungen geeignet.
Sicherheit	V	V	≤ 200	-25 / +60 / +80	Chlorbutadien	Selbstverlöschend und antistatisch bei höchsten Sicherheitsanforderungen. Speziell entwickelt für den Untertagebergbau. Deckplattenqualität gemäß den aktuellen Vorschriften und Normen.
Kältebeständig	R	R	k. A.	-60	k. A.	Für den Einsatz bei Temperaturen unter 0 °C bis zu -60 °C.

### Wickeldurchmesser

Der Wickeldurchmesser kann auch anhand dieser Formel errechnet werden:

$$Da = \sqrt{1,27 \times d \times L + Di^2}$$

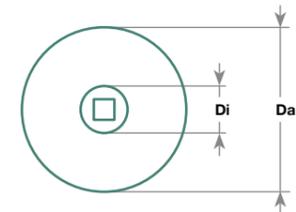
Da = Wickeldurchmesser in Metern  
d = Gurtstärke in Metern  
Di = Kerndurchmesser in Metern  
L = Gurtlänge in Metern

Für den Transport oder für die Weiterbewegung des Wickels vor Ort beim Kunden ist es oft wichtig, den Durchmesser des Wickels zu wissen. Die folgende Tabelle schafft eine schnelle Übersicht über die wichtigsten Gurtstärken und -längen.

### Berechnung der Gurtlänge

Ist nicht bekannt, welche Länge sich auf dem Wickel befindet, kann die Gurtlänge anhand dieser einfachen Formel errechnet werden:

$$0,5 \times (Da + Di) \times \pi \times \text{Anzahl der Windungen} = \text{ca. die Länge des Fördergurtes auf der Rolle}$$



### Berechnung des Wickeldurchmessers [m]

Länge [m]	Gurtstärke [mm]									
	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
20	460	490	520	540	560	580	610	630	650	
30	540	570	610	640	670	690	720	750	770	
40	610	650	680	720	760	790	820	850	880	
50	670	710	760	800	840	870	910	940	980	
60	720	770	820	870	910	950	990	1.030	1.060	
70	770	830	880	930	980	1.020	1.060	1.100	1.140	
80	820	880	940	990	1.040	1.090	1.130	1.180	1.220	
90	870	930	990	1.040	1.100	1.150	1.200	1.240	1.290	
100	910	980	1.040	1.100	1.150	1.210	1.260	1.310	1.360	
120	990	1.060	1.130	1.200	1.260	1.320	1.380	1.430	1.480	
140	1.060	1.140	1.220	1.290	1.360	1.420	1.480	1.540	1.600	
160	1.130	1.220	1.300	1.380	1.450	1.520	1.580	1.640	1.710	
180	1.200	1.290	1.380	1.460	1.530	1.610	1.680	1.740	1.810	
200	1.260	1.360	1.450	1.530	1.610	1.690	1.760	1.830	1.900	
220	1.320	1.420	1.520	1.610	1.690	1.770	1.850	1.920	1.990	
240	1.380	1.480	1.580	1.680	1.760	1.850	1.930	2.010	2.080	
250	1.410	1.520	1.600	1.720	1.800	1.890	1.980	2.060	2.150	

Bei den Werten handelt es sich um die Durchmesser der Wickel; die Angaben dienen als Richtwerte.

### Endlose Länge des Fördergurtes berechnen

$$(0,5 \times \varnothing\text{-Antriebsstrommel} \times \pi) + (0,5 \times \varnothing\text{-Umlenkstrommel} \times \pi) + (\text{Achsabstand} \times 2) = \text{Endloslänge}$$

» Beispiel:  $\varnothing$ -Antriebsstrommel: 400 mm  
 $\varnothing$ -Umlenkstrommel: 320 mm  
Achsabstand: 10.000 mm

$$(0,5 \times 400 \times 3,1415) + (0,5 \times 320 \times 3,1415) + (10.000 \times 2) = 21.130 \text{ mm}$$

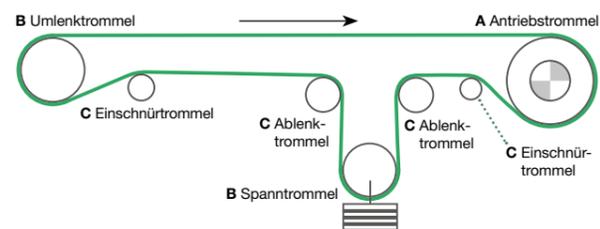


### Trommeldurchmesser

Für die Bestimmung der Mindesttrommeldurchmesser von Förderanlagen sind z.B. die Gurtkonstruktion, das Gurtgewicht und die Art der Endlosverbindung relevant. Außerdem hängt der Mindesttrommeldurchmesser von der Spannung im Fördergurt ab.

Im Wesentlichen werden bei Förderanlagen drei verschiedene Trommeltypen eingesetzt:

- » **A:** Antriebstrommeln und andere Trommeln im Bereich der höchsten Gurtspannung
- » **B:** Spann- oder Umkehrtrommeln und andere Trommeln im Bereich der geringsten Gurtspannung
- » **C:** Einschnür- und Ablenktrommeln, die die Richtung des Gurtes um höchstens 30° verändern



Trommeldurchmesser, die über den empfohlenen Mindesttrommeldurchmessern liegen, können die Lebensdauer des Fördergurtes erhöhen. Für Konstruktionen, die nicht in der nachfolgenden Tabelle angeführt sind, wenden Sie sich bitte an unsere Spezialistinnen und Spezialisten.

Erforderliche Spannwege bei Förderanlagen:

- » Unabhängig von der Art der Anlage werden 1,5 % vom Achsabstand oder bei kurzen Förderanlagen mindestens 300 mm empfohlen.

### Mindesttrommeldurchmesser

Konstruktion der Karkasse	Gurtspannung [%]	Durchmesser [mm]		
		Antriebstrommel (A)	Umlenk- und Spanntrommel (B)	Einschnür- und Ablenktrommel (C)
EP 250/2-lagig	> 60	250	200	160
	30 – 60	250	200	160
	< 30	200	160	160
EP 400/3-lagig	> 60	315	250	200
	30 – 60	315	250	200
	< 30	250	200	160
EP 500/3-lagig	> 60	400	400	315
	30 – 60	400	315	250
	< 30	315	250	250
EP 630/3-lagig	> 60	500	400	315
	30 – 60	400	315	250
	< 30	400	250	250
EP 630/4-lagig EP 800/3-lagig EP 1000/3-lagig	> 60	630	500	400
	30 – 60	500	400	315
	< 30	400	315	315
EP 800/4- und 5-lagig EP 1000/4- und 5-lagig	> 60	800	630	500
	30 – 60	630	500	400
	< 30	500	400	315
XE 200/2-lagig		200	200	-
XE 315/2 + 1		315	315	-
XE 400/3 + 1		400	400	-
XE 500/3 + 1		500	500	-
XE 630/4 + 1		630	630	-

### Steilfördergurte mit 17 mm Profil

EP 250/2-lagig	alle Spannungen	250	250	-
EP 400/3-lagig	alle Spannungen	315	315	-
EP 500/3-lagig	alle Spannungen	500	500	-

### Steilfördergurte mit 25 bis 32 mm Profil

EP 250/2-lagig	alle Spannungen	250	250	160
EP 400/3-lagig	alle Spannungen	315	315	200
EP 500/3-lagig	alle Spannungen	500	500	300

## Standard-EP-Fördergurte



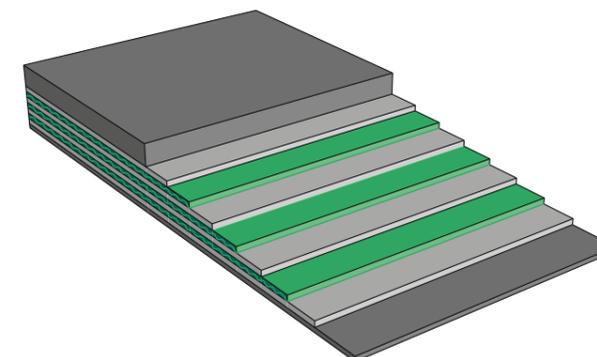
Verhaltensband, Fraktion 70/300;  
eingesetzter Fördergürt: 650/EP 400/3-6+2 Y.

### Beidseitig gummierte EP-Fördergurte als Flach- oder Muldenbandförderer.

Der Standard-EP-Textilfördergurt ist ein vielseitiger, beidseitig gummierter Fördergurt für den mittleren bis schweren Einsatz. Ob Schütt- oder Stückgut, waagrechte oder geneigte Förderung des Transportgutes, lange oder kurze Bandstrecken – praktisch für jeden Einzelfall gibt es optimale Lösungen. Der EP-Fördergurt wird in verschiedenen Festigkeitsklassen angeboten. Zusätzlich dazu kann der Fördergurt, passend zur Anwendung, mit fast allen Deckplatten kombiniert werden. Durch die Kombination von Aufbau der Karkasse und Auswahl der richtigen Deckplatten können diese Gurte nahezu jede Art von Transportgut befördern. In der einfachsten Bauweise läuft der Fördergurt beim Gurtförderer (auch Bandförderer genannt) über die Antriebstrommel und die Umlenktrommel. Die Umlenktrommel wird dabei meist gleichzeitig als Spanntrommel mit Gewindespannstation genutzt. Um ein Durchhängen zu verhindern, wird der Gurt zwischen den beiden Trommeln im Ober- und Untertrum über Tragrollen abgestützt.

#### Anwendungsbeispiele

- » Steinbrüche
- » Sandgruben
- » Betonwerke
- » Zementfabriken
- » Siloanlagen
- » Gießereibetriebe
- » Zuckerfabriken
- » Salzindustrie
- » Papier- und Holzindustrie
- » Sägewerke
- » Recyclingindustrie
- » Aufbereitungsanlagen
- » Verpackungsindustrie
- » Landwirtschaft
- » Kraft- und Heizwerke (Biomasseanlagen)



Je nach Einsatzbedingung und Transportgut bieten wir z.B. Fördergurte in verschiedensten Deckplattenqualitäten an:

- » Abriebfeste Qualitäten
- » Fett- und pflanzenölbeständige Qualität – **GM**
- » Voll öl- und fettbeständige Qualität – **G**
- » Hitzebeständige Qualitäten für Materialtemperaturen von bis zu 400 °C

Lagernd in den Standardbreiten und bis zu einer maximalen Gurtbreite von 2.100 mm. EP-Fördergurte werden je nach aktueller Verfügbarkeit mit Schnitt- und Vollgummikanten angeboten.

#### Lagergeführte Bandtypen

EP 250/2-3+1 Y

EP 400/3-4+2 Y

EP 400/3-4+2 G

EP 400/3-5+2 T200

EP 400/3-6+2 Y

EP 500/3-6+2 Y

EP 500/3T-8+3 Y (mit Textil-Querarmierung)

EP 630/4-6+2 Y

EP 630/3-8+3 Y

EP 630/4-8+3 Y

Andere Konstruktionen auf Anfrage.



Transport von Holzhackschnitteln auf einem Fördergurt – 650/EP 400/3-4+2 GM.

# Gleitfördergurte



Gleitfördergurte werden überall dort verbaut, wo eine rollende Abtragung nicht möglich ist. Statt der Tragrollen verwendet man im Obertrum der Förderanlage „Gleittische“ aus Metall, Kunststoff oder Holz. Die Karkasse ist gleich aufgebaut wie bei herkömmlichen, beidseitig gummierten Fördergurten.

Da die gummierte Laufseite jedoch eine zu hohe Reibung zwischen Fördergurt und Gleittisch erzeugen würde, schließt die Karkasse anstatt mit der unteren Deckplatte mit einer meist imprägnierten oder hauchdünn gummierten sogenannten Gleitlage ab. Die Gleitlage hat die gleiche Zugfestigkeit wie die restlichen in der Karkasse verbauten Gewebelagen. Auch hier gilt: Addiert man alle Nennwerte der einzelnen Zuträger, ergibt sich daraus die Gesamtzugfestigkeit des Fördergurtes.

## Anwendungsbeispiele

- » Papier- und Holzindustrie
- » Sägewerke
- » Recyclingindustrie
- » Aufbereitungsanlagen
- » Verpackungsindustrie
- » Landwirtschaft
- » Kraft- und Heizwerke (Biomasseanlagen)

Je nach Einsatzbedingung und Transportgut bieten wir zwei Deckplattenqualitäten an:

- » Abriebfeste Qualität – Y
- » Fett- und pflanzenölbeständige Qualität – GM

Lagernd in Standardbreiten und bis zu einer maximalen Breite von 2.200 mm. Alle unsere Gleitfördergurte werden mit Schnittkanten geliefert.

## Lagergeführte Bandtypen

EP 250/2-2+0 Y

EP 250/2-2+0 GM

EP 400/3-2+0 Y

EP 400/3-3+0 GM

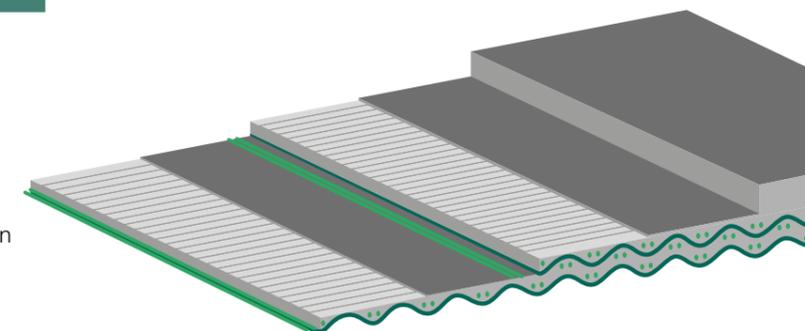
EP 630/4-6+0 Y

EP 800/5-2+0 Y

Andere Konstruktionen auf Anfrage.



Gleitfördergurt im Querschnitt – EP 400/3-3+0 GM.



Ersatzbrennstoffanlage, Transport von Leichtfraktion auf einem Gleitfördergurt – 1600/EP 400/3-3+0 GM.

Beim Transport von öl- und fetthaltigen Produkten kann es dazu kommen, dass die Standard-Deckplatte aufquillt und dass sich der Fördergurt in Querrichtung einrollt. Um diesen negativen Effekten vorzubeugen, wurden Deckplatten entwickelt, die beständig gegen die meisten Öle und Fette verschiedenen Ursprungs sind.

## Verschiedene Güteklassen der Deckplattenqualitäten im Überblick

- » **GM:** Umgangssprachlich die Deckplatte mit mittlerer Öl- und Fettbeständigkeit. Für den kontinuierlichen Transport von Materialien, die tierische und pflanzliche Öle und Fette enthalten, wie z.B. Getreide, Kompost, Futtermischungen, Sägespäne und Hackschnitzel mit moderatem Gehalt an Pech/Terpen usw.
- » **G:** Hohe Beständigkeit gegen Öle und Fette. Die Deckplatten und der Zwischengummi des Fördergurtes sind öl- und fettbeständig. Für den kontinuierlichen Kontakt mit Produkten, die mineralische Öle und Fette sowie herkömmliche Kohlenwasserstoffe enthalten, wie z.B. Mineralöle, Kerosin, Diesel, Trennmittel, Terpen usw.
- » Weitere Fördergurte mit öl- und fettbeständigen Deckplatten in Kombination mit anderen Beständigkeiten, wie z.B. öl- und fettbeständig, flammwidrig und antistatisch, auf Anfrage.



Transport von Hackschnitzeln – 650/EP 400/3-4+2 GM.

## Anwendungsbeispiele

- » Müllaufbereitung
- » Recycling- und Aufbereitungsanlagen
- » Stahl- und Eisenindustrie
- » Metallwiederherstellung
- » Getreidesilos
- » Tierfütterung
- » Düngemittelindustrie
- » Zuckerfabriken
- » Mischguttransport
- » Holzindustrie
- » Sägewerke
- » Fäkalien- und Klärschlammförderung
- » Papierindustrie

Lagernd in Standardbreiten und bis zu einer maximalen Breite von 1.600 mm.

Diese Fördergurte werden je nach aktueller Verfügbarkeit mit Schnitt- und Vollgummikanten angeboten.



Holzstammtransport vor einem Hacker auf einem Fördergurt – 1400/EP 800/5-8+5 G.



Transport von Koks auf einem Fördergurt – TRANSTHERM TEC.

Werden Güter mit hohen Temperaturen transportiert, muss man die Deckplatten des Fördergurtes so ausführen, dass diese nicht aushärten und nicht spröde werden.

Wir haben die Möglichkeit, Fördergurte für verschiedenste Temperaturbereiche anzubieten. Die Deckplatte der Trageite dient als Wärmedämmung für die wertvolle Karkasse. Zwischen der Temperatur des Fördergutes und der Temperatur, die vom Fördergut an die Deckplatte abgegeben wird, besteht ein großer Unterschied. Die Differenz zwischen der Oberflächentemperatur des Gurtes und der Kerntemperatur des Fördergurtes kann in Abhängigkeit von mehreren Faktoren variieren. Wir beraten Sie gerne.

## Anwendungsbeispiele

- » Zementfabriken
- » Bergwerke
- » Heizkraftwerke
- » Müllverbrennungsanlagen
- » Stahl- und Eisenindustrie
- » Metallwiederherstellung
- » Asphaltmischanlagen

Je nach Korngröße des Fördergutes und weiteren Einsatzbedingungen können wir aus unserem Standard-Lieferprogramm folgende Temperaturbereiche abdecken und verschiedene Varianten anbieten:

- » **T150:** Hitzebeständig bis zu einer Temperatur von 120 °C. Kurzzeitig bis zu 150 °C.
- » **T180:** Hitzebeständig bis zu einer Temperatur von 150 °C. Kurzzeitig bis zu 180 °C.
- » **T200:** Hitzebeständig bis zu einer Temperatur von 180 °C. Kurzzeitig bis zu 200 °C.
- » Weitere Fördergurte mit hitzebeständigen Deckplatten auf Anfrage.

Lagernd in Standardbreiten und bis zu einer maximalen Breite von 1.600 mm. Diese Fördergurte werden je nach aktueller Verfügbarkeit mit Schnitt- und Vollgummikanten angeboten.

# Ultra X – ein- und zweilagige Fördergurte

## Eine neue, wirtschaftliche Lösung für kostspielige Probleme.

Tatsache ist, dass die meisten Förderbänder (bis zu 80 %) vorzeitig aufgrund von mechanischen Beschädigungen ausgetauscht werden müssen – lange bevor sie abgenutzt sind. Der Einsatz von Importware, oft bestehend aus niedriger Qualität, erweist sich häufig als falsche Wahl.

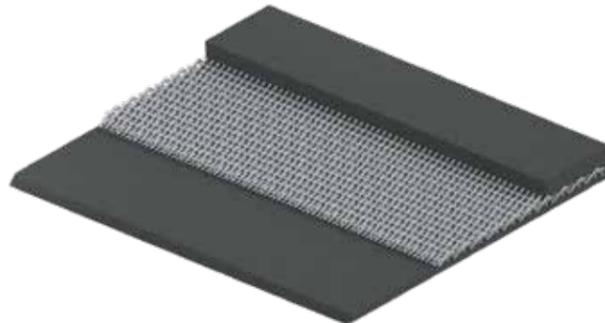
Aber selbst die stärksten, schwersten Fördergurte können einreißen, durchschlagen, durch schwere, scharfe Materialien oder Fremdkörper beschädigt werden, aus großer Höhe fallen oder sich verklemmen. Die Antwort von Dunlop auf dieses Problem ist ein neues und einzigartiges Fördergurt-Design – Dunlop Ultra X.

Dank des einzigartigen, patentierten, superstarken Gewebes, welches in hauseigener Weberei hergestellt wird, ist Ultra X ein äußerst starker, abriebfester, querverstärkter, einlagiger Fördergurt, ausschließlich hergestellt von Dunlop Conveyor Belting.

### Vorteile von Ultra X im Vergleich zu einem normalen dreilagigen Fördergurt

- » Mehr als dreimal so hohe Ausreißfestigkeit in Längsrichtung
- » Bis zu fünfmal bessere Weiterreißfestigkeit
- » Weit überlegener Beaufschlagungswiderstand
- » Bis zu 90 % Verbindungsfestigkeit (unter Einsatz der Fingerspleißmethode)
- » Hervorragende Haltbarkeit bei mechanischen Gurtverbindern
- » Größere Flexibilität – einsetzbar bei kleineren als normal üblichen Trommeln

Ultra X verdankt seine hervorragende Stärke einer patentierten, speziell gewebten Karkasse. Bei diesem einzigartigen Design werden Polyestergerne als Kettfäden in Kombination mit „Bind-“ und „Füllgarnen“ verwendet. Eine hohe Festigkeit, große Stabilität, geringe Dehnung und außergewöhnliche Widerstandsfähigkeit sind die Vorteile.



- Unvergleichliche Verschleiß- und Weiterreißfestigkeit**
- Extremer Beaufschlagungswiderstand**
- Herausragende Wirtschaftlichkeit**

### Ultra X – die richtige Entscheidung

**Ultra X1** ist für den Ersatz von 250/2, 315/2 und 400/3 abriebfesten, mehrlagigen Fördergurten konzipiert.

**Ultra X3** ist für den Ersatz von 500/3, 500/4, 630/3 und 630/4 abriebfesten, mehrlagigen Fördergurten konzipiert.

### Tests von Ausreiß- und Weiterreißfestigkeit

Bei Tests der Reißfestigkeit von Ultra X gemäß der Norm EN ISO 505 zeigt sich, dass dieser Gurt eine deutlich höhere Reißfestigkeit als normale mehrlagige Fördergurte hat. Die Tests werden direkt an der Karkasse durchgeführt, wozu die oberen und unteren Gummideckplatten entfernt werden. So wird sichergestellt, daß die Dicke und Qualität der Deckplatten keinen Einfluss auf die Messwerte bei den Tests hat.

### Vorteil: hohe Verbindungsfestigkeit

Ultra X wird am besten mithilfe der Fingerspleißmethode verbunden. Auf diese Weise wird eine möglichst starke und zuverlässige Verbindung unter Beibehaltung von bis zu 90 % der Zugfestigkeit erreicht, denn bei einer Stufenverbindung kommt es stets zu einem proportionalen Verlust der Zugfestigkeit, welcher einer Gewebelage entspricht. Beispiel:

Anzahl der Gewebelagen	Max. Zugfestigkeit
1	90 %
2	50 %
3	67 %
4	75 %
5	80 %

## Superrobuste, langlebige antiabrasive Deckplatten

Außer ihrer herausragenden Reiß-, Verschleiß- und Beaufschlagungsfestigkeit bieten die Ultra X Fördergurte zusätzlich eine längere Lebensdauer, die unsere Kunden inzwischen von allen Dunlop Fördergurten „made in Holland“ erwarten.

Ultra X Fördergurte werden standardmäßig mit Dunlop AA (abriebfest) Deckplatten hergestellt. Dies gewährleistet eine ausgezeichnete Widerstandsfähigkeit gegen Einschnitte und Verschleiß durch das Fördermedium mit einer Abriebfestigkeit, welche die DIN-Y-Anforderungen bis zu 20 % übertrifft (durchschnittlicher Abrieb < 150 mm<sup>3</sup>). Generell werden alle Dunlop-Gummideckplatten inkl. Dunlop AA gemäß EN ISO 1431 auf Ozonbeständigkeit (50 pphm, Belastung 20 %, 96 Stunden keine Rissbildung) durch UV-Strahlung getestet.

Diese Eigenschaften sind entscheidend, um einen vorzeitigen Austausch aufgrund von Rissbildung in den Deckplatten zu vermeiden. Alle Dunlop-Deckplatten werden unter Einhaltung der REACH-Verordnung (Registrierung, Bewertung und Zulassung von chemischen Stoffen) EC 1907/2006 hergestellt und sind antistatisch gemäß EN ISO 284.



Ausreißfestigkeit von Ultra X im Test.

### Technische Informationen

Fördergurt-type	Karkassendicke [mm]	Karkassengewicht [kg/m <sup>2</sup> ]	Trommeldurchmesser			Min. Deckplattendicke	Min. Breite [mm]	Maximale Gurtbreite [mm] für ausreichende Lasttragungsfähigkeit A für Materialdichte in Tonnen pro m <sup>3</sup> *			
			A [mm]	B [mm]	C [mm]			< 0,75	0,75 – 1,5	1,5 – 2,5	2,5 – 3,2
<b>Ultra X1</b>	1,8	2,1	250	200	160	4 + 2	500	1.200	1.000	800	650
<b>Ultra X3</b>	2,9	3,4	400	315	250	6 + 2	650	1.600	1.400	1.200	1.000

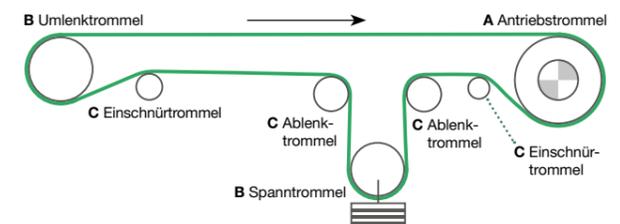
\* Die Muldungsfähigkeit eines Gurtes hängt von der Gurtbreite, Gurtstärke und vom Gewicht des Schüttgutes ab. In der Tabelle sind die Grenzwerte für eine gute Muldenbildung unter Annahme eines dreiteiligen Rollenstuhls mit 30° und gleich langen Rollen angegeben.

### 1.) Bestimmung der Gurtdicke

Summe der Deckplatten zur Karkassendicke addieren.

### 2.) Bestimmung des Gurtgewichts pro m<sup>2</sup>

Summe der Deckplatten mit 1,15 multiplizieren und das Ergebnis zum Karkassengewicht hinzufügen.

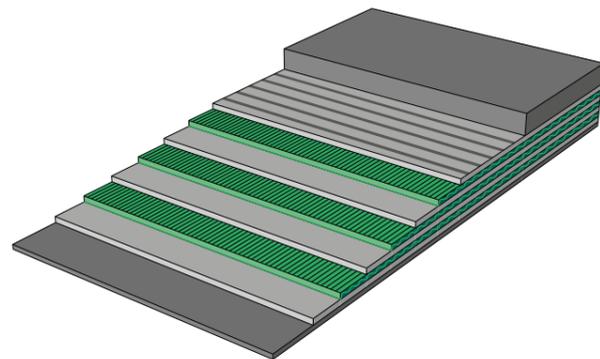


Das RIPSTOP-Sortiment verbindet die Vorteile eines Textilgurtes mit der Widerstandskraft von Stahl: Der RIPSTOP-Fördergurt besitzt einen mehrlagigen Karkassenaufbau mit einer in der tragseitigen Deckplatte eingearbeiteten schlagdämpfenden, hochelastischen Stahlseil-Querarmierung.

Dieser Fördergurt wird von uns hauptsächlich als EP 500/3 lagergeführt, kann aber alternativ auch in anderen Zugfestigkeiten angeboten werden. Die Karkasse des RIPSTOP-Fördergurtes besteht aus Kreuzgewebeeinlagen (Kettfäden: Polyester / Schussfäden: Polyamid) mit Gummizwischenlagen.

Die Standard-Deckplatte ist eine hochabriebfeste Deckplatte in der Qualität YW. Diese Gurte können jedoch auch mit Deckplatten in anderen Qualitäten hergestellt werden. Der RIPSTOP-Fördergurt zeichnet sich besonders in der Dämpfung von Aufschlägen großer Korngrößen und großer Fallhöhen aus.

Das Hauptaugenmerk sollte bei diesem Produkt nicht nur auf die Abriebfestigkeit der Deckplatte gelegt werden. Der wichtigste Parameter dieser Gurtkonstruktion ist eine sehr gute Weiterreißfestigkeit in Kombination mit guter Abriebfestigkeit. Unser Hersteller Sempertrans hat dafür eigens die spezielle Deckplattenqualität (YW) entwickelt, bei der die Weiterreißfestigkeit des Gurtes wesentlich höher ist als die von herkömmlichen, vergleichbaren Produkten.



## Lagergeführte Bandtypen

EP 500/3-5+3 – RIPSTOP

EP 500/3-8+3 – RIPSTOP

EP 500/3-10+3 – RIPSTOP

Andere Konstruktionen auf Anfrage.

## Anwendungsbeispiele

- » Steinbrüche
- » Glashütte
- » Zementindustrie
- » Heizkraftwerke
- » Gießereibetriebe
- » Zuckerfabriken
- » Eisen- und Stahlindustrie
- » Recyclingindustrie
- » Papier- und Holzindustrie

## Haupteigenschaften des RIPSTOP-Fördergurtes

- » Bessere Verteilung der Beaufschlagungsenergie und dadurch Schonung der Karkasse
- » Unübertroffene Weiterreißfestigkeit im Vergleich mit Textilkonstruktionen

RIPSTOP-Fördergurte gewährleisten eine höhere Lebensdauer für extreme Einsatzbedingungen in feststehenden und mobilen Anlagen.



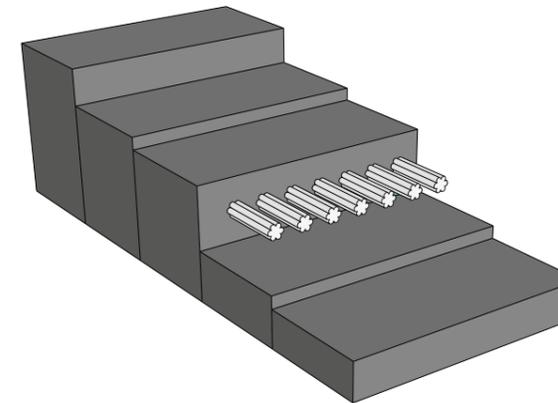
Brecherabzugsband in einem Zementwerk, Fördergurt – RIPSTOP.



Mobile Brecheranlage in einem Steinbruch, eingesetztes Austrageband/ Fördergurt – RIPSTOP mit einer Breite von 1.000 mm.

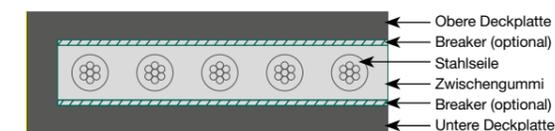
Stahlseilfördergurte für die Beförderung von Schüttgütern beliebiger Korngröße.

Aufgrund der Eigenschaften der Stahlseil-Gummi-Karkasse wird diese Art von Fördergurten für den Einsatz auf sehr langen und geneigten Bandstrecken empfohlen, wo eine besonders geringe Dehnung und lange Lebensdauer erforderlich sind.

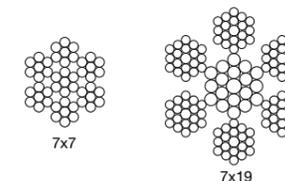


## Aufbau

- » **Karkasse:** Diese besteht aus in Kettrichtung verlaufenden, meist feuerverzinkten Stahlseilen, die in einer speziellen Gummimischung einvulkanisiert sind. Der Zugträger besteht meistens aus einer 7x7- oder 7x19-Seilkonstruktion.
- » **Deckplatten:** Über und unter den Stahlseilen liegen die Deckplatten, die in verschiedenen Qualitäten angeboten werden können.
- » **Querarmierungen (optional):** Textil-Armierungen bzw. Stahl-Armierungen sind als „Breaker“ bezeichnete Verstärkungen.



## Konstruktion der Stahlseile



Stahlseilfördergurt zum Transport von Kohle und Eisenerz.

Je nach Bedarf können die Breaker in der unteren Deckplatte oder/und der oberen Deckplatte integriert werden. Sie bieten der Karkasse erhöhten Schutz gegen Längsschlitze und Durchschläge. Aufprallenergien können besser aufgenommen und über die gesamte Gurtbreite verteilt werden.

## Vorteile

- » Geringe Dehnung (lange Förderanlagen mit geringen Spannweiten)
- » Einsatzfähig mit geringen Trommeldurchmessern
- » Muldungsfähigkeit durch gute Querelastizität
- » Betriebssicherheit, erhöhte Lebensdauer
- » Gurte in Übereinstimmung mit den aktuellen Normen gefertigt

Je nach Einsatzbedingung und Transportgut bieten wir diese Fördergurte in verschiedensten Deckplattenqualitäten an:

- » Abriebfeste Qualitäten
- » Hitzebeständige Qualitäten
- » Flammwidrige Qualitäten
- » Kältebeständige Qualitäten

## Anwendungsbeispiele

- » Zementindustrie
- » Bergbau und Salzgewinnung
- » Kohlebergwerke
- » Kraftwerke
- » Tagebau und Untertagebau
- » Tunnelbau
- » Aufbereitungsanlagen
- » Langstreckenförderanlagen
- » Gießereibetriebe
- » Zuckerfabriken
- » Eisen- und Stahlindustrie

Übersteigt der Steigungswinkel einer Förderanlage 18°, so können Schütt- und Stückgüter meist nicht mehr über einen glatten Fördergurt transportiert werden.

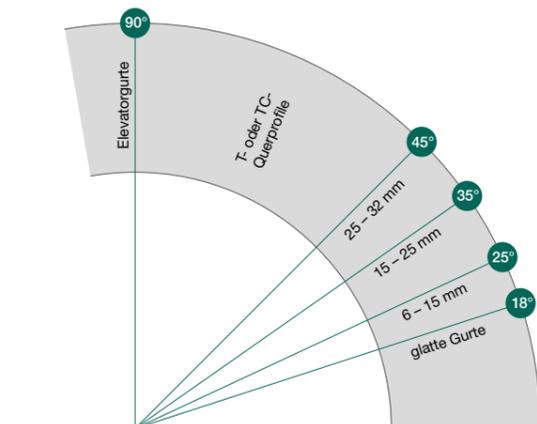
Ist das der Fall, kommen – je nach Transportgut und Steigungswinkel – Steilfördergurte mit unterschiedlichen Profilhöhen zum Einsatz. Steilfördergurte werden hauptsächlich als beidseitig gummierte Gurte angeboten, können allerdings für Spezialanwendungen auch als Gleitfördergurt oder als querstabiler Gurt angeboten werden.

Je nach Einsatzbedingung und Transportgut bieten wir zwei Deckplattenqualitäten an:

- » Abriebfeste Qualität – Y
- » Voll öl- und fettbeständige Qualität – G

Lagernd in Standardbreiten bis zu einer maximalen Gurtbreite von 1.000 mm mit einer Profilhöhe von 17 mm. Die meisten Steilfördergurte werden mit Vollgummikanten angeboten.

Übersicht der benötigten Profilhöhen bei Steigungen der Förderanlage



- » 0 – 18° Steigung: Einsatz von glatten Gurten möglich (Förderbänder ohne Profile)
- » Bis max. 25° Steigung: empfohlene Profilhöhe: 6 – 15 mm
- » Bis max. 35° Steigung: empfohlene Profilhöhe: 15 – 25 mm
- » Bis max. 45° Steigung: empfohlene Profilhöhe: 25 – 32 mm
- » Bis max. 90° Steigung: T- oder TC-Querprofile, mit oder ohne Wellkanten
- » 90° Steigung: Elevatorgurte

## Anwendungsbeispiele

- » Steinbrüche
- » Sandgruben
- » Betonwerke
- » Zementfabriken
- » Siloanlagen
- » Gießereibetriebe
- » Zuckerfabriken
- » Salzindustrie
- » Papier- und Holzindustrie
- » Sägewerke
- » Recyclingindustrie
- » Aufbereitungsanlagen
- » Verpackungsindustrie
- » Landwirtschaft
- » Kraft- und Heizwerke (Biomasseanlagen)



Steilfördergurt, Typ: V-offen.

## Übersicht Standardprogramm Steilfördergurte

### Steilfördergurte mit V- und Y-Profil

Profilhöhe: 15 mm Typ: V-geschlossen

Gurtyp	Gurtbreite [mm]	Profilbreite [mm]
EP 250/2-3+1,5	400 – 500	330
EP 400/3-3+1,5	400 – 500	330
EP 250/2-3+1,5	500 – 650	450
EP 400/3-3+1,5	500 – 650	450

Profilhöhe: 15 mm Typ: V-offen

Gurtyp	Gurtbreite [mm]	Profilbreite [mm]
EP 250/2-3+1,5	500 – 650	385
EP 400/3-3+1,5	500 – 650	385
EP 250/2-3+1,5	800	600
EP 400/3-3+1,5	800 – 1.000	600
EP 250/2-3+1,5	1.000	750
EP 400/3-3+1,5	1.000 – 1.200	750

Profilhöhe: 17 mm Typ: Y-offen

Gurtyp	Gurtbreite [mm]	Profilbreite [mm]
EP 250/2-3+1,5	400 – 500	300
EP 400/3-3+1,5	400 – 500	300

Profilhöhe: 17 mm Typ: Y-offen

Gurtyp	Gurtbreite [mm]	Profilbreite [mm]
EP 250/2-3+1,5	500 – 650	440
EP 400/3-3+1,5	500 – 800	440
EP 400/3-3+1,5	800	630
EP 400/3-3+1,5	1.000	750
EP 400/3-3+1,5	1.200	950

### Profilhöhe: 25 mm Typ: VY-offen

Gurtyp	Gurtbreite [mm]	Profilbreite [mm]
EP 250/2-3+1,5	600 – 650	450
EP 400/3-3+1,5	600 – 650	450
EP 250/2-3+1,5	650	550
EP 400/3-3+1,5	650 – 800	550
EP 400/3-3+1,5	1.000 – 1.200	750
EP 400/3-3+2	1.400 – 1.600	1.000
EP 500/4-3+2	1.400 – 1.600	1.000
EP 400/3-3+1,5	1.400 – 1.600	1.335

### Profilhöhe: 32 mm Typ: H

Gurtyp	Gurtbreite [mm]	Profilbreite [mm]
EP 250/2-3+1,5	500 – 650	460
EP 400/3-3+1,5	500 – 650	460
EP 250/2-3+1,5	650	580
EP 400/3-3+1,5	650 – 800	580
EP 250/2-3+1,5	650 – 800	630
EP 400/3-3+1,5	650 – 1.000	630
EP 250/2-3+1,5	1.000	750
EP 400/3-3+1,5	800 – 1.200	750
EP 400/3-3+1,5	1.200 – 1.400	1.000
EP 400/3-3+1,5	1.400 – 1.600	1.300

Eine Vielzahl anderer Profilarten, Profilhöhen und Profilbreiten kann auf Anfrage ebenfalls angeboten werden.

## Verschiedene Profile

Profil	Profilhöhe [mm]	Max. Steigung	Transportgut
Rough Top	3	35°	Stückgut
Fischgrät	1	30°	Stückgut
Nappula	3	30°	Schüttgut

# Papierrollen-Fördergurte

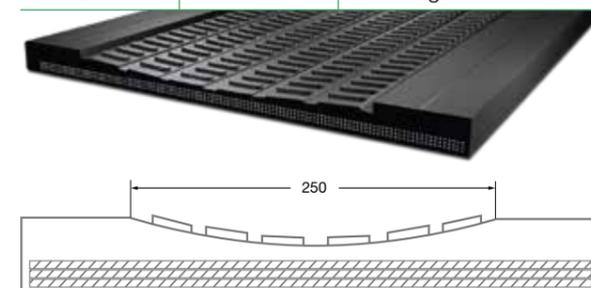
ContiRoll-Fördergurte werden speziell für den Transport von Papierrollen in Papierfabriken eingesetzt.

Zusätzliche Profile auf dem Gurt sorgen für einen stabilen Transport der Rolle und reduzieren mögliche Relativbewegungen zwischen Gurt und Papierrolle. Zudem verhindert eine spezifische Profilierung ein Drehen und Verfärben der Papierrollen durch schwarzen Gummiabrieb. ContiRoll-Fördergurte können mit Textil- oder Stahlkarkasse produziert werden.



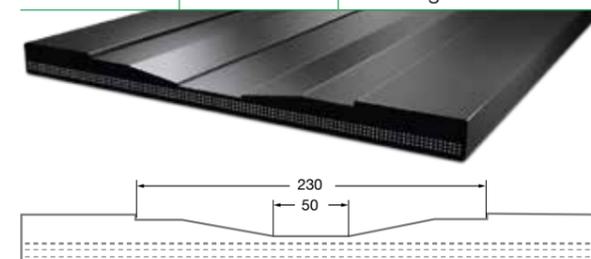
## ContiRoll U profiliert

Profilbreite [mm]	Gurtbreite [mm]	Zusätzliche Information
250	300 – 400	Vollgummikante



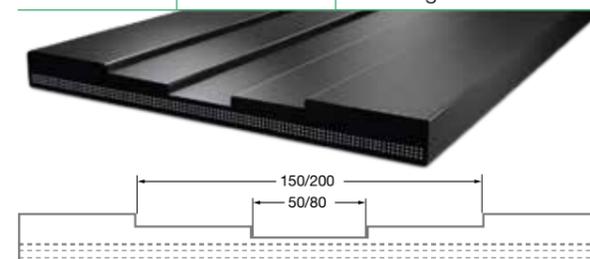
## ContiRoll U

Profilbreite [mm]	Gurtbreite [mm]	Zusätzliche Information
230	300 – 500	Vollgummikante



## ContiRoll T

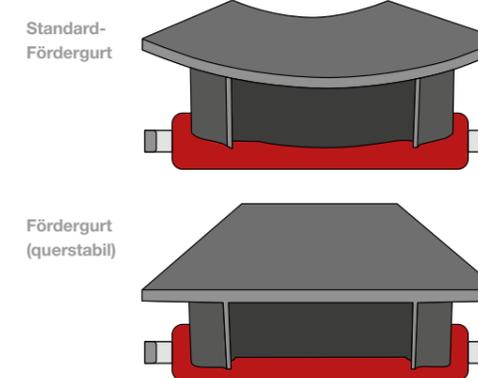
Profilbreite [mm]	Gurtbreite [mm]	Zusätzliche Information
150/200	300 – 500	Vollgummikante



Breite [mm]	Festigkeit [kN/m]	ContiRoll T			ContiRoll U			A [mm]	B [mm]	C [mm]	d [mm]	Spannung [kN]
		a [mm]	b [mm]	s [mm]	a [mm]	b [mm]	s [mm]					
300	EP1000/3	150	50	17	230	50	18	500	500	320	63	23
400	EP1000/3	200	80	18	230	50	18	500	500	320	76	30
400	EP1250/4	200	80	20	230	50	20	630	500	400	76	38
500	EP1250/4	200	80	20	230	50	20	630	630	400	76	48

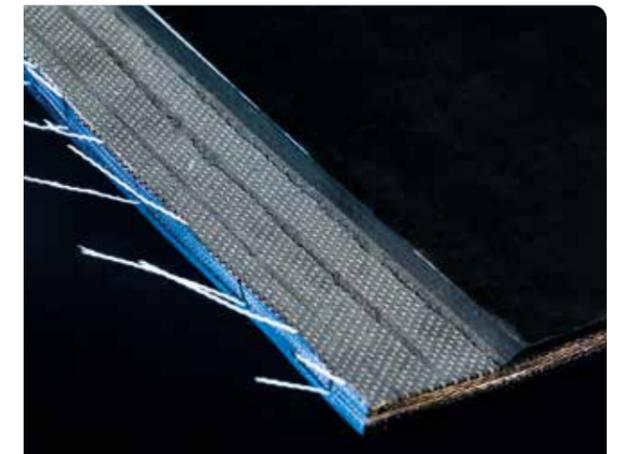
# Querstabile Fördergurte

Querstabile Fördergurte kommen hauptsächlich als Basisgurt bei speziellen Bauweisen von Anlagen mit Stollen- oder Wellkantengurten zum Einsatz.



Wenn Anlagen in Förderrichtung geknickt sind, Wellkanten und Querstollen oder auch nur Querstollen auf dem Basisgurt aufgebracht werden sollen, kann man in den meisten Fällen nicht auf die Verwendung dieser querstabilen Bandtype verzichten. Die besondere Konstruktion der Karkasse verhindert durch ihre Querstabilität das Durchbiegen oder Aufwölben des Fördergurtes im Bereich der Knicke der Anlagen. Auch bei Flachbandförderern, bei denen sich der Fördergurt keinesfalls mulden oder aufwölben darf, können querstabile Fördergurte eine gute Lösung sein. Die Querstabilität des Bandes resultiert aus der Kombination von Standardgeweben, speziellen Geweben aus verschiedenen Materialien und der Anordnung des Zwischengummis.

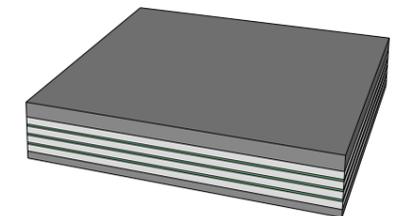
- » Die Karkasse des Fördergurtes besteht aus einer Kombination von Geweben aus EP und in Querrichtung angeordneten starren Nylonfäden.
- Typ XE:** Als Schussfäden werden stabile und starre Fäden eingesetzt.
- Typ XE +1:** Nylonfäden liegen quer zur Laufrichtung über dem Kern aus EP-Gewebe.
- Typ XE +2:** Nylonfäden liegen quer zur Laufrichtung unter und über dem Kern aus EP-Gewebe.
- » Die Typen XE +1 und XE +2 weisen im Vergleich zum Typ XE eine höhere Querstabilität auf.
- » Die querstabilen Gurte XE oder XE +1 sind auch als Gleitfördergurte erhältlich.
- » Für besonders schwere Anwendungen gibt es Varianten, bei denen die Querstabilität durch eine Stahlseil-Querarmierung erreicht wird.
- Typ XE-SC:** Die Stahlseile liegen quer zur Laufrichtung unter und über dem Kern aus EP-Gewebe.
- Typ XE-ST:** Die Stahlseile liegen quer zur Laufrichtung unter und über einem Stahlseilzugträger.



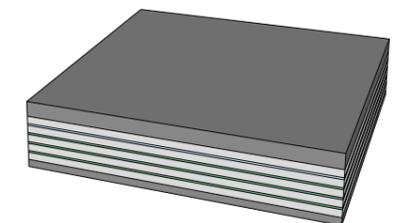
Fördergurt (querstabil): Quer liegende Nylonfäden wurden zur besseren Darstellung aus der Karkasse gezogen.

## Beispiele für querstabile Gurte:

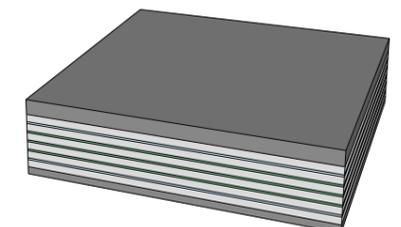
Typ XE:  
XE 400/3-4+2



Typ XE +1:  
XE 400/3+1 - 4+2



Typ XE +1:  
XE 400/3+2 - 4+2



# Stollen- und Wellkantengurte

Neben dem umfangreichen Steilfördergurt-Standardprogramm können für Anlagen mit größerem Steigungswinkel Stollengurte oder Wellkantengurte angefertigt werden.

Um die gewünschte Förderleistung zu erzielen, ist es wichtig, dass das zu transportierende Material am Fördergurt nicht abrutscht.

**Stollen- und Wellkantengurte sind aus folgenden Komponenten aufgebaut:**

- » Basisgurt mit EP-Gewebe oder mit querstabilem Gewebe
- » Querstollen aus Gummi, mit oder ohne Gewebe
- » Wellkanten aus Gummi, mit oder ohne Gewebe

Querstollen sind quer in Förderrichtung auf den Basisgurt aufgebracht und verhindern so ein Rutschen des Fördergutes in Längsrichtung. Wellkanten sind längs an der Gurtkante angebracht und verhindern ein seitliches Verrutschen oder Herabfallen des Fördergutes.



Fördergurt – 800/XE 400/3+2-4+2 Y – mit Querstollen TC 110.

Stollen und Wellkanten werden von unseren Vulkaniseurinnen und Vulkanisuren im Kaltklebverfahren mit dem Basisgurt verbunden. Für besondere Anwendungen haben wir aber auch die Möglichkeit, Fördergurte mit heiß aufvulkanisierten Querstollen und Wellkanten zu liefern. Bei Bedarf können die Querstollen mit den Wellkanten verschraubt werden.

Zusätzlich zur geklebten Variante aus eigener Produktion und den Gurten mit heiß aufvulkanisierten Profilen sind wir Vertriebspartner für das hochwertige Produkt Flexowell®. Stollen und Wellkanten können auf Fördergurten mit normaler EP-Karkasse, auf beidseitig gummierten Basisgurten, auf Gleitfördergurten oder auf querstabilen Fördergurten aufgebracht werden.

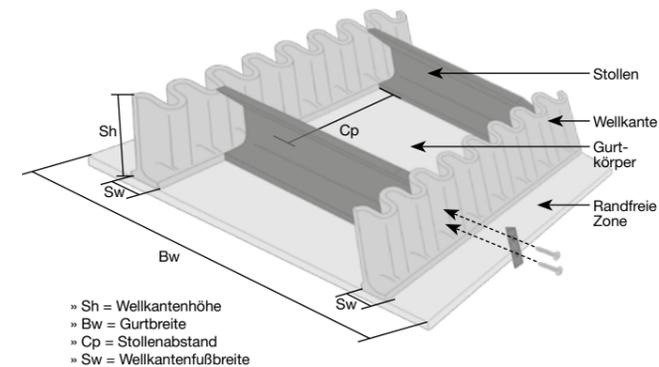
## Stollen

Ausführung	Typ	Höhe [mm]	Fußbreite [mm]
	T 20	20	40
	T 40	40	70
	T 60	60	80
	T 75	75	100
	T 100	100	100
	T 110	110	110
	T 120	120	110
	T 180	180	160

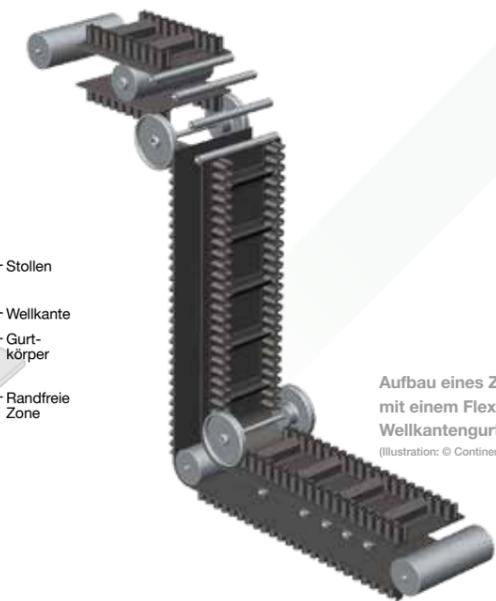
Ausführung	Typ	Höhe [mm]	Fußbreite [mm]
	C 35	35	55
	C 55	55	55
	C 75	75	55
	C 90	90	55
	C 110	110	55

Ausführung	Typ	Höhe [mm]	Fußbreite [mm]
	TC 75	75	85
	TC 90	90	110
	TC 110	110	110
	TC 140	140	160
	TC 180	180	160
	TC 230	230	175

## Schema Gurtaufbau



- » Sh = Wellkantenhöhe
- » Bw = Gurtbreite
- » Cp = Stollenabstand
- » Sw = Wellkantenfußbreite



Aufbau eines Z-Förderers mit einem Flexowell® Wellkantengurt.  
(Illustration: © Continental)

## Wellkanten

Ausführung	Höhe (Sh) [mm]	Fußbreite (Sw) [mm]	Mindesttrommeldurchmesser* für schwarze, hochabrieb-feste „Normalqualität“ [mm]
ohne Gewebe	40	30	160
	60	50	200
	80	50	240
	100	50	300
	120	50	360
mit Gewebe	80	50	315
	100	75	315
	120	75	400
	160	75	400
	200	75	500

\* Erfordert der Basisgurt einen größeren Trommeldurchmesser, so gilt dieser (siehe Seite 11).



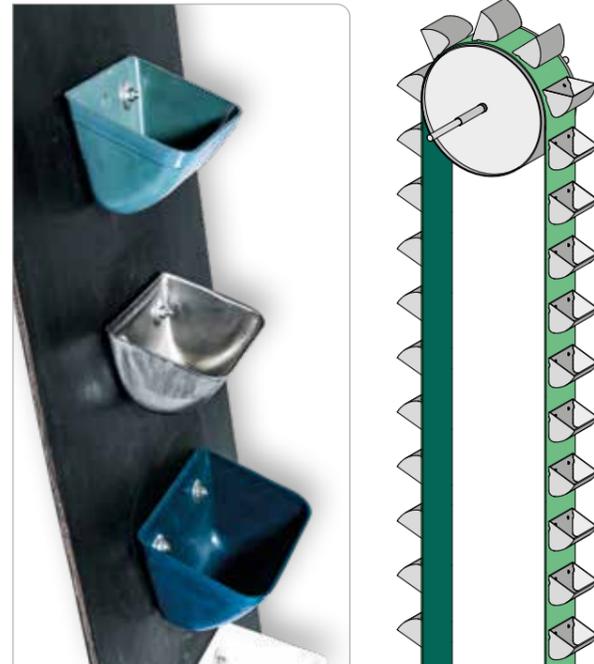
Wellkantengurt – 1000/XE-SC 500/3+2-4+2 Y – mit Wellkanten 200 mm Höhe gewebeverstärkt, Querstollen TC 180 mm gewebeverstärkt.

## Anwendungsbeispiele

- » Kohle- und Holzschnitzel-Kraftwerke
- » Untertage-Bergbau für Kohle und Erz
- » Schachtförderung für Tunnel- und Bergbau
- » Zementindustrie
- » Sandaufbereitung
- » Silobeschickung
- » Recyclingindustrie
- » Eisen- und Stahlindustrie
- » Horizontaler und vertikaler Transport von großen Mengen

**Elevatorgurte sind beidseitig gummiert und werden bei Förderanlagen für den Transport von Schütt- und Stückgut über große Förderhöhen in Becherwerken bzw. Elevatoren verwendet.**

Auf dem Elevatorgurt werden Elevatorbecher mit Tellerschrauben befestigt. Das Schüttgut wird in den Bechern zumeist senkrecht, in besonderen Fällen auch leicht geneigt befördert. Der Gurt wird von uns zur Montage der Becher auf Kundenwunsch gelocht oder ohne Lochung angeboten. Zum Schutz der Deckplatte der Trageseite des Gurtes können Weichgummibeläge zwischen Gurt und Becher eingelegt und einfach mitgeschraubt oder von uns aufgeklebt werden. Im Kopfbereich der Becherwerke ist die Antriebstrommel montiert. Im Becherwerksfuß befindet sich die Umlenktrummel, die gleichzeitig als Spannvorrichtung dient. Die Umlenktrummel kann als Stabtrummel ausgeführt werden. Um das Transportgut gegen Wind und Wetter, aber auch um die Umwelt gegen herabfallende Teile oder Staubentwicklung zu schützen, sind der auf- und absteigende Strang der Becherwerke in einem Becherwerksschacht eingekleidet. Die Schächte können zur besseren Geräuschdämmung zusätzlich innen gummiert werden.



Elevatorgurt – EP 800/5-2+2 Y – mit Columbus-Elevatorbechern aus Nylon und Stahl in Kombination.

Unsere Standard-Elevatorgurte haben EP-Karkassen als Zugträger. Für Hochleistungselevatoren mit sehr hohen Zugkräften und großen Bauhöhen, wie sie z.B. in der Zementindustrie zu finden sind, werden Elevatorgurte mit Stahlseil-Zugträgern, mit seilfreien oder ohne seilfreie Zonen in den Bereichen der Becherbefestigung verwendet.

#### Vorteile von Becherwerken bzw. Elevatoren

- » Staubfreie Förderung über große Förderhöhen
- » Einfache und platzsparende Konstruktion für die Steilförderung bzw. Senkrechtförderung

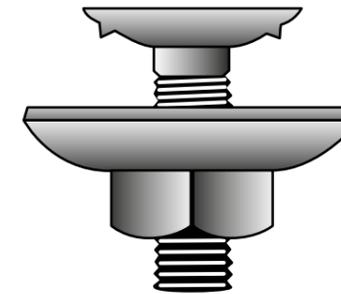
#### Je nach Einsatzbedingung bieten wir verschiedene Deckplattenqualitäten an:

- » Abriebfeste Qualität – Y
- » Fett- und pflanzenölbeständige Qualität – GM
- » Voll öl- und fettbeständige Qualität – G
- » Hitzebeständig – T...

Lagernd in den Standardbreiten und bis zu einer maximalen Breite von 2.200 mm. Alle unsere Elevatorgurte werden mit Schnittkanten geliefert.

#### Tellerschrauben und Elevatorbecherschrauben

- » Qualitäten: Edelstahl oder normaler Stahl
- » Lieferbar mit Standardmutter oder selbstsichernden Muttern
- » Lieferbar mit Flach- oder Hohlscibe



#### Tellerschrauben

Ø Bolzen	Längen [mm]	Ø Kopf [mm]
M 7	20 - 25 - 30 - 35	24
M 8	20 - 25 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 60 - 70	28
M 10	25 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 70	35
M 12	25 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 65 - 70	42

#### Elevatorbecherschrauben (kleiner Kopf)

Ø Bolzen	Längen [mm]	Ø Kopf [mm]
M 6	15 - 20 - 25 - 30	18
M 7	15 - 20 - 25 - 30 - 35	21
M 8	20 - 25 - 30 - 35	24

#### Elevatorbecher

Zu Elevatorgurten bieten wir unterschiedlichste Elevatorbecher aus verschiedensten Materialien an.

- » Abmessungen und Ausführungen in großer Vielfalt.
- » Lieferbar: Edelstahl (z.B. 1.4301 / 1.4401 / 1.4571)
- » Lieferbar: normaler Stahl (z.B. S235 JR)
- » Lieferbar: Kunststoff (z.B. HDPE, PEHD, Nylon, PUR und Zytel)



#### Beispiele für Elevatorbecher



Bitte fragen Sie an!

#### Anwendungsbeispiele

- » Sand-, Kies- und Steinindustrie
- » Zement- und Betonwerke
- » Asphaltmischwerke
- » Holzindustrie und Sägewerke
- » Lagerhäuser, Silobefüllung
- » Landwirtschaft
- » Kraft- und Heizwerke (Biomasseanlagen)
- » Gießereien

#### Lagergeführte Bandtypen

EP 500/3-2+2 Y

EP 800/5-2+2 Y

Andere Konstruktionen auf Anfrage.



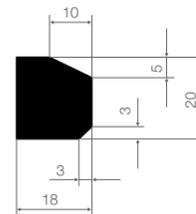
Diverse Fördergurte in einem Steinbruch.

Foto: © Continental

## Kettenfördergurte als Fördergurt für die „Labyrinthabdichtung“ (heiß aufvulkanisiert)



Wir sind in der Lage, Fördergurte mit heiß aufvulkanisierten Längsprofilen zu veredeln. Diese Fördergurte werden meist in der Recyclingindustrie eingesetzt. Die Konstruktion der Anlage in Kombination mit den Längsprofilen bildet dabei eine Art Labyrinthabdichtung. Die Gosse der Anlage steht nahezu am Fördergurt an und außerhalb der Gosse läuft das Längsprofil mit, wodurch man eine zuverlässige Abdichtung erreicht. Die Fördergurte sind meist nach Kundenzeichnung gelocht, damit sie auf der Förderkette montiert werden können. Die Lochung erfolgt mittels präzisiertem Wasserstrahlschnitt.

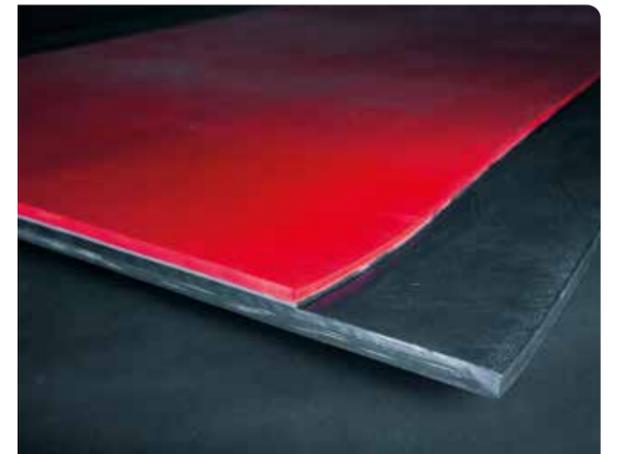


Ähnliche Gurte können auch mit kalt geklebtem T- oder C-Längsprofil zur Labyrinthabdichtung ausgestattet werden.

## Heiß aufvulkanisierte Deckplatten

Fördergurte können mit heiß aufvulkanisierter Deckplatte als zusätzlicher Verschleißschicht veredelt werden. Die Verschleißschicht kann auf Kundenwunsch auf der Tragseite voll- oder teilflächig (z.B. mittig, mit Randfreizonen) aufgebracht werden. Als Verschleißschicht verwendet man dafür meist eine hochabriebfeste Gummiqualität mit  $60 \pm 5$  Shore A.

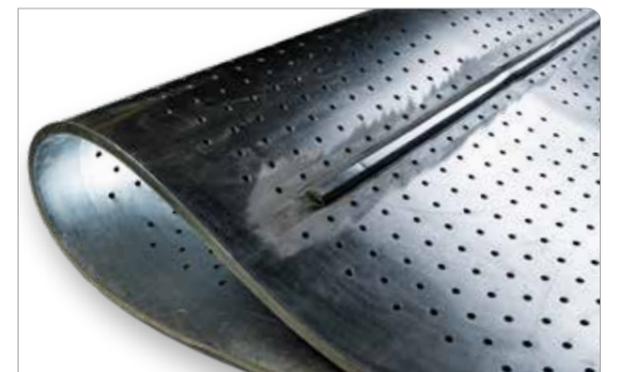
Für besondere Anwendungen (wie beispielsweise als Bremsband in der Holzindustrie) können Gleitfördergurte mit einer zusätzlichen Schicht aus Verschleißgummi mit  $40 \pm 5$  Shore A beschichtet werden. Soll die zusätzliche Verschleißdecke heiß aufvulkanisiert werden, ist die maximale Gurtbreite dafür 1.500 mm. Bei Breiten über 1.500 mm müssten die zusätzlichen Deckplatten im speziellen Klebverfahren aufgebracht werden.



Fördergurt 800/EP 500/3-6+2 Y mit einer zusätzlich heiß aufvulkanisierten Deckplatte aus Verschleißgummi  $40 \pm 5$  Shore A, rot,  $s = 8$  mm, mittig angeordnet mit Randfreizone.

## Sandstrahlgurte

Diese Gurte verfügen meist über hohe Zugfestigkeiten, sind gelocht und werden auf der Laufseite mit einem mittigen, heiß aufvulkanisierten und gekerbten Keil-Längsprofil ausgerüstet. Die Bänder laufen in Sandstrahlanlagen und fördern das zu strahlende Transportgut durch die Anlage und den Sandstrahl hindurch. Die Deckplatten müssen für diesen Einsatzzweck selbstverständlich hochabriebfest sein. Die Lochung des Gurtes ermöglicht es, dass der Sand nach dem Strahlen abrieseln kann. Die Lochung erfolgt nach Kundenwunsch bzw. Muster oder Skizze.



Sandstrahlgurt mit Rundlochung, Querprofilen auf der Tragseite und gekerbtem Keil-Längsprofil auf der Laufseite.



Bandeinsatz in einem Verteilzentrum mit Steigstrecken, Ein- und Ausschleusungen sowie Bandkurven.

Für rationellen Materialfluss und effizienten Workflow in der Leichtförderertechnik liefern wir Ihnen Siegling Transilon Transport- und Prozessbänder sowie Siegling Transtex Transportbänder.

Von robusten „Alleskönnern“ bis hin zu „Hightech-Spezialisten“ bieten diese Programme eine große Typenvielfalt für unterschiedlichste Förderaufgaben quer durch alle Branchen und erledigen dabei – scheinbar nebenbei – zusätzlich Prozessaufgaben.

### Branchen (Auswahl)

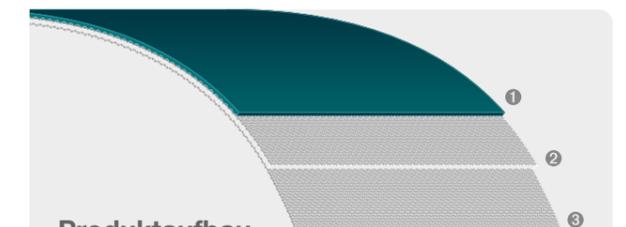
- » Lebensmittelindustrie (Lebensmittelverarbeitung, Agrar- und Verpackungsindustrie)
- » Logistik, Flughäfen (Intralogistik, Verteilzentren, Gepäckverteilung)
- » Industrielle Produktion (Automotive, Reifen, Chemie, Energie, stahl- und metallverarbeitende Industrie)
- » Rohstoffe (Baumaterialien, Holz und Stein)
- » Textilindustrie (Garnherstellung, Nonwoven, Textildruck)
- » Sport und Freizeit (Laufbänder und Freizeitaktivitäten)
- » Tabakindustrie (Rohtabak und Zigarettenherstellung)



Lebensmittelband bei der industriellen Teigverarbeitung.



Mehrlagiger Bandtyp bei der Herstellung von Spanplatten.



### Produktaufbau

#### » Tragseite ①

Verschiedene Beschichtungswerkstoffe, -dicken und -strukturen beeinflussen die Transportgutmitnahme sowie chemische, physiologische und mechanische Eigenschaften des Bandes.

#### » Zugträger ②

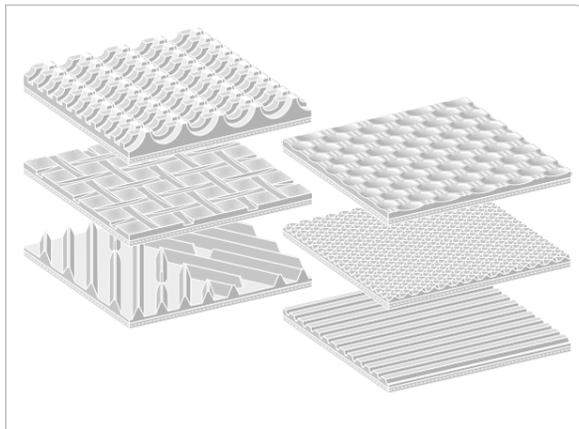
Der Einsatz unterschiedlicher Spezialgewebe (auch mehrlagig) beeinflusst die Anwendungstauglichkeit in hohem Maße. Bandlaufeigenschaften, Kraft-/Dehnungsverhalten, elektrostatische Eigenschaften, Planlage, Messerkanten- und Kurveneignung sind unmittelbar von der Gewebekonstruktion abhängig.

#### » Laufseite ③

Unterschiedliche Laufseitengestaltungen bestimmen über Geräuschemission, Energieaufnahme sowie Verschleiß und Verwendbarkeit für gleitende oder rollende Abtragung des Bandes.

### Strukturen

Ein große Zahl optimierter Oberflächenstrukturen sichert z.B. beste Mitnahme bei anspruchsvollem Fördergut wie Rollenköffern, gute Ablöseigenschaften von Teig und dient der herstellereigenen Strukturierung der Schokoladenrückseite. Mit entsprechenden Bandstrukturen können Anstiegswinkel bis zu 30° ohne Profile realisiert werden.



Beispiele für Oberflächenstrukturen.



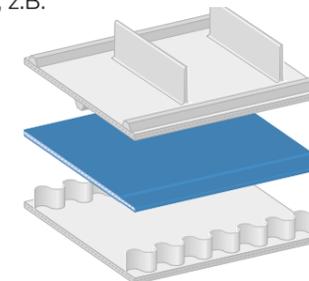
Quergurtsorter in einem Verteilzentrum. Durch Bandoberflächen mit extrem hohem Reibwert wird das Fördergut sicher beschleunigt.



Band mit Wellkanten und Querprofilen bei der Verarbeitung von Gemüse.

### Sonderkonfektionierung

Bestimmte Förder- und Prozessaufgaben erfordern Bandeigenschaften, die nur durch besondere Konfektionierung hergestellt werden können, z.B. durch das Aufbringen von Längs- oder Querprofilen, Wellkanten, Bandkantenversiegelungen und Lochungen.



Beispiele für Sonderkonfektionierungen.



Lebensmitteltaugliches Band mit besonders schnittfester Oberfläche in der Fleischverarbeitung.

### Förderfunktionen

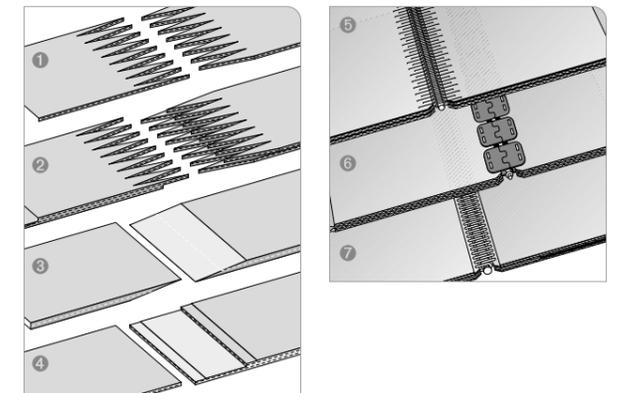
- » Horizontal-, Schräg- und Kurvenförderung
- » Sammeln und Verteilen
- » Prozessbänder

### Bandausführungen (Auswahl)

- » Glatt oder strukturiert mit unterschiedlichen Zugträgern und Beschichtungen
- » Mit Längs- und Querprofilen, Wellkanten, Bandkantenversiegelung und Lochungen
- » Schwer entflammable Bänder
- » Adhäsive/dehäsive Bänder
- » Nicht-antistatische oder hochleitfähige Bänder
- » Lebensmittelbänder (FDA/EU-konform)
- » UV-geeignete Bänder
- » Heißgutbänder
- » Geräuscharme Bänder
- » Besonders verschleißfeste Bänder
- » Bänder für Messerkanten
- » Muldungsfähige Bänder
- » ATEX-konforme Bänder
- » Elastische Bänder

### Endlosverbindungen

Welche Verbindungsmethode für den Einzelfall angemessen ist, hängt von den eingesetzten Bandtypen und den jeweiligen Betriebsbedingungen ab. Entscheidende Kriterien für die Wahl der Methode sind neben der Verbindungssicherheit auch die Flexibilität der Verbindung und der erforderliche Aufwand.



### Heizverfahren

Eine geheizte Verbindung bietet höchste Haltbarkeit und Flexibilität.

#### » Z-Verbindung ①

Erfüllt höchste Ansprüche in Bezug auf Dickengleichheit. Sehr flexible Verbindung, insbesondere für Messerbänder erforderlich. Standardverbindung für 1- und 2-lagige Bandtypen.

#### » Z-Stufenverbindung ②

Vergleichbare Eigenschaften wie die Z-Verbindung. Auch für raue Betriebsverhältnisse geeignet. Für verschiedene 2- und 3-lagige Bandtypen möglich.

#### » Keilverbindung ③

Verbindungsart für Mehrlagengewebe und NOVO-Typen.

#### » Stufenverbindung ④

Insbesondere für 2- und 3-lagige Bandtypen mit duroplastischen Beschichtungen.

### Mechanische Verbinder

Mechanische Verbinder bieten die Möglichkeit, das Band ohne Demontage von Anlagenkomponenten aufzulegen und abzunehmen, eine kurzfristige Bandreparatur durch Einsatz eines Bandstückes durchführen zu können sowie Bänder schnell und einfach endlos zu machen.

#### » Drahhaken-Verbinder (HS) ⑤

#### » Klemm-Verbinder (CS) ⑥

#### » Kunststoff-Verbinder (KS) ⑦

### Eckdaten des Lieferprogramms

- » **Lieferformen:** · endlos ab Werk  
· offen/vorbereitet für die Montage
- » **Länge:** 0,25 – 250 m
- » **Breite ohne Naht:** 10 – 4.500 mm
- » **Dicke:** 0,6 – 10 mm
- » **Lagenzahl:** 1-, 2-, 3- und Mehrlagengewebe
- » **Konfektionierung:** nach Ihren Anforderungen



Eine einfache Möglichkeit der Bandauswahl liefert der Transilon Product Finder, den Sie über den nebenstehenden QR-Code aufrufen können.

[www.forbo-siegling.de](http://www.forbo-siegling.de) > E-Tools

**Kunststoffmodulbänder bestehen aus Einzelmodulen, die durch eingesteckte Kupplungsstäbe beweglich miteinander verbunden werden.**

Zahlreiche unterschiedliche Moduldesigns, Werkstoffe und Zubehörteile sind kombinierbar und können deshalb perfekt an die jeweilige Transport- und Produktionsaufgabe angepasst werden. Für vielfältige Förder- und Prozessaufgaben, von „filigran“ bis „heavy-duty“, stehen mit den Prolink Series mehr als 60 Modularten zur Verfügung.

#### Branchen (Auswahl)

- » Lebensmittelindustrie (Lebensmittelverarbeitung, Verpackungsindustrie)
- » Logistik, Flughäfen (Intralogistik, Verteilzentren, Gepäckverteilung)
- » Industrielle Produktion (Automotive, Reifen, Chemie, Energie, stahl- und metallverarbeitende Industrie)
- » Rohstoffe (Baumaterialien, Holz und Stein)

#### Ausführungen (Auswahl)

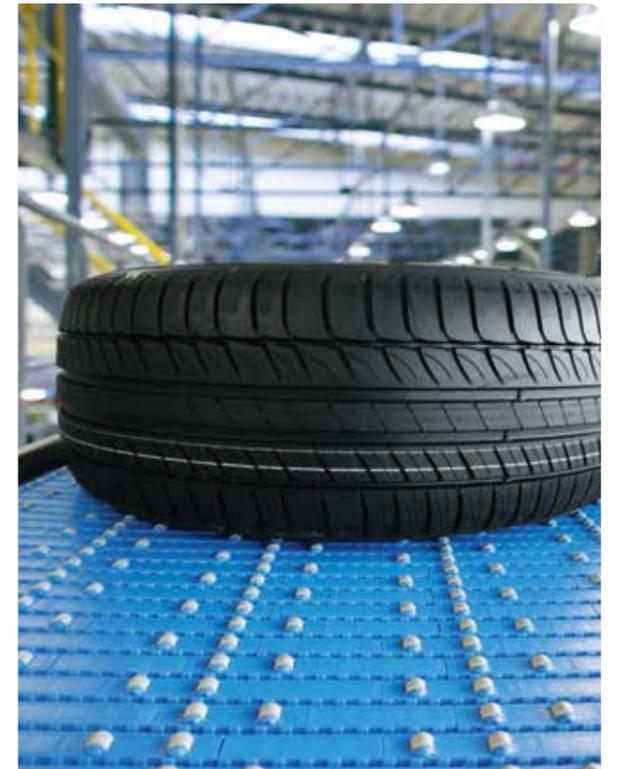
- » Für Geradeauslauf
- » Für Kurven und Spiraltürme
- » Verschiedene Teilungen (Modullängen)
- » Glatt oder strukturiert mit unterschiedlichen Strukturen, Noppen und Friktionseinsätzen
- » Mit Profilen und/oder Seitenplatten
- » Mit unterschiedlichen Durchlässigkeiten
- » Lebensmitteltaugliche Bänder (FDA/EU-konform)
- » Zahlreiche Materialien mit unterschiedlichen Eigenschaften

#### Vorteile von Modulbändern

Kunststoffmodulbänder sind robust und langlebig und erlauben rationelle Förder- und Prozesslösungen, die mit konventionellem Bandmaterial nicht oder nur schwer zu realisieren sind, wie z.B.

- » die Kombination von geraden Förderstrecken und Kurvenabschnitten mit einem Bandtyp,
- » das Verarbeiten, Waschen, Trocknen und Frosten von Lebensmitteln sowie
- » die Veränderung der Bändeigenschaften durch nachträgliche Montage von Funktionsmodulen (Profile, Seitenplatten, Roller-Top-Module, durchlässige Module, ...).

Kunststoffmodulbänder können in der Anlage endlos gemacht und einzelne Module bei Beschädigung schnell ausgetauscht werden. Das verkürzt Stillstandzeiten und spart Kosten für Wartung und Lagerhaltung. Spätere Längen- und Breitenänderungen sind möglich.



Reifentransport auf Modulbändern mit Roller Top (Prolink Serie 8). Das Transportgut kann mit geringem Widerstand quer zur Förderrichtung geschoben werden.

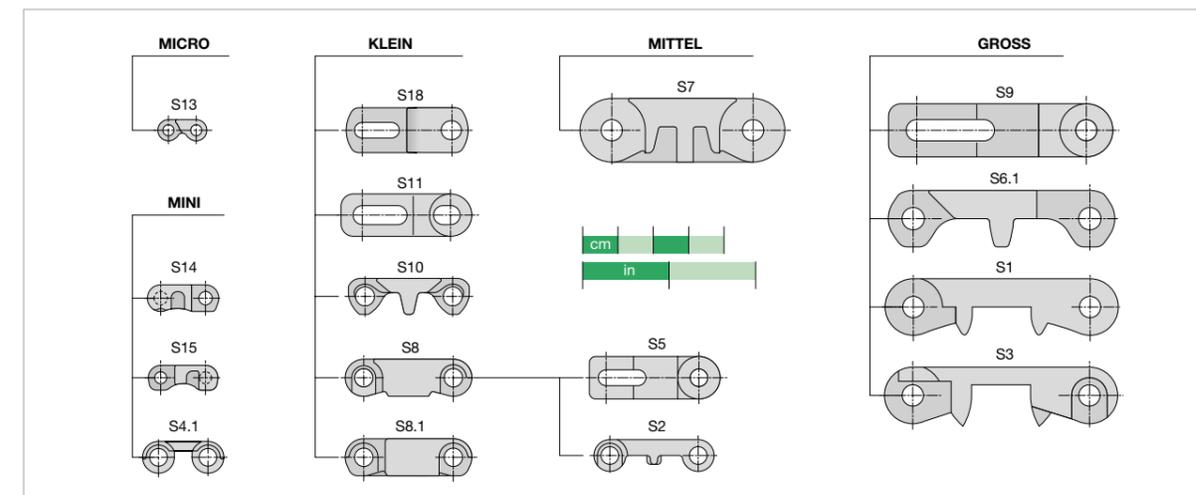


Einsatz von Kunststoffmodulbändern (Prolink Serie 4.1) beim Waschen und Portionieren von Salat.

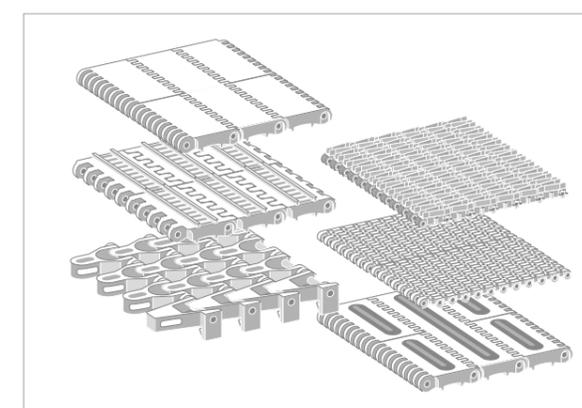


Transport von portionierter Kondensmilch. Durch sehr geringe Umlenkdurchmesser des Bandes (Prolink Serie 13) kann auch kleinteiliges Fördergut sicher übergeben werden.

Serie	Teilung	Beschreibung
1	50 mm (2 in)	Für den Transport mittelschwerer bis schwerer Güter in industriellen Anwendungen; geschlossene Scharnierkonstruktion
2	25 mm (1 in)	Für den Transport leichter Güter im Lebensmittelbereich, im Containerhandling und in industriellen Anwendungen; offene Scharnierkonstruktion
3	50 mm (2 in)	Für den Transport mittelschwerer Güter im Food-Bereich; leicht zu reinigen; offene Scharnierkonstruktion
4.1	14 mm (0,55 in)	Für den Transport leichter bis mittelschwerer Güter im Food- und Nonfood-Bereich; kleine Teilung ermöglicht den Produkttransport über Messerkanten; offene Scharnierkonstruktion
5	25 mm (1 in)	Kurven- und Spiralband mit Kupplungsstäben aus rostfreiem Edelstahl für den Transport leichter bis mittelschwerer Güter; besonders starkes und vielseitiges Kurvenband mit hoher Durchlässigkeit
6.1	50 mm (2 in)	Für den Transport mittelschwerer bis schwerer Güter, insbesondere für anspruchsvolle Aufgaben mit hohen Hygieneanforderungen, wie bei der Verarbeitung von Fleisch, Geflügel und Meeresfrüchten (einschließlich Schneiden, Entbeinen und Häuten); leicht zu reinigen; offene Scharnierkonstruktion
7	40 mm (1,6 in)	Für den Transport schwerer Güter in industriellen Anwendungen; mit hervorragender Zugfestigkeit und herausragender Haltbarkeit; für den Schwerlasttransport geeignet (z.B. als Werkerband in der Automobilindustrie, für den Fahrzeugtransport usw.); geschlossene Scharnierkonstruktion
8	25,4 mm (1 in)	Für den Transport mittelschwerer bis schwerer Güter in industriellen Anwendungen; geschlossene Scharnierkonstruktion
9	50 mm (2 in)	Kurven- und Spiralband mit Kupplungsstäben aus rostfreiem Edelstahl für den Transport mittelschwerer bis schwerer Güter; besonders starkes und vielseitiges Kurvenband mit hoher Durchlässigkeit
10	25,4 mm (1 in)	Für den Transport leichter bis mittelschwerer Güter in Anwendungen mit hohen Hygieneanforderungen; leicht zu reinigen; offene Scharnierkonstruktion
11	25 mm (1 in)	Kurvenband für den Transport leichter Güter; mit besonders geringem Eigengewicht und sehr kleinem Kurvenradius von 1,4 x Bandbreite
13	8 mm (0,31 in)	Für den Transport leichter Güter im Food- und Nonfood-Bereich in Anwendungen mit Messerkanten; sehr kleine Teilung; offene Scharnierkonstruktion
14	12,7 mm (0,5 in)	Für den Transport mittelschwerer Güter im Food- und Nonfood-Bereich; kleine Teilung erlaubt schmale Übergabespalte; Bandunterseite für Messerkanten optimiert; starke, geschlossene Scharnierkonstruktion
15	12,7 mm (0,5 in)	Für den Transport leichter Güter in Lebensmittelanwendungen mit einer Messerkante von 12,7 mm (0,5 in)
18	25,4 mm (1 in)	Bänder für leichte bis mittelschwere Güter im Food- und Nonfood-Bereich

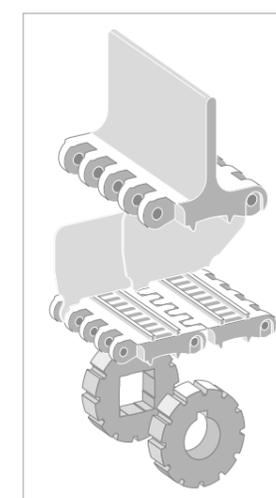


Seitenansichten der unterschiedlichen Modulreihen im Maßstab 1:2.



Beispiele für Bandausführungen (Abbildung oben).

Beispiele für Zubehör (Abbildung rechts): Profile, Seitenplatten und Zahnräder mit verschiedenen Achsaufnahmen.



### Eckdaten des Lieferprogramms (serienabhängig)

#### » Standardmaterial (FDA-zugelassen):

- Polyethylen (PE)
- Polypropylen (PP)
- Polyacetal (POM)
- Zahlreiche Sondermaterialien (u.a. schwer entflammbar, leitfähig, metalldetektierbar, besonders schnittfest, hochleitfähig, selbstlöschend)

#### » Teilungen: 8 – 50 mm

#### » Durchlässigkeit: 0 – 57 %

#### » Farben: Anthrazit, Blau, Beige, Schwarz, Dunkelblau, Grün, Hellblau, Hellgrau, Orange, Rot, Transparent, Weiß, Gelb

#### » Zulässige Betriebstemp.: -70 °C bis +155 °C

#### Zubehör:

#### » Profile in unterschiedlichen Profilverformen und -größen

#### » Seitenplatten in unterschiedlichen Größen und Höhen

#### » Zahnräder in unterschiedlichen Größen und Achsaufnahmen

#### » Individuelle Konfektionierung nach Ihren Anforderungen



Eine einfache Möglichkeit der Bandauswahl liefert der Prolink Product Finder, den Sie über den nebenstehenden QR-Code aufrufen können.

[www.forbo-siegling.de](http://www.forbo-siegling.de) > E-Tools

## Verbindersystem Alligator® Staple

Das Alligator® Staple-Verbindersystem ist für eine breite Auswahl von Verbindern für leichte und mittlere Beanspruchung ideal geeignet. Das System beinhaltet einteilige Verbinderstreifen mit bereits eingesetzten Klammern, die die Montage beschleunigen und die Stillstandzeit auf ein Minimum reduzieren.



- » Nennfestigkeit mechanischer Verbinder bis zu 200 PIW (35 kN/m)
- » Bänder mit einer Dicke von 1,5 bis 6,4 mm
- » Trommeldurchmesser von 50 bis 102 mm
- » Ergibt eine abriebfeste Verbindung
- » Abgeschrägte Kanten und eingelassene Klammertaschen ergeben ein flaches Verbindungsprofil, das mit den Bandkomponenten kompatibel ist
- » Erhältlich in Stahl, Edelstahl, MegAlloy® und magnetischem Edelstahl
- » Schnelle und einfache Montage

### Auswahltabelle

#### Alligator® Staple und Alligator® Quick Fix™

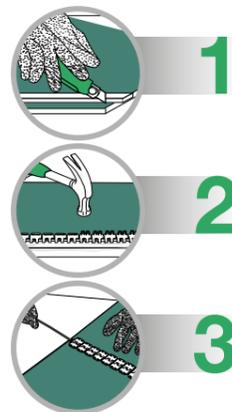
	Bandstärke [mm]	Mindest-trommel-durchmesser [mm]	Bandbreite [mm]
RS62	1,5 – 3,2	50	300 – 1.200
RS125	3,2 – 4,8	75	300 – 1.200
RS187	4,8 – 6,4	100	300 – 1.200

Jedes Verbindungsset enthält zwei Verbinderstreifen, einen Kupplungsstab, einen Sicherungsscheiben-Satz, ein Einweg-Montagewerkzeug und eine Montageanleitung.

## Alligator® Quick Fix™

Do-it-yourself-Förderbandreparatur: Das Alligator® Quick Fix™-Verbindungsset ermöglicht es, Ihr Förderband schnell an Ort und Stelle zu reparieren. Das Set enthält alles, um eine Bandverbindung zu erstellen, inklusive eines leicht zu verwendenden Montagewerkzeugs. Das fertige Alligator-Verbindungssystem ist stabil und haltbar – ideal für eine Vielzahl von leichten und mittelschweren Anwendungen.

### Einfach 1 – 2 – 3!



## Verbindersystem Flexco® Bolt Solid Plate

Das Flexco® Bolt Solid Plate-Verbindersystem schafft dank der Kombination aus Ober- und Unterplattenkompression sowie Schrauben mit hoher Zugfestigkeit eine robuste, stabfreie Verbindung mit überlegener Haltekraft. Auch zur schnellen Förderbandreparatur von Quer- und Längsrissen wird dieses System verwendet.

- » Nennfestigkeit mechanischer Verbinder von 150 bis 620 PIW (300 bis 1.080 kN/m)
- » Bänder mit einer Dicke von 5 bis 50 mm
- » Trommeldurchmesser von 300 bis 1.220 mm
- » Stabfreie Verbindung, perfekt geeignet für Sand, Kies, Schotter und Zement
- » Speziell geformte Zähne durchdringen die Bandkarkasse, ohne die Fasern zu beschädigen
- » Schraube mit Einführhilfe zur schnellen und einfachen Montage



## Verbindersystem Flexco® SR™ Rivet Hinged

Das Flexco® SR™ Rivet Hinged-Verbindersystem ist ideal geeignet für Gummilagen- und PVC-Gewebebänder sowie verschlissene Bänder, die für eine vulkanisierte Verbindung nicht mehr geeignet sind, und weist eine hohe Leistung sowie lange Lebensdauer bei einfacher Montage auf.

- » Nennfestigkeit mechanischer Verbinder von 330 bis 2.000 PIW (60 bis 350 kN/m)
- » Trommeldurchmesser von 125 bis 150 mm
- » Flaches Profil mit Scalloped Edge®-Design ist kompatibel mit den Förderanlagenkomponenten
- » Lösbare Verbindung – einfach zu zerlegen zum Entfernen, Verlängern oder Reinigen der Bänder
- » Nieterverbindung für maximale Widerstandskraft gegen das Herausziehen
- » Perfekt geeignet für verschlissene Bänder, die für eine Vulkanisierung nicht mehr geeignet sind



### Auswahltabelle Flexco® Rivet Hinged-Verbinder

Verbindergröße	Für Bänder mit mechanischen Verbinder-Nennwerten bis zu: [kN/m]	Banddickenbereich [mm]	Empfohlener kleinster Trommeldurchmesser	
			Betriebsspannung unter 100 % der Bandnennfestigkeit [mm]	Betriebsspannung unter 75 % der Bandnennfestigkeit [mm]
R2	60	3 – 10	127	127
R5	79	6 – 11	230	175
R5-1/2	114	8 – 15	300	250
R6*	140	10,5 – 17	450	400
R6LP	140	8 – 18	450	400
R8	263	10,5 – 17	450	400
R9	350	16 – 25,5	1.050	1.050

\* R6 kann in bestimmten Anwendungen mit bis zu 210 kN/m mit R6 RustAlloy® und rostfreien Edelstahlnieten verwendet werden.

## Verbindersystem Flexco® Bolt Hinged

Das Flexco® Bolt Hinged-Verbindersystem ist ideal geeignet für Förderbandanlagen, bei denen Längenadjustierungen vorgenommen werden müssen, da die Verbindung einfach durch das Herausziehen des Kupplungsstabes gelöst werden kann. Durch eine Kombination aus Penetration und Kompression erhalten Bänder, die über kleine Trommeln laufen, Stärke und Zuverlässigkeit.

- » Nennfestigkeit mechanischer Verbinder von 190 bis 300 PIW (33 bis 52 kN/m)
- » Bänder mit einer Dicke von 6 bis 16 mm
- » Trommeldurchmesser von 150 bis 225 mm
- » Scharnierverbindung mit leicht zu installierenden Muttern und Schrauben
- » Einfache Lösung der Verbindung durch Entfernen des Kupplungsstabes
- » Perfekt geeignet für Bänder, die über kleine Trommeln laufen
- » Speziell geformte Zähne durchstoßen die Bandkarkasse, sodass zusätzliche Stärke ohne Beschädigung der Fasern entsteht
- » Schraube mit Einführhilfe zur schnellen und einfachen Montage
- » Gebogene Bohrschablonen tragen zu einer exakten Platzierung der Bohrlocher und einer gleichmäßigen Spannung entlang der gesamten Bandenden bei



### Verbindersystem Alligator® Rivet ARJ7

Das Alligator® Rivet-Verbindersystem wurde speziell für die anspruchsvolle Anwendung bei Rundballenpressen entwickelt. Es vereinfacht die Wartung und minimiert die Stillstandzeiten.



### Verbindersystem Alligator® Lacing

Das Alligator® Lacing-Verbindersystem ist die ideale Lösung für eine einfache, kostengünstige Montage einer Bandverbindung mit flachem Profil. Als Endlosstreifen ist das System für alle Bandbreiten geeignet und verteilt die Zugspannung gleichmäßig über die gesamte Breite des Bandes.

- » Nennfestigkeit der mechanischen Verbinder bis zu 200 PIW (35 kN/m)
- » Für Bänder mit bis zu 13 mm Dicke
- » Minimaler Trommeldurchmesser von 25 bis 350 mm
- » So ausgelegt, dass sich keine Teile aus dem Band lösen und in das Produkt gelangen
- » Ein entfernbare Kupplungsstab ermöglicht ein einfaches Reinigen und Desinfizieren von Bändern
- » Die Zähne greifen längs in das Band ein und ergeben so einen starken, schraubstockartigen Halt

#### Technische Daten

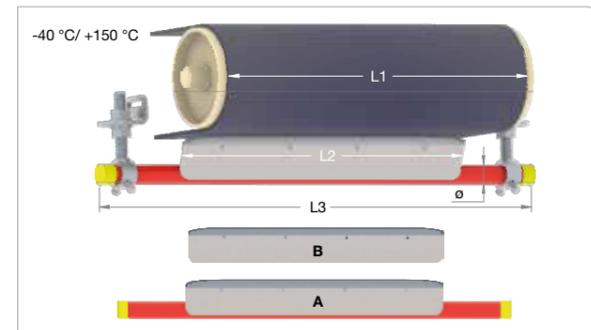
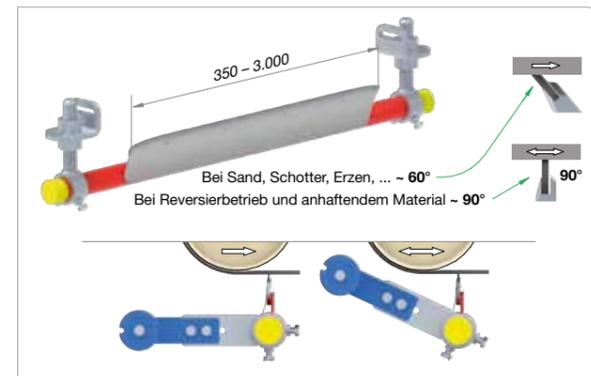
Verbindermaterial	Rostfrei (Typ 300)
Kupplungsstab enthalten	Ja
Kupplungsstabmaterial	Stahl gekerbt
Durchmesser Kupplungsstab	3,6 mm
Paketkonfiguration	Verbinder, Nieten und Kupplungsstäbe für zwei Verbindungen
Förderbanddicke	5,1 – 6,0 mm
Nennfestigkeit mechanischer Verbinder	52 kN/m
Mindesttrommeldurchmesser	88 mm



Quergurtsorter in einem Verteilzentrum.  
Hier werden Pakete den jeweiligen Zielpostleitzahlen zugeordnet.

## LINEAR – Hauptabstreifer

Der Klassiker unter den Abstreifersystemen! Der LINEAR-abstreifer ist zur schonenden und gründlichen Reinigung von stark anhaftenden Materialien geeignet. Durch die platzsparenden und flexiblen Einbaumöglichkeiten hat sich dieses System über Jahre hinweg bewährt und ist kostengünstig im Betrieb und in der Anschaffung.

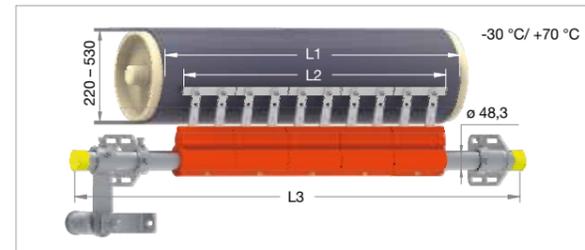
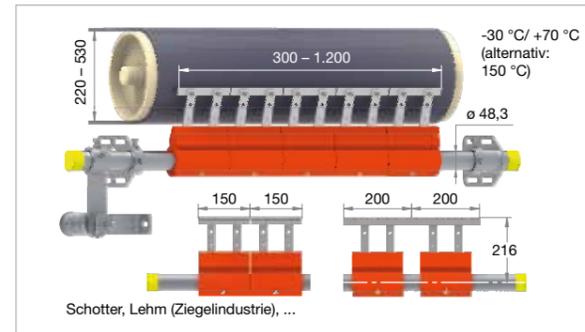


ø	L1	L2	L3	A	B
48	400	350	900	11.310 – 350	11.320 – 350
	500	450	1.000	11.310 – 450	11.320 – 450
	650	550	1.200	11.310 – 550	11.320 – 550
	650	600	1.200	11.310 – 600	11.320 – 600
	800	700	1.300	11.310 – 700	11.320 – 700
	800	750	1.300	11.310 – 750	11.320 – 750
	1.000	900	1.500	11.310 – 900	11.320 – 900
	1.000	950	1.500	11.310 – 950	11.320 – 950
60	1.200	1.050	1.700	11.310 – 1.050	11.320 – 1.050
	1.200	1.125	1.700	11.310 – 1.125	11.320 – 1.125
	1.400	1.200	1.900	11.310 – 1.200	11.320 – 1.200
	1.400	1.300	1.900	11.310 – 1.300	11.320 – 1.300
	1.600	1.400	2.100	11.310 – 1.400	11.320 – 1.400
	1.600	1.500	2.100	11.310 – 1.500	11.320 – 1.500
60/ 70	1.800	1.600	2.300	11.310 – 1.600	11.320 – 1.600
	1.800	1.700	2.500	11.310 – 1.700	11.320 – 1.700
	2.000	1.800	2.500	11.310 – 1.800	11.320 – 1.800

[mm]

## P-2 – Vorabstreifer

Dieses System ermöglicht eine hervorragende Gurtreinigung bei stark anhaftenden Materialien. Die einzelnen elastischen Segmente sind besonders gurtschonend und auch für ballige Trommeln geeignet.

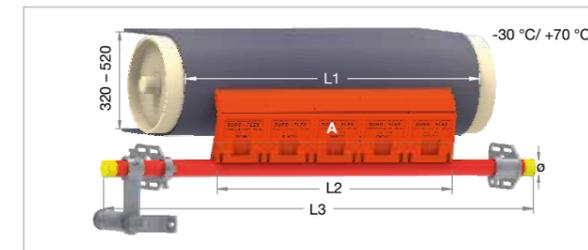
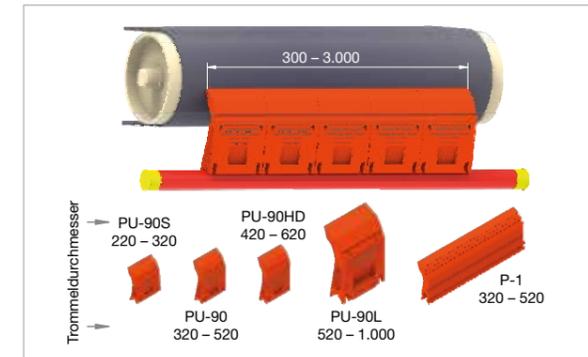


ø	L1	L2	L3
48	500	300	1.000
	600	400	1.200
	650	450	1.200
	800	600	1.300
	1.000	750	1.500
	1.000	800	1.500
	1.200	900	1.700
	1.200	1.000	1.700
	1.200	1.050	1.700
	1.400	1.200	1.900

[mm]

## PU-90 – Vorabstreifer

Die qualitativ hochwertigen PU-Segmente garantieren eine lange Lebensdauer und sind besonders gurtschonend und platzsparend. Diese Abstreifer können auch bei balligen Trommeln eingesetzt werden.

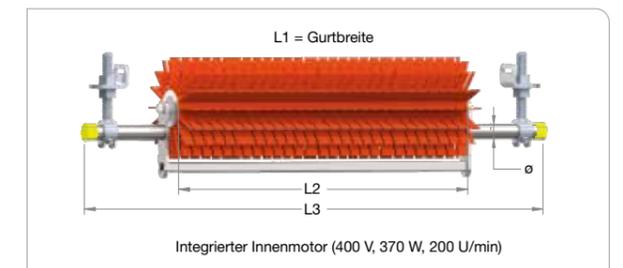
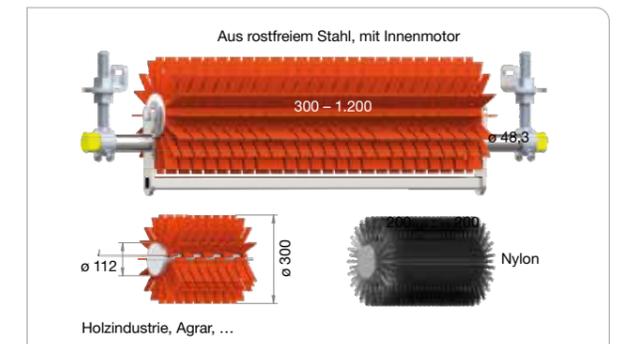


ø	L1	L2	L3	A	
48	500	300	1.000	2	12.110 – 300
	650	450	1.200	3	12.110 – 450
	800	600	1.300	4	12.110 – 600
	1.000	750	1.500	5	12.110 – 750
60	1.200	900	1.900	6	12.110 – 900
	1.400	1.050	2.100	7	12.110 – 1.050
	1.600	1.200	2.100	8	12.110 – 1.200
	1.600	1.350	2.100	9	12.110 – 1.350

[mm]

## PU-/NYLON-Bürstenabstreifer

Zur schonenden Reinigung von profilierten Fördergurten mit hochwertigen Fächern aus PU. Die einzelnen Fächerelemente können schnell und kostengünstig getauscht werden. Der integrierte Innenmotor (400 V, 370 W, 200 U/min) ermöglicht eine konstante Reinigung bei gleichbleibender Drehzahl.

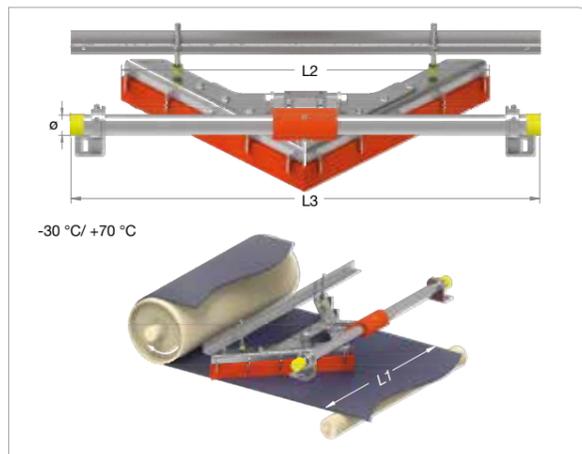


	L1	L2	L3	A	B
PU	650	500	1.200	22.810 – 500 PU	2 x 250
	650	600	1.300	22.810 – 600 PU	2 x 300
	800	750	1.300	22.810 – 750 PU	3 x 250
	1.000	900	1.500	22.810 – 900 PU	3 x 300
	1.200	1.150	1.700	22.810 – 1.150 PU	3 x 300 + 1 x 250
Nylon	650	500	1.200	22.810 – 500 N	5 x 100
	650	600	1.300	22.810 – 600 N	6 x 100
	800	700	1.300	22.810 – 700 N	7 x 100
	1.000	900	1.500	22.810 – 900 N	9 x 100
	1.200	1.100	1.700	22.810 – 1.100 N	11 x 100

[mm]

### PFLUG P-2 – Innengurtabstreifer

Zur Reinigung der Fördergurte auf der Innenseite, um ein Anpacken des Materials an der Trommel zu verhindern. Abstreifersegmente aus PU und die Konstruktion aus rostfreiem Stahl ermöglichen lange Standzeiten.

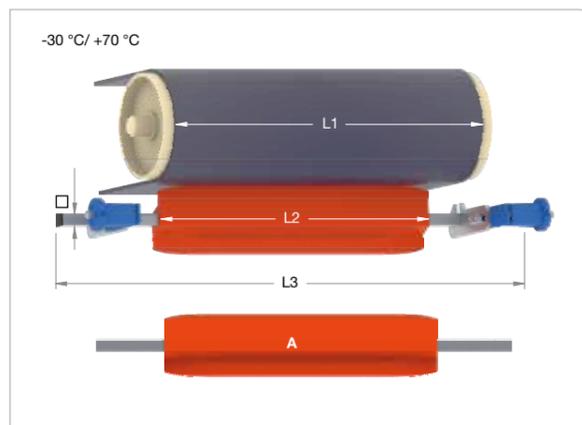


ø	L1	L2	L3		PU-Ersatzschaber
48	500	550	1.000	13.110 P2 – 550	13.120 P2 – 550
	650	700	1.000	13.110 P2 – 700	13.120 P2 – 700
	800	850	1.200	13.110 P2 – 850	13.120 P2 – 850
	1.000	1.050	1.300	13.110 P2 – 1.050	13.120 P2 – 1.050
	1.200	1.250	1.500	13.110 P2 – 1.250	13.120 P2 – 1.250
	1.400	1.450	1.700	13.110 P2 – 1.450	13.120 P2 – 1.450

[mm]

### 101 – Wendeabstreifer

Das Wendeabstreifersystem aus hochwertigem PU ist besonders wirtschaftlich, da es einmal gewendet werden kann. Die Befestigung an der Anlage erfolgt über Gummi-Metall-Elemente, welche Vibrationen auffangen und eine Vorspannung bewirken.



ø	L1	L2	L3	A
30 x 30 x 4	400	350	850	11.010 – 350
	500	450	1.000	11.010 – 450
	650	600	1.200	11.010 – 600
	800	700	1.200	11.010 – 700
	800	800	1.300	11.010 – 800
	1.000	900	1.500	11.010 – 900
	1.000	1.000	1.500	11.010 – 1.000
	1.200	1.100	1.500	11.010 – 1.100
1.400	1.200	1.500	11.010 – 1.200	
1.400	1.300	1.500	11.010 – 1.300	

[mm]

### Kreuzwendeabstreifer aus verschleißfestem Gummi oder hochverschleißfestem Polyurethan

Diese sind ideal für die Anwendungen im Bereich Schüttgut-, Recycling- und Aufbereitungstechnik. Der Abstreifer lässt sich bei Verschleiß einfach und unkompliziert wenden und ist dadurch mehrfach zu nutzen.

- » Korrosionsgeschütztes Vierkanträgerrohr: 30 x 30 mm
- » Nutzschrift: 30 x 30 mm pro Seite
- » Spannvorrichtung und Zubehör auf Anfrage

Die Kreuzwendeabstreifer sind in folgenden Standardabmessungen lagernd:

Gurtbreite	Achslänge
500	800
650	950
800	1.100
1.000	1.400
1.200	1.600

[mm]



### Vorabstreifersystem – ABC70

Die Trellex ABC70-Abstreiferleiste verfügt über ein einzigartiges, patentiertes Design. Hierbei wurden zwei verschiedene Polyurethan-Qualitäten mit unterschiedlichen Härtegraden kombiniert. Die nach außen zeigende Seite besteht aus einem weichen 70° Shore A Material mit einer außergewöhnlich hohen Verschleißfestigkeit. Die nach innen zeigende Seite besteht aus einem härteren 65° Shore D Material, wodurch die Abstreiferleiste die nötige Stabilität erhält.



### Vorabstreifersystem – ABC90

Dieses Abstreifersystem wird aus besonders widerstandsfähigem 90° Shore A Polyurethan hergestellt, welches für eine lange Lebensdauer steht und den Abstreifer für den Einsatz in der Industrie und für den Einsatz in Steinbrüchen und Minen mit mittlerer Beanspruchung geradezu prädestiniert.



### Gurtreinigungsbürste – Modularbauweise

Diese Bürste eignet sich hervorragend für die Reinigung von Gurten mit Stollen. Sie hält die Oberfläche sauber, ohne das Gurtprofil zu beschädigen. Die Bürste ist außerdem eine ausgezeichnete Ergänzung zu Abstreifern bei glatten Gurten, mit denen feines, trockenes Schüttgut gefördert wird. Die Bürste besteht aus einzelnen Modulen und wird mit einem gekapselten Trommelmotor angetrieben. Die Bürsten bestehen aus hochwertigem, strapazierfähigem Nylon.



## Wenn die Oberfläche eines Fördergurtes beschädigt ist, kann der Schaden mit Reparaturstreifen oder Rautenflicken behoben werden.

Die Streifen oder Flicker werden im Kaltklebverfahren auf der Verschleißschicht des Fördergurtes aufgeklebt. Dazu wird die Verschleißschicht aufgeraut, gesäubert und mit Kaltkleber angestrichen. Wenn der erste Kleberanstrich völlig trocken ist, erfolgt ein zweiter Anstrich. Die Klebefläche des Reparaturmaterials wird unmittelbar nach dem zweiten Anstrich der Reparaturstelle ebenfalls mit Kleber angestrichen. Nach kurzer Abluftzeit (zeitabhängig von der vorherrschenden Außentemperatur) und erfolgter Fadenprobe kann das Reparaturmaterial auf die Reparaturstelle aufgeklebt werden. Danach sollte der Streifen oder Flicker fest anpresst werden. Dazu kann man einen Anroller oder Hammer verwenden. Optimale Ergebnisse kann man erzielen, wenn man die Reparaturstelle mit Schraubzwingen unter Verwendung von Holz- oder Stahlplatten und Gummibeilagen zum Druckausgleich verpresst. Die vollständige Aushärtung des Klebers dauert je nach Außentemperatur und Witterung ca. 12 Stunden. Ist der Kleber ausgehärtet, kann die Anlage wieder in Betrieb genommen und die Produktion hochgefahren werden.

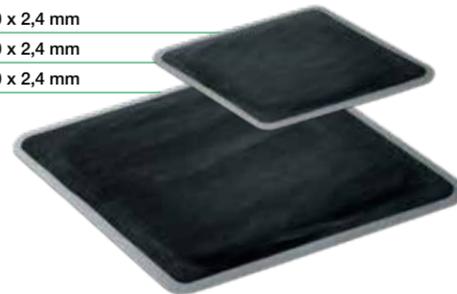


## Reparaturstreifen mit Kontaktschicht mit und ohne Gewebeverstärkung lieferbar

Breite	35 mm	ohne Gewebe
Breite	70 mm	ohne Gewebe
Breite	100 mm	mit und ohne Gewebe
Breite	220 mm	mit und ohne Gewebe

## Rautenflicken mit Kontaktschicht mit und ohne Gewebeverstärkung lieferbar

Gr. 1	160 x 130 x 2,4 mm
Gr. 2	260 x 200 x 2,4 mm
Gr. 3	360 x 270 x 2,4 mm



## Schraubbare Verbinder

Diese können nicht nur zur Endlosverbindung, sondern auch zur Rissreparatur verwendet werden.

- » Design: Vollmaterial-Platte, Führungsschrauben mit verjüngten Spitzen, Konstruktion mit 2 oder 3 Bolzen
- » Auswahl des Materials: Stahl, Edelstahl oder Everdur
- » Banddicke: 5 – 50 mm
- » Montagewerkzeug: Stanzeisen oder Bohrer, Hammer und Spezialschrauber mit Verzahnung



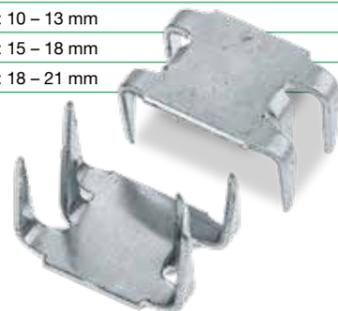
## Sechszack-Verbinder

Der Verbinder wird meist von der Oberseite durch den Fördergurt geschlagen, die Zacken, die auf der Unterseite aus dem Fördergurt ragen, werden umgebogen und somit verriegelt.

- » Für eine schnelle und unkomplizierte Reparatur von Fördergurten
- » Anwendungsbeispiel: Risse und kleine Löcher
- » Montagewerkzeug: Hammer und Holzbalken

## Sechszack-Verbinder, Stahl

SS 202	für Gurtstärke: 6 – 8 mm
SS 203	für Gurtstärke: 8 – 10 mm
SS 204	für Gurtstärke: 10 – 13 mm
SS 206	für Gurtstärke: 15 – 18 mm
SS 207	für Gurtstärke: 18 – 21 mm



## Multiface 1.5 – 2-Komponenten-Material für die Reparatur von Förderbändern



### Ohne Gefahr für Mensch, Transport und Lagerung

Keine toxischen Inhaltsstoffe, keine CMR-Bestandteile (krebserzeugend, erbschädigend und reproduktionstoxisch), keine Lösungsmittel, kein Gefahrgut.

### Für Lebensmittelkontakt geeignet

Mit offizieller Zulassung für den Lebensmittelkontakt nach EG 1935/2004 und EU 10/2011.

### Einfaches Verfahren

Nur 5 Schritte: Aufrauen, Reinigen mit einer Bürste, Multi-face® auftragen und mit einem Pinsel auf die gesamte Fläche einarbeiten, Beschädigung komplett auffüllen, entstandene Unebenheiten überschleifen. Fertig!

### Anwendung ohne Primer

Es ist keine Vorbehandlung mit Lösungsmitteln oder Primern nötig!

### Max. 30 Minuten Aushärtungszeit

Das Förderband kann nach sehr kurzer Zeit wieder gestartet werden, auch bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt.

### Hohe Leistungsfähigkeit

Die chemische Vernetzung gewährleistet die gleiche Beständigkeit wie herkömmliches Heißvulkanisiermaterial mit seiner typischen Elastizität und dynamischen Festigkeit.



## Zweikomponenten-Kaltklebesystem und Metallprimer

Der Anwendungsbereich für TRS 4004 umfasst das Verkleben von Gummi – Gewebe, Gummi – Gummi und Gummi – Metall unter Verwendung von TRS Härter 1000 E. Für alle gängigen Kaltverbindungen sowie Reparaturen an Fördergurten oder bei Gummiauskleidungen bringt TRS 4004 beste Ergebnisse. Bei der Verklebung von Gummi auf Metalloberflächen erhöht man die Verbindungsfestigkeit durch Verwendung von TRS Metall Primer. Weitere Kleber und Härter für Spezialanwendungen sind auf Anfrage lieferbar.

### Kleber TRS 4004

Gebindegrößen:	Dosen zu 750 ml und 5 Lt. (4,7 kg)
Basis:	CR – Polychloropren-Kautschuk
Lösungsmittel:	Äthylacetat
Spezifische Dichte:	0,95 g/m³
Dynamische Viskosität:	ca. 2.800 – 3.200 mPa·s
Farbe:	dunkelgrau
Topfzeit:	4 – 6 Stunden
Aktivzeit der Schicht:	30 Minuten bei 20 °C
Verbrauch:	300 g/m² pro Schicht
Vulkanisationszeit:	ca. 24 Stunden
Arbeitstemperatur:	von +10 °C bis +40 °C
Temperaturbeständigkeit:	Dauerbelastung bis 60 °C Maximalbelastung bis 80 °C



### Härter TRS 1000 E

Gebindegrößen: 30 g für 750 ml Dose und 150 g für 5 Lt. (4,7 kg) Dose

Mischungsverhältnis: ca. 3 – 5 % Härter mit dem Kleber vermischen

### Haftvermittler TRS Metall Primer

Für geraute und gereinigte Metalloberflächen

Gebindegröße: 700 ml Dose

Wir liefern Ihnen hochwertige Ober- und Untergurtrollen aus dem Hause GURTEC in allen Variationen und Abmessungen für den Einsatz im Schütt- und Stückguttransport. Neben Standard-Tragrollen für Gurtförderer können wir Ihnen verschiedenste Arten von Sonder-Tragrollen für wirklich jeden Einsatzbereich anbieten. Selbstverständlich zählen auch Förderbandtrommeln und Tragrollen-Stationen zu unserem umfangreichen Lieferprogramm. Wir helfen Ihnen gerne, das richtige Produkt auszuwählen. Standardprodukte sind immer ab Lager lieferbar.



## GUP-Tragrollen / Standard-Tragrollen

Die GUP-Tragrollenserie für leichte Anwendungen garantiert durch die vollautomatische Fertigung gleichbleibende Qualität bei hoher Produktivität und schneller Verfügbarkeit. Sie wird mit einem Achsdurchmesser von 20 mm angeboten.

### Staubdeckel und Spritzwasserschutz

- » Stahlblech MRST 4/1403 verzinkt

### Mehrfachlabyrinth

- » Aus Kunststoff, bei dem auf den geringstmöglichen Abstand der einzelnen Labyrinthgänge zueinander Wert gelegt wurde
- » Ausreichend dimensionierte Fettkammer ist ein Garant für ein dauerhaftes und universell einsetzbares Abdichtungssystem

### Rillenkugellager

- » DIN 625
- » Normtoleranz nach DIN 620
- » Radialluftbereiche C4
- » Werkstoff nach DIN 1723
- » Lagerkäfig aus glasfaserverstärktem Polyamid 6.6

### Achse Ø 20

- » ST37 nach DIN 668
- » Toleranzbereiche h8, h6, js6

### Lagergehäuse

- » Mit dem Rohrmantel staub- und wasserdicht verschweißt
- » Aus tiefgezogenem Stahlblech
- » Lagersitz im Toleranzfeld N7
- » Zylinderformtoleranz nach DIN 7184
- » Oberflächenbeschaffenheit nach DIN 4762
- » Wanddicken ausgelegt für Kugellager bis zur maximalen Belastung und zum Einsatz bei einer Schiefstellung von bis zu max. 10°
- » Erhöhte Tragfähigkeit der Tragrollen durch den geringen Abstand des Auflagerpunktes zur Lagermitte

### Tragrollenrohr

- » Geschweißtes Spezial-Tragrollenrohr nach DIN 2394 mit erheblich eingeschränkten Toleranzen
- » Werkstoff ST 37.2 NBK
- » Tragrollenrohr wird mit dem Lagergehäuse verschweißt und nach entsprechender Vorbehandlung mit der Kunststoffbeschichtung ausgestattet

### Tragrollenmantel

- » Mit Kunststoffbeschichtung
- » Schichtdicke: ca. 60 µ
- » Standardfarbton: RAL 3000
- » Weitere Farben auf Antrag

Unsere GUP-Standard-Tragrollen sind mit einer Schlüsselweite von 15 mm lagernd!

Rohrlänge	Abmessungen [mm]		Rolle ø 63,5 x 1,75	Rolle ø 88,9 x 2,9	Rolle ø 108 x 3,25
	Einspannlänge	Achslänge	Masse [kg]		
200	206	226	1,56	2,41	2,96
250	256	276	1,82	2,84	3,50
315	321	341	2,15	3,40	4,20
380	386	406	2,48	3,96	4,91
465	471	491	2,92	4,69	5,83
500	506	532	3,19	5,00	6,25
600	606	632	3,63	5,97	7,31
750	756	782	4,14	7,16	8,94
950	956	982	5,42	8,88	11,11
1.150	1.156	1.182	6,45	10,61	13,28

## GST-Tragrollen / Sonderanfertigung

Für Förderanlagen mit höheren Förderkapazitäten, die unter schwierigen Bedingungen laufen oder größere Achsdurchmesser erfordern, bieten wir die GST-Tragrollen-Serie an. Sonderanfertigungen fallen ebenfalls unter die GST-Tragrollen-Serie.



## GST-Tragrollen

### Staubdeckel

- » Stahlblech MRST 4/1403 verzinkt

### Mehrfachlabyrinth

- » Aus Kunststoff, bei dem auf den geringstmöglichen Abstand der einzelnen Labyrinthgänge zueinander Wert gelegt wurde
- » Ausreichend dimensionierte Fettkammer ist ein Garant für ein dauerhaftes und universell einsetzbares Abdichtungssystem

### Sicherungsring

- » DIN 471 und Passscheibe DIN 988



Automatisierte GUP-Tragrollen-Produktion – GURTEC GmbH, Schöppenstedt.



Automatisierte GST-Tragrollen-Produktion – GURTEC GmbH, Schöppenstedt.

### Rillenkugellager

- » DIN 625
- » Normtoleranz nach DIN 620
- » Radialluftbereiche C4
- » Werkstoff nach DIN 17230
- » Lagerkäfig aus glasfaserverstärktem Polyamid 6.6

### Hintere Lagerabdichtung

- » Lamellenabdeckscheibe aus Kunststoff

### Achse ST 37

- » Nach DIN 668
- » Toleranzbereiche h8, h6, js6
- » Sämtliche Achsendenbearbeitungen möglich
- » Achsdurchmesser von 17 bis 60 mm sowie verstärkte Achsdurchmesser zwischen den Lagern lieferbar

### Lagergehäuse

- » Mit dem Rohrmantel staub- und wasserdicht verschweißt
- » Aus tiefgezogenem Stahlblech
- » Lagersitz im Toleranzfeld N7
- » Zylinderformtoleranz nach DIN 7184
- » Oberflächenbeschaffenheit nach DIN 4762
- » Wanddicken ausgelegt für Kugellager bis zur maximalen Belastung und zum Einsatz bei einer Schiefstellung von bis zu max. 10°
- » Lagerhalter wahlweise aus dem Vollen gedreht lieferbar
- » Erhöhte Tragfähigkeit der Tragrollen durch den geringen Abstand des Auflagerpunktes zur Lagermitte

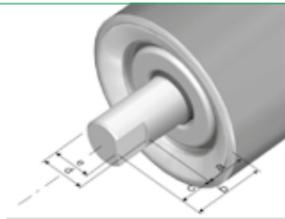
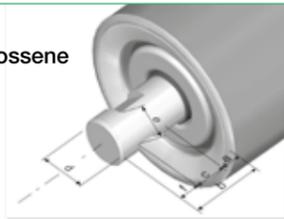
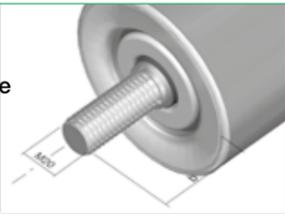
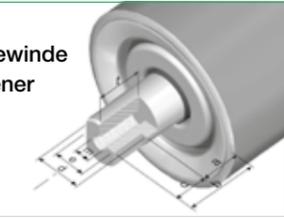
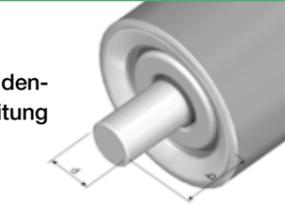
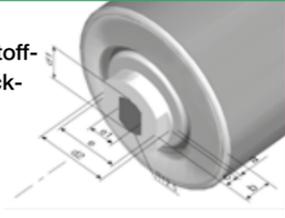
### Tragrollenrohr

- » Geschweißtes Spezial-Tragrollenrohr nach DIN 2394, mit erheblich eingeschränkten Toleranzen
- » Werkstoff ST 37.2 NBK
- » Tragrollenrohr wird mit dem Lagergehäuse verschweißt und nach entsprechender Vorbehandlung mit der Kunststoffbeschichtung ausgestattet

### Tragrollenmantel

- » Mit Kunststoffbeschichtung
- » Schichtdicke: ca. 60 µ
- » Standardfarbton: RAL 3000
- » Weitere Farben auf Anfrage

## Ausführung der Achsendenbearbeitung

 <p><b>Offene SW</b></p> <p><b>A2</b> a = min. 3 mm</p>	 <p><b>Geschlossene SW</b></p> <p><b>B2</b> a = min. 3 mm</p>	 <p><b>Außengewinde</b></p> <p><b>M0</b> d = 20 mm</p>
 <p><b>Innengewinde</b></p> <p><b>D0</b> b = min. 3 mm</p>	 <p><b>Innengewinde mit offener SW</b></p> <p><b>D1</b> a = min. 3 mm t = (2 x m)</p>	 <p><b>Nachschmiermöglichkeit zum Lager mit Einschlagrippel ohne Gewinde (DIN 3405)</b></p> <p>Schmiernippel</p> <p>Andere Schmiernippel möglich. Kombination mit Ausführung A2 möglich.</p> <p><b>S1</b> b = min. 3 mm</p>
 <p><b>Ohne Achsendenbearbeitung</b></p> <p><b>E0</b> b = min. 3 mm</p>	 <p><b>SW 30 Kunststoff-Sintermetall-Aufsteckkappe</b></p> <p><b>C2</b> a = min. 3 mm b = 13/16 mm    d2 = 36 mm c = 10/13 mm    e1 = 15 mm d1 = 20 mm        e = 30 mm</p>	 <p><b>SW 38 Kunststoff-Aufsteckkappe</b></p> <p><b>C3</b> a = 3 mm b = 15 mm        d2 = 42 mm c = 12 mm        e1 = 18 mm d1 = 25 mm        e = 38 mm</p>



## Seitliche Führungsrollen mit Blechstaubdeckel

Abmessungen [mm]			
Rolle Ø	Rohrlänge	Gesamtlänge mit Achsstummel	Gewinde
63,5	100	145	M16
63,5	150	195	M16
63,5	200	245	M16
63,5	100	145	M20
88,9	100	145	M16
88,9	100	145	M20

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage!

## Tragrollen-Stationen

- » Verfügbar als bloße Stationen oder mit eingebauten Tragrollen.
- » Stationen sind entweder verzinkt oder lackiert lieferbar.
- » Stationen bieten minimale Abstände zwischen den Tragrollen und sind konzipiert, um Materialablagerungen entgegenzuwirken.
- » Stationen sind dafür ausgelegt, ein optimales Fördergurtprofil für geringen Rollwiderstand, hervorragende Gurtabstützung, gute Gurtführung und lange Lebensdauer des Gurtes zu erreichen.
- » Lieferung von Transport-, Aufgabe-, Lenk- und Rücklaufstationen in verschiedenen Größen für Gurtbreiten von 350 bis 3.500 mm möglich.



Tragrollen-Stationen.

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage!



Gurtrisswächter.



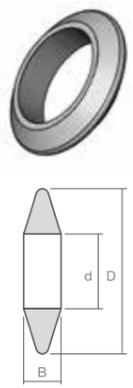
Lenkstationen.

## Stütz- und Pufferringe, Stütz- und Sperrscheiben

Die im Aufgabebereich der Bandanlage auftretenden erhöhten Belastungen für die Tragrolle und den Gurt werden durch den Einsatz von Pufferringtragrollen (Polsterrollen) erheblich reduziert.

Aufgrund gemachter Erfahrungen sind die Dimensionen und die Formen der Pufferringe weitestgehend festgelegt. Hierbei kommt dem festen Sitz auf der Tragrolle besondere Bedeutung zu. Da bei einigen Einsatzfällen durch eine seitliche Fördergutaufgabe hohe Axialkräfte auftreten können oder durch große Massen und große Abwurfhöhen ein seitliches Abfließen der Pufferringe auftreten kann, ist für diese Einsatzfälle eine Fixierung der Außenringe erforderlich. Um diese Fixierung zu ermöglichen, wurde eine besondere Sperrscheibe entwickelt, die sich mit einem hohen Sicherheitsfaktor gegen axiale Verschiebung sowie durch seine Montagefreundlichkeit auszeichnet.

### Stützring – Form A

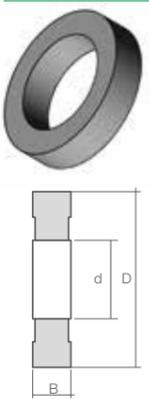


InnenØ [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
63,5	108	25
63,5	120	30
63,5	133	25
88,9	133	30
88,9	159	30
108	159	35
108	193,7	35
133	193,7	40
133	219,1	40

Darüber hinaus lassen sich auch andere Möglichkeiten der axialen Sicherung wie z.B. das bisher übliche Anschweißen von Stahlringen (Festrings) oder das Verschrauben von Stellingen durchführen.

Für die Rücklaufrollen sind gegen Anbackungen des Fördergutes und zur Schonung der Gurtragseite auf dem Rollenmantel Stützringe einsetzbar. Je nach Anwendungsbereich gibt es zwei Ausführungsformen dieser Stützringe. Neben dem spitz auslaufenden Stützring – Form A ist für eine flächig aufliegende Gurtkante der „gerade“ Stützring – Form B kombinierbar. Alle Ringe werden in einer speziellen Kautschukmischung mit ca. 70° Shore als Gummiformteil hergestellt.

### Stützring – Form B



InnenØ [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
63,5	108	40
63,5	133	40
88,9	133	40
88,9	150	50
88,9	159	40
108	159	50
108	193,7	50
133	193,7	50
133	219,1	50

### Sperrscheiben für Tragrollen



InnenØ [Maß – d] [mm]	AußenØ [mm]	Stärke [mm]
63,5	84	1,25
88,9	109	1,5
108	128	1,5



Tragrolle GST-63,5/20 – RL: 950 mm, mit Außengewinde M20 besetzt, mit Stützringen Form A und B sowie seitliche Führungsrolle GST- 63,5/20 – RL: 200 mm, mit Außengewinde M16.

### Pufferring



InnenØ [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
63,5	89	25
63,5	102	25
63,5	108	30
63,5	120	30
63,5	133	30
88,9	133	35
88,9	150	35
88,9	155	35
88,9	180	35
108	159	40
108	180	40
133	212	45
133	215	50

### Stützscheiben für Stollen- und Wellkantengurte

Ausführung ähnlich wie Stützring – Form A



InnenØ [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
63,5	120	37
63,5	150	37
63,5	200	45
63,5	250	35 - 45
63,5	330	50
88,9	150	50
88,9	180	35 - 50
88,9	275	35 - 45
88,9	355	50
108	180	50
108	193,7	50
133	219,1	50
133	193,7	50

## PU-Stützringe

- » Speziell entwickelt für den Schüttgutbereich
- » Optimierte Geometrie
- » Im Vergleich zu Standard-Gummiprodukten Standzeitverlängerung bei gleichen Einsatzbedingungen um den Faktor 5
- » Reduzierung des Laufwiderstandes um den Faktor 2 im Vergleich zu Gummistützringen

### Stützring – Form A – Polyurethan

	InnenØ Ø der Tragrolle [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
PA 01	63,5	108	25
PA 02	63,5	120	25
PA 03	63,5	133	30
PA 04	88,9	133	30
PA 05	88,9	159	30
PA 06	108	159	35
PA 07	108	194	35

### Stützring – Form B – Polyurethan

	InnenØ Ø der Tragrolle [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
PB 01	63,5	108	40
PB 02	63,5	120	40
PB 03	88,9	133	40
PB 04	88,9	159	40
PB 05	88,9	180	30, 40
PB 06	108	159	30, 40
PB 07	108	194	30, 40

### Stützring – Form D – Polyurethan

	InnenØ Ø der Tragrolle [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
PD 01	63,5	108	32
PD 02	63,5	133	32
PD 05	63,5	159	30
PD 03	70	133	30
PD 06	70	159	32
PD 04	88,9	133	32

### Stützscheiben – Polyurethan – für Stollen- und Wellkantengurte

Ausführung ähnlich wie Stützring – Form A

	InnenØ Ø der Tragrolle [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
T 01	63,5	183	32
T 02	63,5	245	35
T 03	88,9	275	35

### Vierfachring – Polyurethan

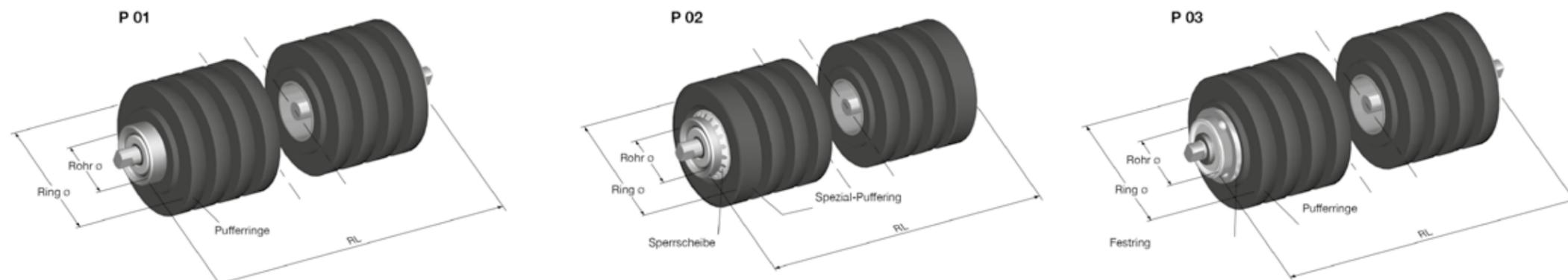
	InnenØ Ø der Tragrolle [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
PP 01	63,5	108	100

### Hülse – Polyurethan

	InnenØ Ø der Tragrolle [Maß – d] [mm]	AußenØ [Maß – D] [mm]	Breite [Maß – B] [mm]
TK 01	61	85	93
TK 02	61	85	120
TK 03	85	106	93
TK 04	85	106	120



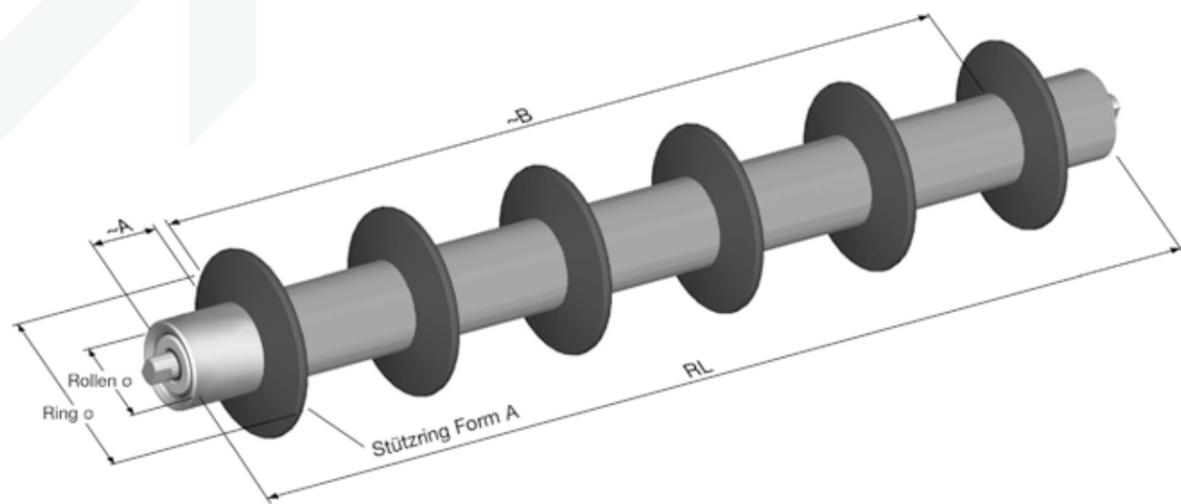
Tragrolle GUP mit verschlissenen Stützringen Form A und B. Bei besonders rauen Einsatzbedingungen kann man frühzeitigem Verschleiß der Stützringe durch Verwendung von PU-Stützringen vorbeugen.



## Pufferring-Anordnungen

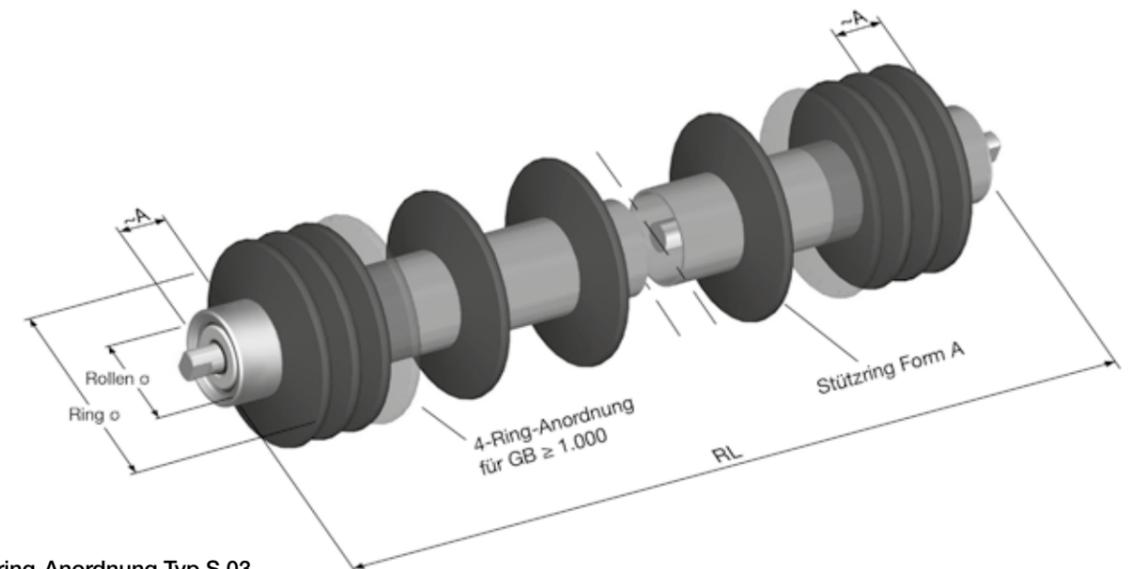
Benennung der Ringe	Rohr Ø Nennmaß [mm]	Ring Ø [mm]	Gurtbreite [mm]												Rollenlänge [mm]																																			
			400			400			500			500			650			650			800			800			1.000			1.000			1.200			1.200			1.400			1.400			1.600			1.600		
Variante P			01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03	01	02	03			
63,5 / 89 / 25	63,5	89	5	5	-	6	6	-	6	6	-	7	7	-	8	8	-	9	9	-	10	10	-	12	12	-	13	13	-	14	14	-	16	16	-	18	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
63,5 / 108 / 30		108	4	4	-	5	5	-	5	5	-	6	6	-	7	7	-	8	8	-	9	9	-	10	10	-	11	11	-	12	12	-	13	13	-	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
63,5 / 120 / 30		120	4	4	-	5	5	-	5	5	-	6	6	-	7	7	-	8	8	-	9	9	-	10	10	-	11	11	-	12	12	-	13	13	-	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
63,5 / 133 / 35		133	3	3	-	4	4	-	4	4	-	5	5	-	6	6	-	6	6	-	7	7	-	8	8	-	9	9	-	10	10	-	11	11	-	13	13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
89 / 133 / 35	89	133	3	3	-	4	4	-	4	4	-	5	5	-	6	6	-	6	6	-	7	7	-	8	8	-	9	9	-	10	10	-	11	11	-	13	13	-	13	13	13	14	14	14	15	-	15	16	-	16
89 / 159 / 35		159	-	-	-	-	-	-	4	4	-	5	5	-	6	6	-	6	6	-	7	7	-	8	8	-	9	9	-	10	10	-	11	11	-	13	13	-	13	13	13	14	14	14	15	-	15	16	-	16
89 / 180 / 35		180	-	-	-	-	-	-	4	4	-	-	-	-	6	-	6	6	-	6	7	-	7	8	-	8	9	-	9	10	-	9	11	-	11	13	-	12	13	-	13	14	-	14	15	-	15	16	-	16
108 / 159 / 40	108	159	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	5	-	6	6	-	6	6	-	7	7	-	8	8	-	9	9	-	10	10	-	11	11	-	12	12	11	13	13	12	13	13	13	14	14	14
108 / 180 / 40		180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-	8	9	-	8	10	-	10	11	-	10	12	-	12	13	-	12	13	-	13	14	-	14
108 / 193,7 / 40		193,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-	8	9	-	8	10	-	10	11	-	10	12	-	12	13	-	12	13	-	13	14	-	14
133 / 193,7 / 45	133	193,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	-	7	8	-	7	9	-	9	10	-	9	10	-	10	11	-	11	12	-	12	13	-	12
133 / 215 / 50		215	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-	8	9	-	8	9	-	9	10	-	10	10	-	10	11	-	11			
133 / 219 / 45		219	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	9	10	-	9	10	-	10	11	-	11	12	-	12	13	-	12			

Andere Anordnung der Pufferringe auf Anfrage!



Stützring-Anordnung Typ S 01

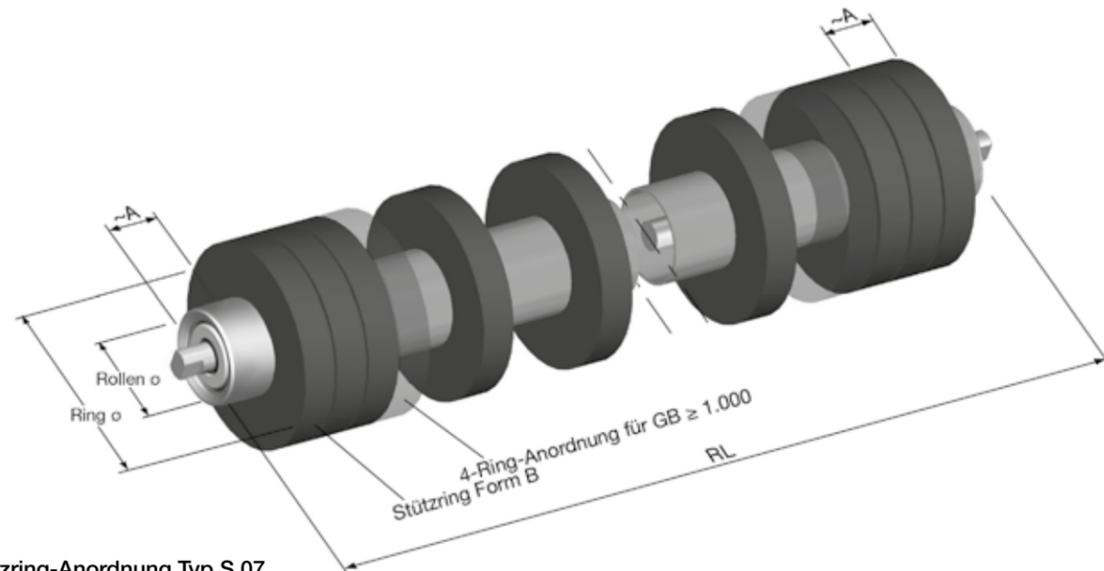
Gurtbreite [mm]	Rollenlänge [mm]	Rollen Ø [mm]	Ring Ø [mm]	Benennung der Ringe	Anzahl der Ringe	Maß „A“ ca. [mm]	Maß „B“ ca. [mm]
400	500	63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	6	67	340
			120	63,5 / 120 / 30 A	6	65	340
			133	63,5 / 133 / 25 A	6	67	340
500	600	63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	7	67	440
			120	63,5 / 120 / 30 A	7	65	440
			133	63,5 / 133 / 25 A	7	67	440
500	600	89	133	89 / 133 / 30 A	7	65	440
		63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	8	67	590
			120	63,5 / 120 / 30 A	8	65	590
650	750		63,5	133	63,5 / 133 / 25 A	8	67
		133		89 / 133 / 30 A	8	65	590
		159		89 / 159 / 30 A	8	65	590
800	950	63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	9	92	740
			120	63,5 / 120 / 30 A	9	90	740
			133	63,5 / 133 / 25 A	9	92	740
800	950	89	133	89 / 133 / 30 A	9	90	740
			159	89 / 159 / 30 A	9	90	740
			108	159	108 / 159 / 35 A	9	87
1.000	1.150	63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	11	92	940
			120	63,5 / 120 / 30 A	11	90	940
			133	63,5 / 133 / 25 A	11	92	940
1.000	1.150	89	133	89 / 133 / 30 A	11	90	940
			159	89 / 159 / 30 A	11	90	940
			108	159	108 / 159 / 35 A	11	87



Stützring-Anordnung Typ S 03

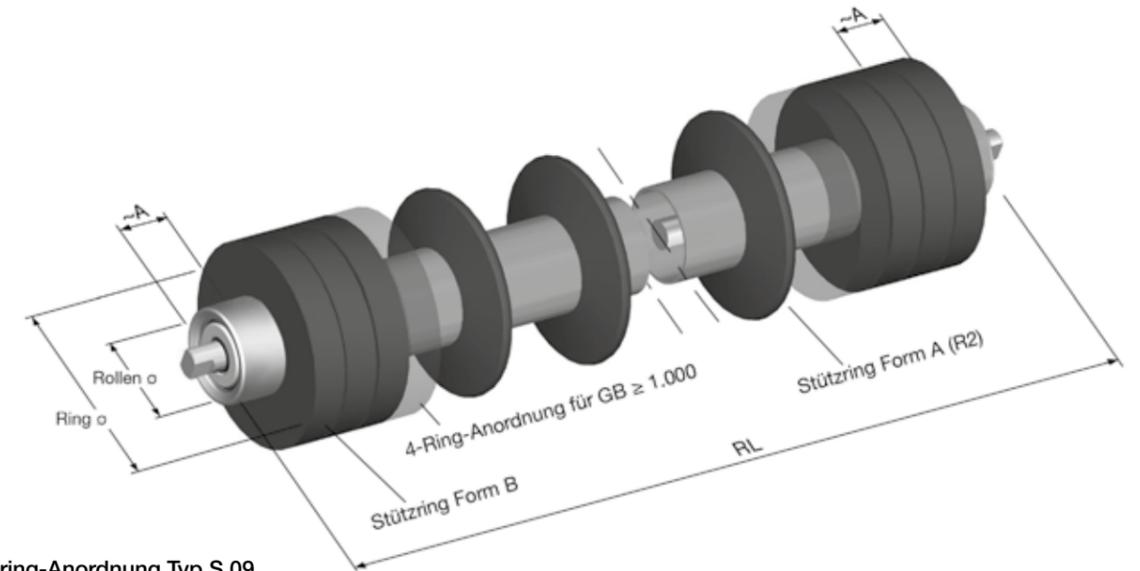
Gurtbreite [mm]	Rollenlänge [mm]	Rollen Ø [mm]	Ring Ø [mm]	Benennung der Ringe	Anzahl der Ringe	Maß „A“ ca. [mm]
500	600	63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	6 / 3	13
			120	63,5 / 120 / 30 A	6 / 3	25
			133	63,5 / 133 / 25 A	6 / 3	13
500	600	89	133	89 / 133 / 30 A	6 / 3	25
		63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	6 / 4	25
			120	63,5 / 120 / 30 A	6 / 4	25
650	750		63,5	133	63,5 / 133 / 25 A	6 / 4
		133		89 / 133 / 30 A	6 / 4	25
		159		89 / 159 / 30 A	6 / 4	25
800	950	63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	6 / 6	40
			120	63,5 / 120 / 30 A	6 / 6	40
			133	63,5 / 133 / 25 A	6 / 6	40
800	950	89	133	89 / 133 / 30 A	6 / 6	40
			159	89 / 159 / 30 A	6 / 6	40
			108	159	108 / 159 / 35 A	6 / 6
1.000	1.150	63,5	108	63,5 / 108 / 25 A	8 / 7	22
			120	63,5 / 120 / 30 A	8 / 7	30
			133	63,5 / 133 / 25 A	8 / 7	22
1.000	1.150	89	133	89 / 133 / 30 A	8 / 7	30
			159	89 / 159 / 30 A	8 / 7	30
			108	159	108 / 159 / 35 A	8 / 7
1.200	1.400	89	133	89 / 133 / 30 A	8 / 8	37
			159	89 / 159 / 30 A	8 / 8	37
			108	159	108 / 159 / 35 A	8 / 8

Andere Anordnungen der Stützringe auf Anfrage!



Stützring-Anordnung Typ S 07

Gurtbreite [mm]	Rollenlänge [mm]	Rollen Ø [mm]	Ring Ø [mm]	Benennung der Ringe	Anzahl der Ringe	Maß „A“ ca. [mm]
650	750	63,5	108	63,5 / 108 / 40 B	6 / 3	15
			133	63,5 / 133 / 40 B	6 / 3	15
		89	89 / 133 / 40 B	6 / 3	15	
800	950	63,5	108	63,5 / 108 / 40 B	6 / 4	25
			133	63,5 / 133 / 40 B	6 / 4	25
		89	133	89 / 133 / 40 B	6 / 4	25
			159	89 / 159 / 40 B	6 / 4	25
			108	108 / 159 / 50 B	6 / 4	25
1.000	1.150	63,5	108	63,5 / 108 / 40 B	8 / 5	25
			133	63,5 / 133 / 40 B	8 / 5	25
		89	133	89 / 133 / 40 B	8 / 5	25
			159	89 / 159 / 40 B	8 / 5	25
1.200	1.400	89	133	89 / 133 / 40 B	8 / 6	20
			159	89 / 159 / 40 B	8 / 6	20
		108	108 / 159 / 50 B	8 / 5	35	



Stützring-Anordnung Typ S 09

Gurtbreite [mm]	Rollenlänge [mm]	Rollen Ø [mm]	Ring Ø [mm]	Benennung der Ringe R1	Benennung der Ringe R2	Anzahl R1 / R2	Maß „A“ ca. [mm]
650	750	63,5	108	63,5 / 108 / 40 B	63,5 / 108 / 25 A	6 / 4	15
			133	63,5 / 133 / 40 B	63,5 / 133 / 25 A	6 / 4	15
		89	89 / 133 / 40 B	89 / 133 / 30 A	6 / 4	15	
800	950	63,5	108	63,5 / 108 / 40 B	63,5 / 108 / 25 A	6 / 5	25
			133	63,5 / 133 / 40 B	63,5 / 133 / 25 A	6 / 5	25
		89	133	89 / 133 / 40 B	89 / 133 / 40 A	6 / 5	25
			159	89 / 159 / 40 B	89 / 159 / 30 A	6 / 5	25
			108	108 / 159 / 50 B	108 / 159 / 35 A	6 / 5	25
1.000	1.150	63,5	108	63,5 / 108 / 40 B	63,5 / 108 / 25 A	8 / 6	25
			133	63,5 / 133 / 40 B	63,5 / 133 / 25 A	8 / 6	25
		89	133	89 / 133 / 40 B	89 / 133 / 30 A	8 / 6	25
			108	108 / 159 / 50 B	108 / 159 / 35 A	8 / 5	25
1.200	1.400	89	133	89 / 133 / 40 B	89 / 133 / 30 A	8 / 7	20
			159	89 / 159 / 40 B	89 / 159 / 30 A	8 / 7	20
		108	108 / 159 / 50 B	108 / 159 / 35 A	8 / 6	35	

Andere Anordnung der Stützringe auf Anfrage!

# Dämpfungselemente

**Dämpfungselemente, auch Prallbalken oder Impact Bars genannt, dienen als Bandunterstützung und sind die optimale Lösung für Materialbeladezonen (Auf- und Übergabestellen) bei Förderanlagen.**

Sie dämpfen/absorbieren hohe Fallenergien des Schüttgutes auf den Fördergurt und schonen diesen dauerhaft. Durchschläge und Beschädigungen des Fördergurtes werden mit Prallbalken effektiv verhindert. Die Prallbalken werden mit in einer in Förderrichtung angeordneten Abflachung geliefert, damit der Fördergurt über die Balken gleiten kann, ohne dabei einzuhaken.

### Aufbau

- » Oberschicht: Polyethylen – für niedrige Reibung zwischen Gurt und Dämpfungselement
- » Zwischenschicht: Gummi – für hohe Energieaufnahme
- » Zur Befestigung: in den Gummi einvulkanisierte Aluminium-Längsprofile
- » Befestigungsmaterial: T-Nutenschraube mit Unterlegscheibe und selbstsichernder Mutter

Das Befestigungssystem mit T-Nutenschrauben ermöglicht eine schnelle und einfache Montage. Mit Adaptern, die die Installation vereinfachen, können vorhandene Tragrollenstationen genutzt werden. Für die beste Installation und für den Betrieb stabilste Variante kann ein Aufgabebisch eingesetzt werden. Der Aufgabebisch ersetzt die herkömmlichen Tragrollenstationen in der Materialbeladezone. Durch die flache Auflagefläche des Tisches wird die Bandkante hervorragend unterstützt und das Austreten von Material kann dadurch weitestgehend vermieden werden.



Aufgabestation – Aufgabebisch mit montierten Dämpfungselementen.

### Eigenschaften

- » Einfache Montage
- » Abriebfest
- » Hohe Schlag- und Biegefestigkeit
- » Stoßdämpfend/absorbierend
- » Reibungsarme Oberfläche
- » Optimale Abdichtung an den Materialführungen
- » Reduziert Materialverschüttungen
- » Wartungsfrei (keine beweglichen Teile)

### Beschreibung Dämpfungselemente

Höhe [mm]	Breite [mm]	Länge [mm]
50	100	1.220
50	100	1.520
75	100	1.220
75	100	1.520
100	100	1.220
50	250	1.220
50	700	1.220



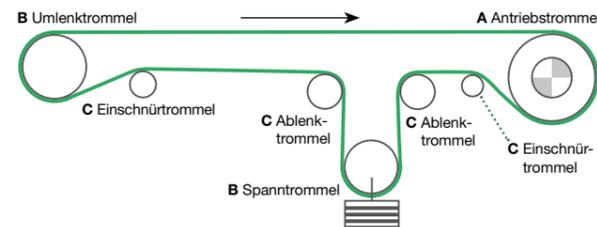
Dämpfungselemente mit Aluminium-Längsprofil und T-Nutenschrauben.



Transport von Schotter auf einem Fördergurt:  
650/EP 400/3-6+2 Y, Antriebsstrommel beschichtet mit  
Trommelbelag – Raute 60 ± 5 Shore A, schwarz, s = 8 mm.

# Beschichtung von Trommeln und Rollen

Das Beschichten von Antriebs-, Umlenk-, Einschnür- und Ablenktrommeln sowie Tragrollen bringt mehrere Vorteile mit sich.



Für die Beschichtung von Trommeln und Rollen haben wir ein spezielles Verfahren entwickelt, was ein Lösen der Beschichtung weitestgehend unmöglich macht. Die Beläge werden von uns aus einer flachen Platte geschnitten, zu einem Schlauch geformt und in einem Stück auf die Trommel aufgezogen. Die Besonderheit an unserer Entwicklung ist dabei, dass die meisten Gummibeläge vor dem Aufziehen auf die Trommel mit einer heiß vulkanisierten Verbindung ausgeführt werden. Im Gegensatz zu unserer speziellen Technik wird zumeist eine flache Platte um die Trommel gewickelt, anschließend kalt verklebt oder mit einem Füllstoff vergossen.

## Richtwerte für diese Ausführung

- » Durchmesser: bis zu 1.000 mm
- » Länge: bis zu 1.800 mm mit einem durchgehenden Schlauch
- » Länge: bis zu 3.000 mm, mittig geteilte Ausführung (zwei heiß vulkanisierte Schläuche aneinander geschoben)

Weil Trommeln und Rollen aber in den unterschiedlichsten Einsatzgebieten Anwendung finden und diese auch mit verschieden kombinierten Abmessungen (Durchmesser zu Länge) eingesetzt werden, muss die Machbarkeit dieser speziellen Ausführung mit unseren Fachleuten besprochen und geprüft werden. Oben angeführte Abmessungen sind bisher erprobte Maximalmaße.

Für spezielle Einsatzzwecke und vor allem bei besonderer Wichtigkeit eines gleichmäßigen Rundlaufes kann die Beschichtung von uns auch komplett heiß vulkanisiert und somit „wie aus einem Guss“ aufgebracht werden.

## Antriebstrommeln

Antriebstrommeln für dicke Fördergurte werden hauptsächlich mit einer Beschichtung aus Gummi mit Raute- oder Karoprofil ausgeführt. Die Profilierung hat einerseits den Vorteil, dass der Reibwert zum Fördergurt erhöht wird und andererseits Wasser und Schmutz bestmöglich verdrängt werden können. Zusätzlich bildet die Gummierung einen zuverlässigen Verschleißschutz.

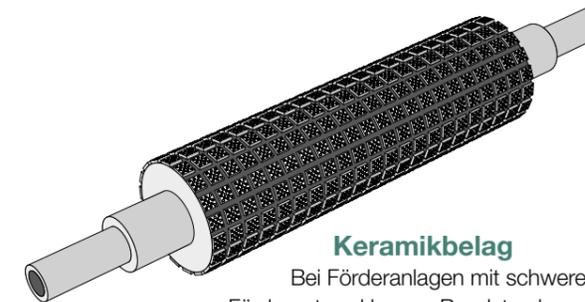


## Raute- bzw. Karoprofil

Qualität	Wandstärke [mm]	Härte (Shore A)
Abriebfest	6	60
Abriebfest	8	60
Abriebfest	10	60
Abriebfest	12	60
Abriebfest	15	60
Ölbeständig	8	60
Ölbeständig	10	60



Antriebstrommel beschichtet mit Trommelbelag – Raute 60 ± 5 Shore A, schwarz, s = 10 mm.



## Keramikbelag

Bei Förderanlagen mit schwerem Fördergut und langen Bandstrecken empfehlen wir, die Antriebstrommel mit speziellen Keramikbelägen zu beschichten. Lagernd in verschiedenen Qualitäten. Bitte fragen Sie an.



Keramikbelag – gurtschonender, elastischer Unterbau aus Gummi und in Gummi eingebettete Keramik.

## Einschnür- und Ablenktrommeln

Bei der Gummierung von Einschnür- und Ablenktrommeln (hauptsächlich bei Förderanlagen mit schwerem Fördergut und langen Bandstrecken) empfehlen wir für die Beschichtung einen weichen Gummibelag (ca. 40° Shore) einzusetzen. Die Einschnür- und Ablenktrommeln kommen zwangsläufig durchgehend mit der mehr oder weniger verschmutzten Tragseite des Fördergurtes in Berührung. Eine weiche Beschichtung bringt den Vorteil mit sich, dass sich Reste des Transportgutes, welche sich auf der Tragseite des Fördergurtes befinden und eventuell nicht komplett abgestreift wurden, in den Gummibelag drücken können, ohne dass dieser durch diese Umstände zu schnell verschleißt. Abhängig vom Transportgut kann der weiche Gummibelag den Fördergurt sogar zusätzlich reinigen.

## Webbaumbelag

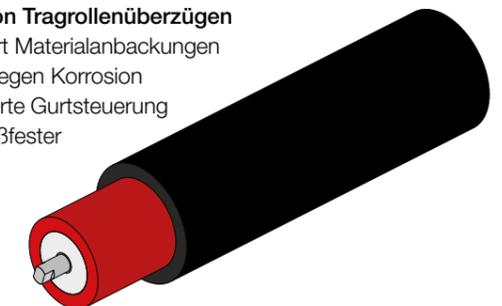
Bei Antriebsrollen für Kunststofftransportbänder, wie z.B. in der Lebensmittelindustrie, kommt neben sogenannten Webbaumbelägen häufig auch eine glatte Beschichtung zum Einsatz. Lagernd in verschiedenen Qualitäten. Bitte fragen Sie an.

## Umlenktrommeln und Tragrollen

Umlenktrommeln und Tragrollen werden hauptsächlich mit glatter Gummibeschichtung ausgerüstet. Der Zweck der Gummierung ist, den Metallmantel der Trommeln und Rollen vor Verschleiß zu schützen. Für Umlenktrommeln wird die Beschichtung entsprechend den Abmessungen der Trommel individuell angefertigt. Der Tragrollenüberzug ist ein Formteil und innen mit einer Verklebeschicht ausgerüstet.

## Vorteile von Tragrollenüberzügen

- » Verhindert Materialanbackungen
- » Schutz gegen Korrosion
- » Verbesserte Gurtsteuerung
- » Verschleißfester Gummi



## Tragrollenüberzug

Für Rollen mit Durchmesser [mm]	Wandstärke [mm]	Stücklänge [mm]	Härte (Shore A)
63,5	7	2.500	40
70	7	2.500	40
80	7	2.500	40
89	7	2.500	40
108	7	2.500	40
133	7	2.500	40
63,5	4	2.500	60
70	4	2.500	60
89	4	2.500	60
108	4	2.500	60
133	4	2.500	60



Webbaumbelag (selbstklebend) wird auf eine Antriebsrolle gewickelt.

## SLIDE-LAG®

Beim SLIDE-LAG®-Auskleidungssystem werden Halter aus Metall auf den Trommelmantel aufgeschweißt oder aufgeschraubt und dienen als Basis für Trägerplatten mit Gummibelag (Pads aus Gummi). Die Metallhalter bleiben dauerhaft auf dem Trommelmantel fixiert. Die Trägerplatten mit den Pads werden unter die fixierten Halter auf den Trommelmantel geschoben und verriegelt.

Die Pads bestehen aus verschleißfestem, öl- oder hitzebeständigem Gummi mit Karomuster mit einer Stärke von 12 mm, der auf einer Stahl- oder Edelstahl-Trägerplatte mit einer Stärke von 2 mm heiß aufvulkanisiert wird. Die Trägerplatten werden werkseitig präzise geformt, um sie an die runde Form der Trommeln anzupassen. Somit kann das Auskleidungssystem auf den gängigsten Trommeldurchmessern montiert werden. Halter aus Metall (Doppel- und Einzelschiene) und die Trägerplatten mit den Gummipads werden in Standardlängen von 1.830 mm hergestellt. SLIDE-LAG® minimiert Ausfallzeiten und senkt Wartungskosten.



SLIDE-LAG®, montiert auf einer Antriebstrommel; Durchmesser 320 x 1.200 mm Länge.

## Einfache Installation

Wenn es die Platzverhältnisse zulassen, kann das System installiert werden, ohne den Fördergurt oder die Antriebs- oder Umlenktrummel auszubauen. Wenn die Halterungen erst einmal aufgeschweißt sind und verschlissene oder beschädigte Pads ausgetauscht werden müssen, kann dies schnell und einfach durchgeführt werden.

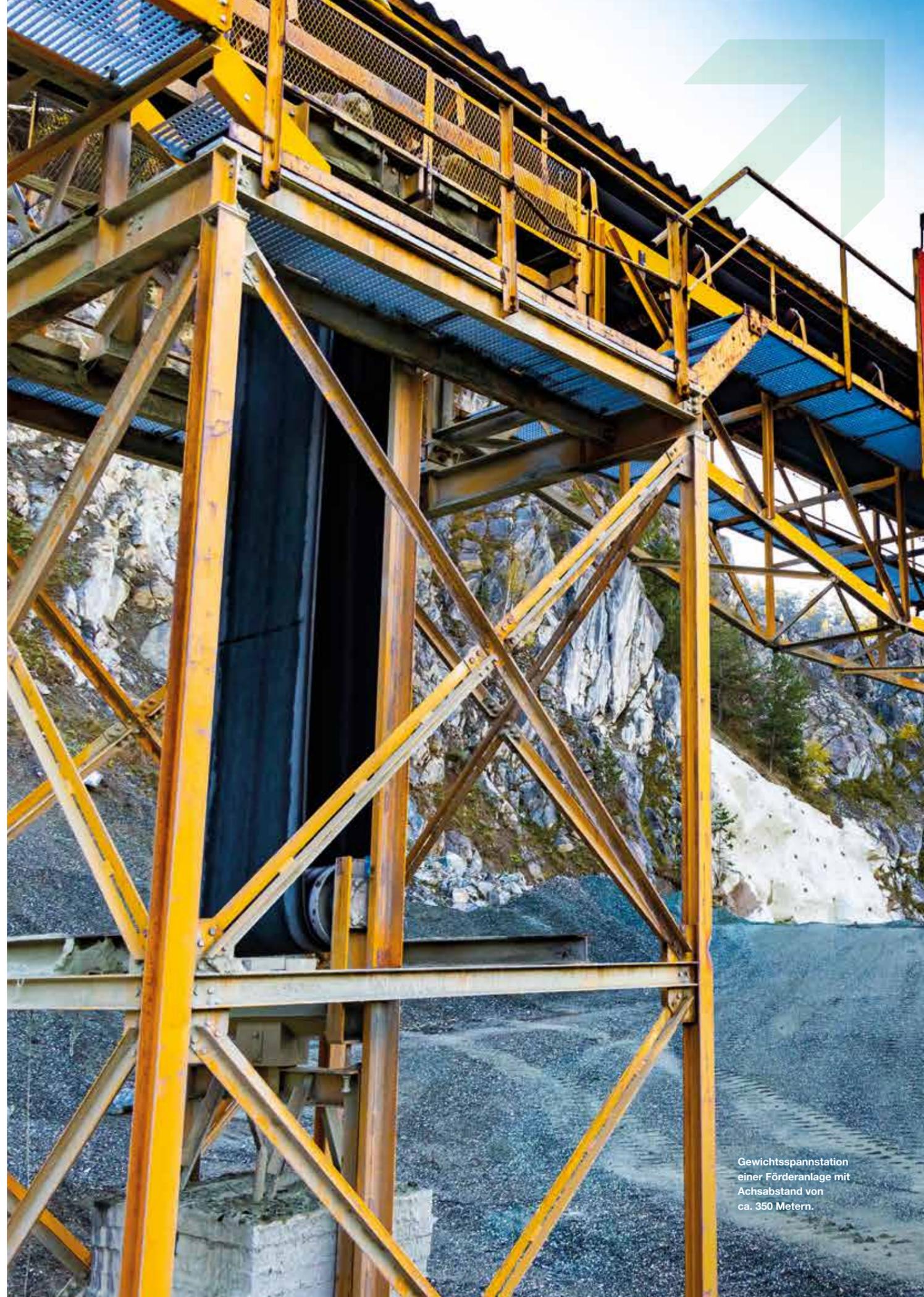
- » Die Spannung des Fördergurtes lösen, um eine freie Drehbewegung der Trommel zu ermöglichen
- » Halterungen aufschweißen (falls noch nicht vorhanden)
- » Pads einschieben und verriegeln
- » Fördergurt spannen
- » Betrieb kann wieder aufgenommen werden



SLIDE-LAG®, montiert auf der Antriebstrommel eines Nappula-Fördergurtes.



SLIDE-LAG® Trägerplatten mit Pads, Doppel- und Einzelschiene.



Gewichtsspannstation einer Förderanlage mit Achsabstand von ca. 350 Metern.

## Förderband-Abdeckhauben



Diverse Steigebänder in einem Zementwerk, abgedeckt mit Standardhauben und befestigt mit v2A-Spannbändern.

Abdeckhauben schützen Förderband, Rollenlager und Fördergut zuverlässig gegen Witterungseinflüsse. Die Hauben werden auf Auflageprofilen, die bauseits an der Anlage vorhanden sind oder vorab montiert werden, aufgelegt. Zur Fixierung der Hauben können Spannbänder mit Haken, Klemmen oder Schrauben angeboten werden.



Beidseitig öffnbare LOOP-Hauben in einem Kieswerk.

Metallhauben werden aus feuerverzinktem Qualitätsmaterial auf Wunsch zusätzlich im RAL-Farbtönen kunststoffbeschichtet und sind wahlweise auch in anderen Materialien lieferbar. Selbstverständlich können neben den gängigen Bandbreiten auch komplizierte Sonderwünsche angeboten werden. Bitte sprechen Sie uns an.

Zum Produktprogramm gehören neben den Hauben aus Metall auch Organit-Hauben aus Kunststoff. Verschiedene Industriebereiche benötigen durch gesetzlich geregelte Vorgaben Alternativen zu den Metallsystemen. Insbesondere Anlagen für die Lebensmittel- sowie Zucker-, Chemie-, Kali- und Salzindustrie sind auf Abdeckhauben aus Organit-Kunststoff angewiesen.

Die Organit-Hauben können zur Überprüfung der Förderanlage an jeder Stelle mit wenigen Handgriffen abgenommen und wieder aufgesetzt werden. Bitte sprechen Sie uns an.



Nahezu jede Abmessung möglich: von der kleinen Standardhaube bis zur riesigen Jumbo-Haube.



Organit-Hauben aus Hart-PVC in einem Steinbruch.

Schiffsbeladung: Förderstrecke mit Organit-Hauben aus Hart-PVC abgedeckt.



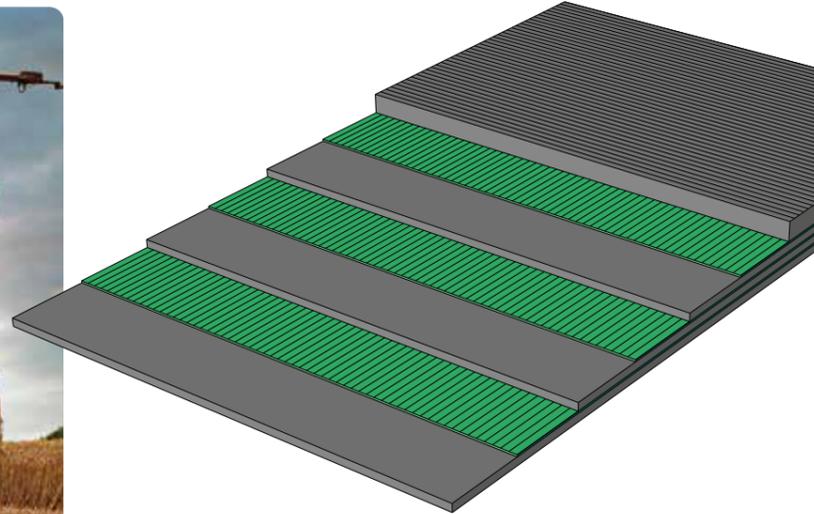


Rundballenpresse mit 5 Stk. Ballenpressgurten – 285/EE 400/3-1,3+1,3 – mit Stoffmusterung.

**Ballenpressgurte wurden speziell für Heu- und Strohballenpressen entwickelt. Durch die Kombination von speziellen Geweben zeichnen sich diese Gurte durch hohe Elastizität in Längsrichtung, Stabilität in Querrichtung, ausgezeichneten Geradlauf und hohe dynamische Hakenverbindungs-festigkeit aus.**



Heuballen wird nach dem Pressen in Folie gewickelt. Heuballen liegt auf 4 Stk. Ballenpressgurten auf.

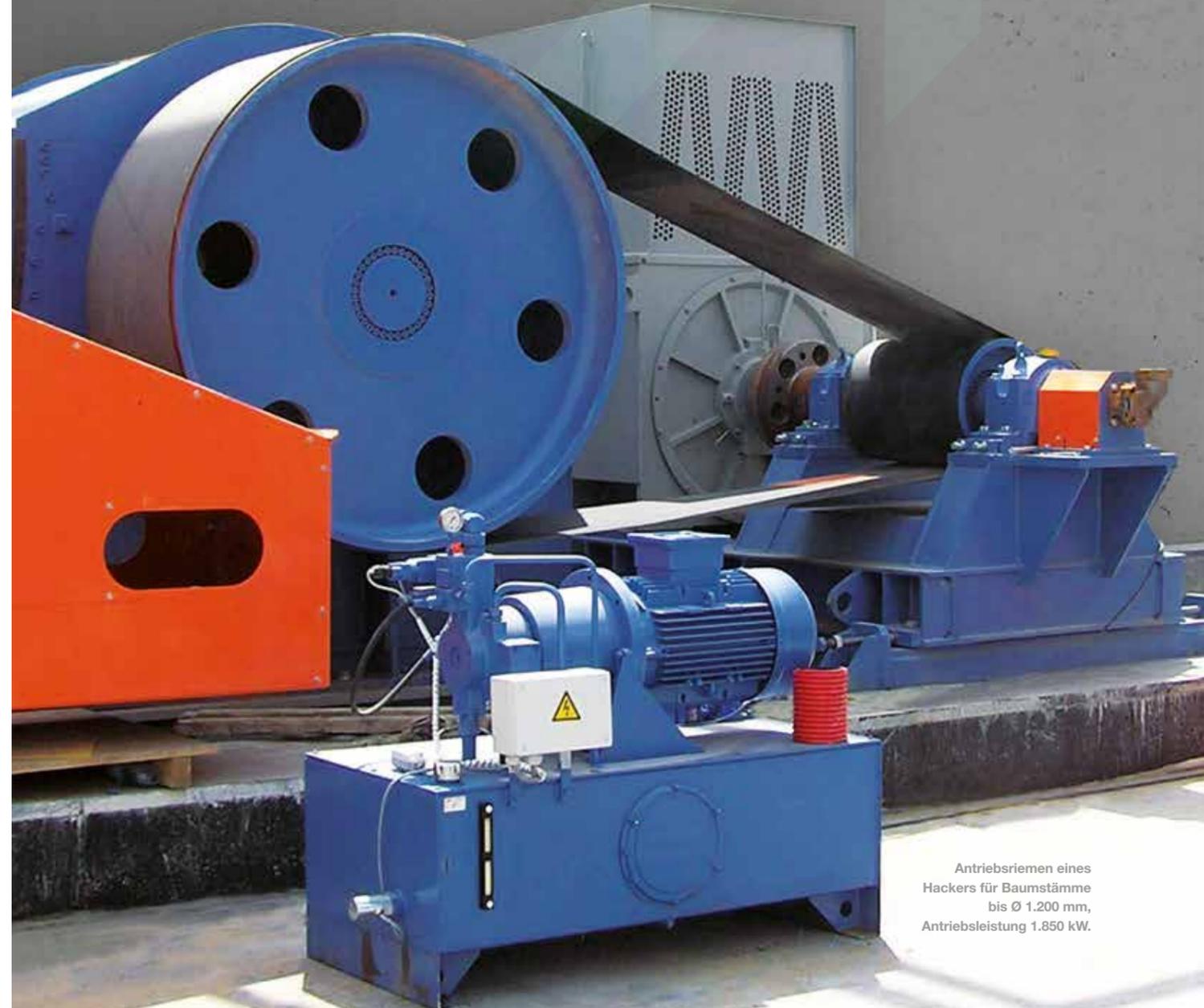


Die Karkasse wird mit hochabriebfester, schnitt- und reißfester Gummideckplatte ausgestattet, die zusätzlich mit einer Feinstruktur oder mit Rautenprofil ausgeführt wird, um optimalen Grip zum Ballen zu erzeugen.

Die Endlosverbindung kann in unserer Werkstätte oder vor Ort bei der Montage beim Kunden heiß vulkanisiert oder mit mechanischen Verbindern ausgeführt werden.

#### Eigenschaften

- » Laufseite: Gummi glatt
- » Tragseite: Gummi strukturiert oder profiliert
- » Gesamtstärke: ca. 6,2 mm
- » Maximale Breite: 1.360 mm
- » Anzahl der Gewebelagen: 3
- » Zugfestigkeit: 450 N/mm
- » Art des Zugträgers: PE 125 / EE 200 / PE 125
- » Gurtkanten: nur mit Schnittkanten
- » Zulässige Einsatztemperatur: -20 °C bis +80 °C



Antriebsriemen eines Hackers für Baumstämme bis Ø 1.200 mm, Antriebsleistung 1.850 kW.

**Der Gummi-Geweberiemens wird mit drei bis vier Lagen aus Baumwollgewebe hergestellt. Er zeichnet sich durch gute Flexibilität, hohe Reißfestigkeit, geringe Dehnung und lange Lebensdauer aus.**

Für alle normalen Antriebe stellt der Gummi-Geweberiemens neben unseren Hochleistungsflachriemen mit Zugträgern aus hochwertigem Kunststoff die preiswertere Lösung dar. Die Endlosverbindung kann in unserer Werkstätte heiß vulkanisiert ausgeführt werden. Die zulässigen Mindesttrommeldurchmesser für diese Art der Endlosverbindung sind in der nachfolgenden Tabelle ersichtlich.

Alternativ zur heiß vulkanisierten Variante können mechanische Hakenverbinder eingepresst werden. Vorteilhaft ist diese Art der Verbindung, wenn der Riemen beispielsweise nicht endlos aufgelegt werden kann oder die Durchmesser der Antriebs- bzw. Umlenkscheiben kleiner sind als empfohlen.

#### Anwendungsbeispiele

- » Landwirtschaft
- » Holzindustrie
- » Maschinenantriebe
- » Anwendung als Antriebsriemen:
  - für Kreissägen
  - für Heugebläse
  - für Obstpressen
  - für Schrotmühlen
- » Elevatorgurte (leichte Anwendungen)
- » Förderband (leichte Anwendungen)



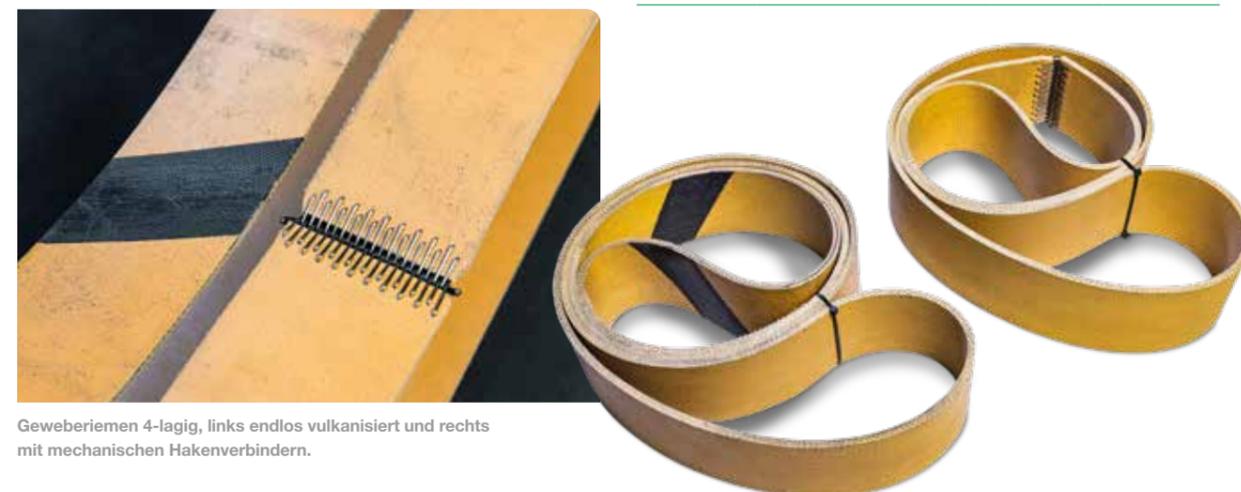
Geweberiemens 3-lagig als Antriebsriemen einer Tischkreissäge.

Man sollte beachten, dass die Umgebung trocken und nicht ölig oder fettig ist. Das Baumwollgewebe saugt Feuchtigkeit auf und wird von Ölen und Fetten angegriffen. Rutscht der Riemen auf den Scheiben durch, darf der Riemen nicht mit Riemenpech benetzt werden. Der Riemen muss mittels Spannstation so weit gespannt werden, bis die Leistung optimal übertragen werden kann und ein Durchrutschen verhindert wird.

#### Eigenschaften

- » Material des Zugträgers: Baumwolle
- » Laufseiten: Gummi imprägniert Ober- und Unterseite
- » Zulässige Einsatztemperatur: -20 °C bis +80 °C

Anzahl der Zugträger	Gesamtstärke [mm]	Mindesttrommeldurchmesser [mm]	Gewicht [kg/m <sup>2</sup> ]	Max. Breite [N/mm]
3	4,4	120	4,1	1.000
4	5,2	140	5,5	1.000



Geweberiemens 4-lagig, links endlos vulkanisiert und rechts mit mechanischen Hakenverbindern.

**Neben der klassischen Antriebsfunktion übernehmen Flachriemen in großem Stil die Unterstützung industrieller (Produktions-) Prozesse.**

Die Enkel und Urenkel der alten Leder-Transmissionsriemen sind heute Hightech-Produkte, die in vielen industriellen Bereichen maßgeblich zu rationellem und störungsfreiem Betrieb beitragen. Sie bieten höchste Zugfestigkeit, einen hohen Wirkungsgrad, können Riemengeschwindigkeiten bis 100 m/s erreichen und sind nach der Relaxation absolut spannungshaltend.

#### Branchen (Auswahl)

- » Industrielle Produktion (Automotive, Reifen, Chemie, Energie, stahl- und metallverarbeitende Industrie)
- » Rohstoffe (Baumaterialien, Holz und Stein)
- » Textilindustrie (Garnherstellung, Nonwovens, Textildruck)
- » Papierindustrie (Papierherstellung und -verarbeitung sowie Briefverteilung)
- » Druckindustrie (Rotations-, Bogen- und Digitaldruck sowie Weiterverarbeitung)



Maschinenbänder in der Papierverarbeitung.



#### Produktaufbau

- » **Oberseite ①**
- » **Zugträger ②**  
(Gewebe, Cordfäden, hochverstrecktes Zugband oder elastische Folie)
- » **Unterseite ③**

Die technischen Eigenschaften eines Flachriemens werden maßgeblich durch seinen Zugträger bestimmt. Siegling Extremultus Flachriemen mit gleichen Zugträgerwerkstoffen sind deshalb in Produktreihen zusammengefasst.

#### Zugträgerwerkstoffe

- » **A** = Aramid-Reihe
- » **E** = Polyester-Reihe
- » **P** = Polyamid-Reihe
- » **U** = Polyurethan-Reihe

Die Beschichtungen sind in direktem Kontakt mit den Antriebsscheiben (in der Regel die Riemenunterseite) und ggf. dem zu fördernden Produkt (in der Regel die Riemenoberseite). Durch eine geschickte Wahl des Werkstoffes und der Oberflächenstruktur lassen sich kontaktspezifische Eigenschaften wie z.B. Haftung/Mitnahme, chemische Beständigkeit, elektrostatische Eigenschaften oder auch Lebensmittelkonformität bestimmen.

#### Beschichtungen für Ober- und Unterseite

- » Elastomer G
  - » Chromleder
  - » NOVO (Polyesterfaservlies)
  - » Polyamid
  - » High-/Medium-Grip-Gewebe (Polyamid-, Polyester-, Mischgewebe)
  - » Polyurethan
- (Hinweis: Es sind nicht alle Kombinationen möglich.)



Faltschachtelriemen in der Verpackungsindustrie.

**Ausführungen (Auswahl)**

- » Glatt oder strukturiert mit unterschiedlichen Zugträgern und Beschichtungen
- » Lebensmitteltaugliche Riemen (FDA/EU-konform)
- » Adhäsive/dehäsive Riemen
- » Nicht-antistatische Riemen
- » Hochleitfähige Riemen (ESD-konform)
- » Besonders verschleißfeste Riemen
- » Elastische Riemen

**Antriebskonfigurationen (Auswahl)**

- » **Klassischer Zweiseibenantrieb ①**
- » **Mehrscheibenantrieb ②**
- » **Winkelantrieb ③**
- » **Konusantrieb ④**
- » **Geschränkter Antrieb ⑤**

**Einsatzbereiche**

Produktreihe	Zugträgerart	Anwendungsgruppe/ Funktion
<b>Aramid-Reihe</b>	Gewebe	Antriebsriemen Tangentialriemen Rollenbahnantriebsriemen
	Cordfäden	Antriebsriemen
<b>Polyester-Reihe</b>	Gewebe	Antriebsriemen Tangentialriemen Faltschachtelriemen Doppelgurtriemen Maschinenbänder Rollenbahnantriebsriemen
	Cordfäden	Antriebsriemen Maschinenbänder
<b>Polyamid-Reihe</b>	Gewebe	Maschinenbänder
	Zugband	Antriebsriemen Rollenbahnantriebsriemen Tangentialriemen Rotorriemen Faltschachtelriemen Doppelgurtriemen
<b>Polyurethan-Reihe</b>	Folie	Maschinenbänder Food-Bänder



Generatorantrieb einer Kaplan-Rohrturbine. Turbinenleistung 240 kW.

**Oberflächenstrukturen**

FBRC Gewebe      FSTR Feinstruktur

GL Glatt      GSTR Grobstruktur

LTHR Leder      NP Negative Pyramidenstruktur

NSTR Normalstruktur

**Endlosverbindungen**

Welche Verbindungsmethode für den Einzelfall angemessen ist, hängt von den eingesetzten Riementypen und den jeweiligen Betriebsbedingungen ab. Entscheidende Kriterien für die Wahl der Methode sind neben der Verbindungssicherheit auch die Flexibilität der Verbindung und der erforderliche Aufwand.

Keilverbindung      Z-Verbindung

Stoßverbindung      Überlappungsverbindung

Mechanische Verbinder

**Eckdaten des Lieferprogramms**

- » **Lieferformen:** · endlos ab Werk  
· offen/vorbereitet für die Montage
- » **Länge:** nach Anforderung
- » **Breite:** 10 – 1.000 mm (produktabhängig)
- » **Dicke:** 0,5 – 10 mm (produktabhängig)
- » **Konfektionierung:** nach Ihren Anforderungen



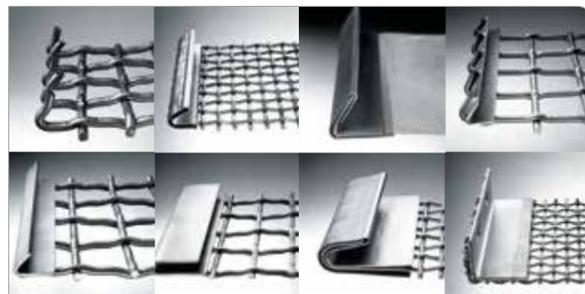
Eine einfache Möglichkeit der Riemenauswahl liefert der Extremultus Product Finder, den Sie über den nebenstehenden QR-Code aufrufen können.

[www.forbo-siegling.de](http://www.forbo-siegling.de) > E-Tools

Die Leistung eines Siebes hat großen Einfluss auf die Produktivität. Verschiedene Ausführungen der Siebe und die Materialien, aus dem die Siebe hergestellt sind, bringen unterschiedliche Vorteile und Einschränkungen mit sich. Siebtyp und Siebelag sind auf das zu verarbeitende Material abzustimmen.

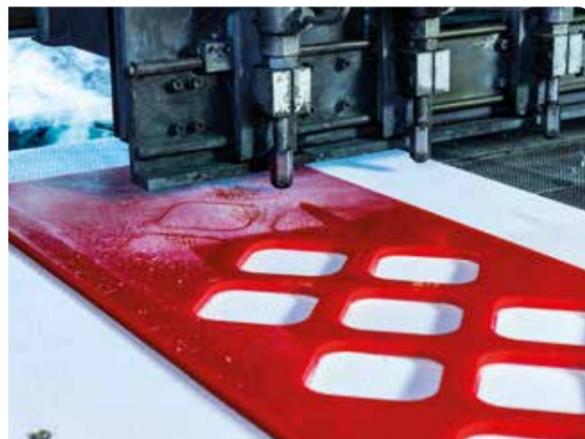
## Drahtspannsiebe

aus hochverschleißfestem Federstahldraht. Für alle gängigen Siebmaschinen können wir eine große Auswahl von Maschenweiten, Drahtdurchmessern, Webarten sowie Legierungs- und Stahlqualitäten anbieten.



## Plan- und Gummisiebe

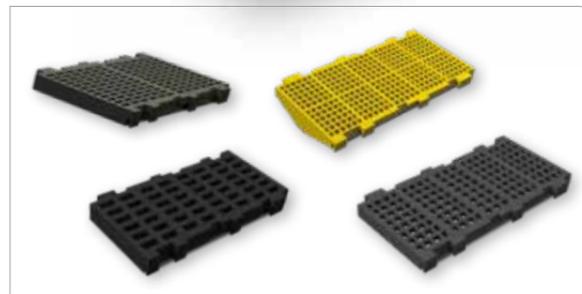
Für die Entwässerung bzw. Grob- bis Feinabsiebung fertigen wir Plansiebe aus hochverschleißfesten Polyurethan-Platten und Gummisiebe aus gewebearmierten und ebenfalls hochverschleißfesten Gummipplatten nach Kundenvorgaben in unserem Haus an. Mit CNC-gesteuerten Wasserstrahlmaschinen schneiden wir gewünschte Außenabmessungen sowie diverse Rund-, Quadrat- oder Langloch-Ausführungen.



## Modularsiebe

weisen ein großes Einsatzspektrum auf. Die Montage erfolgt mit dem einfachen Snap-on-System. Unterschiedliche Ausführungen aus Gummi und Polyurethan sind kombinierbar. Seitenleisten, Adapter, Keile und andere Komponenten sind ebenfalls auf Anfrage lieferbar.

Metso:Outotec



## Traversenschutzprofile

werden aufgeklemt, um das Sieb und die Stahltraversen gegen Verschleiß zu schützen. Hergestellt aus verschleißfestem Gummi.

Artikel	Stärke der Traversen [mm]	Spaltbreite A [mm]	Kopfhöhe B [mm]
U 7/6	6	7	6
U 9/9	8	9	9
U 9/15	8	9	15
U 13/17	12	13	17
U 16/25	15	16	25

## Staubabdichtung

Beim Abbau, Zerkleinern, Weiterbefördern, Sieben und Verpacken verschiedenster Produkte entsteht zwangsläufig gesundheitsschädlicher Staub. Staub erhöht zudem den Verschleiß an Ihren Maschinen, begünstigt Korrosion und kann die Instandhaltungskosten erheblich steigern. Als zuverlässigen Staubschutz liefern wir das bewährte Staubabdichtungstuch aus hochelastischem Naturkautschuk.

### Merkmale

- » Oberfläche mit Stoffimpression
- » Abriebfest
- » Gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit

### Eigenschaften

- » Temperaturbereich: -30 °C bis +80 °C
- » Dichte: 1,0 g/cm<sup>3</sup>
- » Härte: 40 ± 5 Shore A
- » Stärke: 2 mm
- » Rollenbreite: 1.350 mm
- » Rollenlänge: 20 Meter
- » Zuschnitte: auf Anfrage lieferbar

### Vorteile von Staubschutz

- » Besseres Arbeitsumfeld
- » Verminderter Verschleiß
- » Verminderte Lärmbelastung
- » Verbesserte Wartungsmöglichkeiten



## Bebrausungsdüsen

zur Nassabsiebung, zum Waschen jeder Korngröße und zur Staubvermeidung.

- » Druckbereich: 6 – 40 bar
- » Aus Kunststoff
- » Keine Korrosion
- » Bohrungen unterschiedlichster Größe



## Klemmleisten und Klemmecken

erleichtern die Montage der Staubabdichtung.

- » Rundstahl wird aufgeschweißt.
- » Klemmleiste kann mit einem Gummihammer aufgetrieben werden.
- » Sollten bei der Montage der Klemmleisten Schwierigkeiten auftreten, kann das Staubabdichtungstuch oder die Klemmleiste mit Seifenwasser angefeuchtet werden.

Klemmleisten sind in folgenden Varianten ab Lager verfügbar:

- » Klemmleiste – Nr. 14 (gerade) – Länge: 1.350 mm
- » Eck-Klemmleiste – Nr. 14-55 H (Ecke horizontal) – Länge: 150 mm
- » Eck-Klemmleiste – Nr. 14-55 V (Ecke vertikal) – Länge: 150 mm



## Verschleißplatte 40 Shore A

Aus besonders abriebfester Naturkautschuk-Qualität, für den Einsatz bei hochabrasiven, feinkörnigen Medien; diese Platte ist auch mit Verklebeschicht lieferbar. Bei Montage entfällt dadurch das Aufrauen der Verklebungsfläche.

**Einsatzbeispiele:** Auskleidung von Sandstrahlräumen, Trichtern, Schurren, Rohren und als Seitenführungsgummi bei bandberührender Montage.

- » Temperaturbereich: -30 °C bis +80 °C
- » Dichte: ca. 1,06 g/cm<sup>3</sup>
- » Härte: 40 ± 5 Shore A
- » Farbe: Rot
- » Abrieb: 110 mm<sup>3</sup> (5N)
- » Breite: 1.400 mm

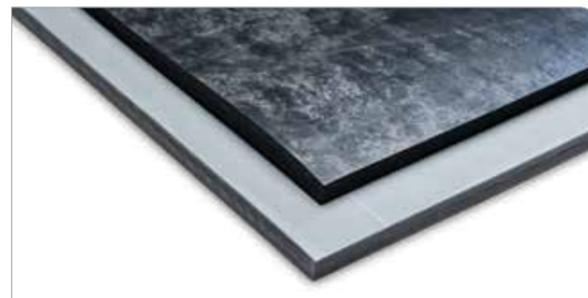


Stärke [mm]	6	8	10	12	15	20	25
Rollenlänge [m]	10	10	10	5	5	5	5

Andere Stärken, Abmessungen und Zuschnitte auf Anfrage!

## Verschleißplatte 60 Shore A

Hochabriebfester Verschleißgummi für den Einsatz bei großen, scharfkantigen Medien mit hohem Stückgewicht, z.B. gebrochenem Gestein oder Erzen; weist besonders geringen Abrieb sowie hohe Zug- und Weiterreißfestigkeit auf und ist außerordentlich widerstandsfähig gegen Quetschungen und Schnitte. Diese Platte ist auch mit Verklebeschicht lieferbar. Bei Montage entfällt dadurch das Aufrauen der Verklebungsfläche.



**Einsatzbeispiele:** Auskleidung von Bunkern, Silos, Schüttrinnen, Rutschen, Trichtern und Schurren; als Belag von Fördergefäßen, Prallblechen, Sturzsächten und als Seitenführungsgummi bei nicht bandberührender Montage.

- » Temperaturbereich: -30 °C bis +70 °C
- » Dichte: ca. 1,2 g/cm<sup>3</sup>
- » Härte: 60 ± 5 Shore A
- » Farbe: Schwarz
- » Abrieb: 120 mm<sup>3</sup>
- » Breite: 1.400 mm

Stärke [mm]	6	8	10	12	15	20	25	30	40	50
Rollenlänge [m]	10	10	10	5	5	5	5	5	5	5

Andere Stärken, Abmessungen und Zuschnitte auf Anfrage!

## Gummi-Blockabstreifer

Gummi-Blockabstreifer erzielen aufgrund des speziellen Mehrschichtenaufbaus einen ausgezeichneten Bandreinigungseffekt und eine hohe Standzeit.

- » Dichte: ca. 1,12/1,0/1,12 g/cm<sup>3</sup>
- » Härte: 60/40/60 ± 5 Shore A
- » Farbe: Schwarz/Rot/Schwarz
- » Breite: 1.400 mm
- » Stärke: 25 mm
- » Rollenlänge: 5 m
- » Zuschnitte auf Anfrage!



## Seitenführungsgummi

Seitenführungsgummi wird bei besonders feinkörnigem und staubigem Fördergut zur Abdichtung an den Materialführungen der Förderbandanlage entlang der Längsseiten des Fördergurtes eingesetzt.

- » Farbe Rot: 40 ± 5 Shore A, auch für bandberührenden Einsatz geeignet
- » Farbe Schwarz: 60 ± 5 Shore A
- » Standardstärke: 10 mm
- » Standardbreiten: 100 mm, 120 mm, 150 mm
- » Längen: 10 – 20 lfm.
- » Andere Stärken, Breiten und Längen sind natürlich auf Anfrage lieferbar.



## Polyurethan-Platten mit Lochblecheinlage

Polyurethan-Platten mit Lochblecheinlage haben hohe mechanische und abriebfeste Eigenschaften mit schneller und einfacher Montier- und Bearbeitbarkeit.

**Einsatz:** In der Aufbereitungstechnik und Betonindustrie zur Auskleidung von Schurren und Trichtern zum Schutz der Unterkonstruktion. Die 2 mm starke Lochblecheinlage garantiert sicheren Halt beim Verschrauben mit dem Grundkörper.

- » Format: 2.000 x 1.000 mm, 80 ± 5 Shore A, Farbe Rot
- » Stärken: 10 mm, 15 mm, 20 mm
- » Andere Abmessungen und Stärken bitte auf Anfrage!



## Gummi- und TPU-Schlauchstutzen



Wir fertigen unsere Verschleiß- und Para-40-Shore-Schlauchstutzen in heiß vulkanisierter Ausführung sowie die TPU-LYNX-Lining-Qualitäten in verschweißter Ausführung.

- » Unterschiedlichste Abmessungen, Stärken und Längen bitte auf Anfrage!

## PE-UHMW – Ultrahochmolekulares Polyethylen – PE1000

Höchst schlagzäh, geeignet für tiefe Temperaturen, abriebfest, chemikalienbeständig, sehr gut beständig gegen Laugen, Säuren und Lösungsmittel.

**Hauptanwendung:** Verschleißauskleidungen, Gleitlagerwerkstoffe, Dichtungen, schlagbeanspruchte Teile.

- » Einsatztemperatur: -200 °C bis + 80 °C, kurzzeitig bis +100 °C
- » Langzeitdruckbelastung: 2 N/mm<sup>2</sup>
- » Farben: Schwarz/Natur/Grün
- » Dichte: 0,95 g/cm<sup>3</sup>

### Dimension der Platten

Stärke [mm]	1 – 120
Format [mm]	1.000 x 2.000



Andere Formate und Zuschnitte sowie Frästeile auf Anfrage!

## Kunststoff-Halbzeug

### Polyurethan

Hochverschleißfeste Beschichtungen oder Formteile mit guten mechanischen Eigenschaften und hoher Schnittfestigkeit. Polyester-Kaltgießsystem, Formteile aus Gießpolyurethan.

- » Beständigkeit: Vorwiegend für mechanischen Verschleiß-einsatz, Sonderausführung mit mikrobenbeständiger Ausführung lieferbar.
- » Einsatztemperatur: im Dauergebrauch bis ca. +60 °C (trocken), kurzfristig bis ca. +80 °C
- » Härten: Polyurethan von 50 bis 90 ± 5 Shore A
- » Farben: Maisgelb, Braun



Stärke der Platten [mm]	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	35	40	50
Lieferlänge/Format [mm]	1.000 x 2.000											1.000 x 1.000			1.000 x 500	



## LYNX Lining

Diese Desmopan TPU verschleißfesten Folien und Platten unterscheiden sich durch ihre einzigartigen Eigenschaften hinsichtlich Verschleißfestigkeit, Durchdringungsresistenz, Lärmreduktion und Antihalt-Eigenschaften von bisher am Markt erhältlichen Produkten.

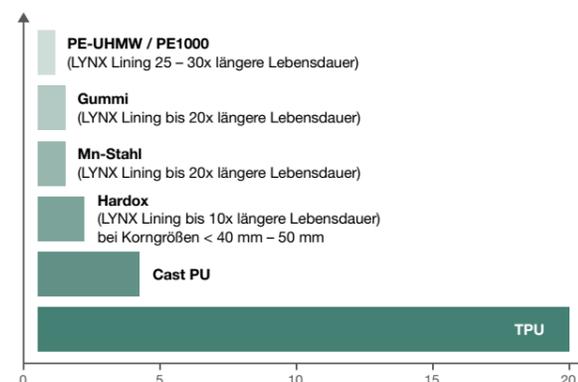
**Einsatz:** Bergbau, Steinbruch, Sand, Kies und Recycling, Maschinen- und Anlagenbau.

- » Farbe: Rot
- » Abrieb: <= 30mm<sup>3</sup>
- » Härte: 85 ± 5 Shore A
- » Temperatur: -20 °C bis +80 °C
- » Dichte: 1,2 g/cm<sup>3</sup>
- » Breite: 1.515 mm
- » Lagernde Stärken: 3 mm, 5 mm und 10 mm



## TPU-Lebensdauer

(TPU vs. Flüssig-PU-Beschichtung, Hardox, Mn-Stahl, Gummi und PE1000)



Unsere Mischwerkzeuge aus hochverschleißfestem Polyurethan runden unser vielseitiges Programm für die Transportbeton- und Fertigteilwerke sowie für die Sand- und Kiesindustrie ab.

Die Mischwerkzeuge sind für nahezu alle gängigen Fabrikate von Betonmischanlagen erhältlich. Das umfangreiche Ersatzteilprogramm ist für Ringtrommischer, Ein- und Doppelwellenmischer sowie Planetengegenstrommischer lieferbar.

### Ihre Vorteile

- » Langlebig
- » Verschleißbeständig
- » Ölbeständig
- » Reinigungsfreundlich
- » Auskleidungsschonend
- » Geräuschmindernd



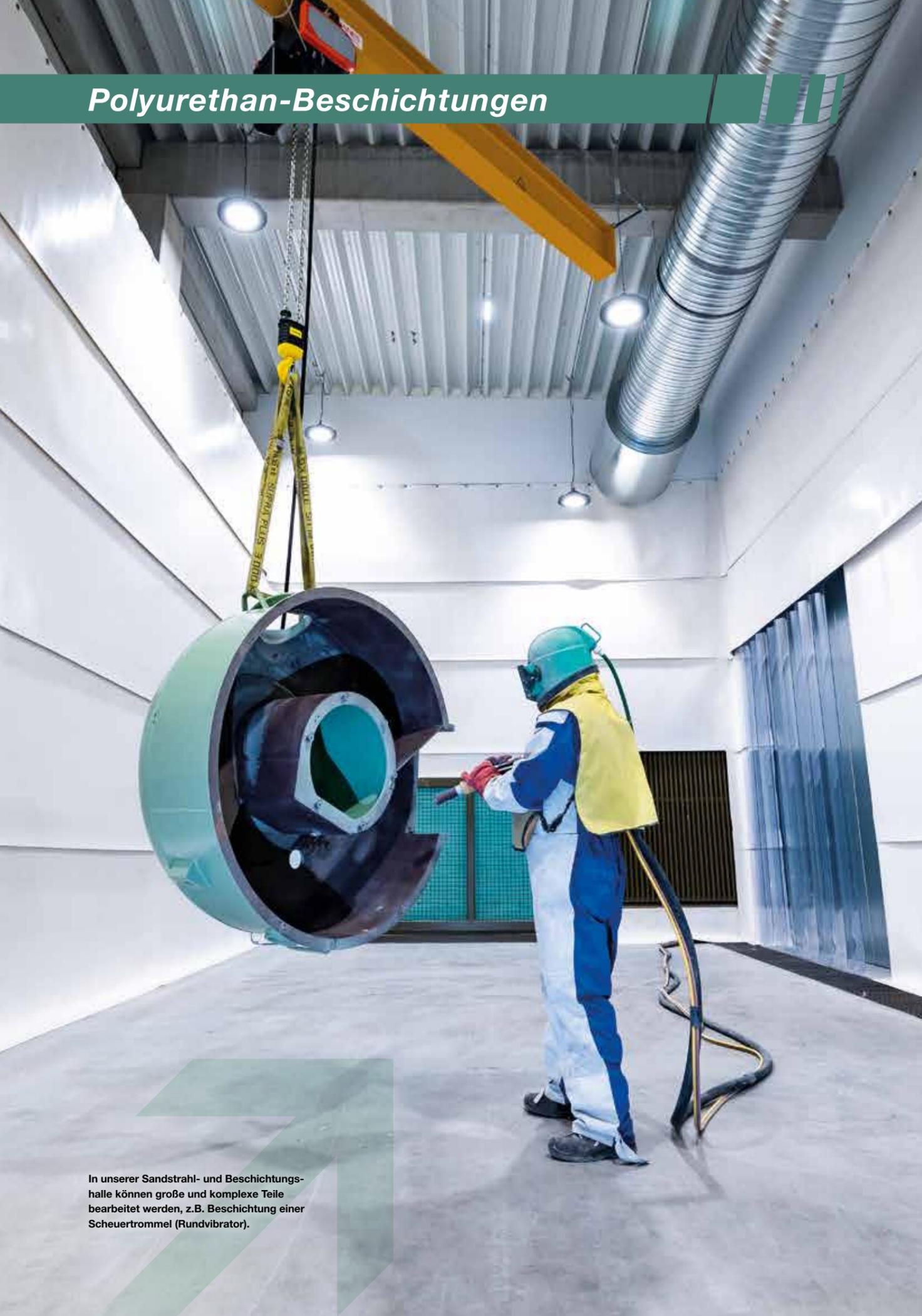
Räumleiste / Abstreifer.

Unzählige Teile sind kurzfristig verfügbar, fragen Sie an und überzeugen Sie sich von unserer Qualität sowie vom umfangreichen Lieferprogramm.



Mischschaufel für die Betonindustrie.

# Polyurethan-Beschichtungen



In unserer Sandstrahl- und Beschichtungshalle können große und komplexe Teile bearbeitet werden, z.B. Beschichtung einer Scheuertrommel (Rundvibrator).

**Polyurethan-Beschichtungen sind widerstandsfähige, beständige Beschichtungen für den industriellen Bereich bis hin zu architektonischen Anwendungsgebieten.**

Beim Verfahren handelt es sich um einen Flüssigkunststoffbelag, welcher zu einer Dickschicht aushärtet und als Beschichtung von Beton, Stahl, Holz und Kunststoffen geeignet ist.

### Gute Gründe für eine Polyurethan-Beschichtung

- » Beständigkeit gegen Chemikalien, Wasser, Abrasion und Temperaturschwankungen
- » Hohe Witterungsbeständigkeit
- » Hervorragender Korrosionsschutz
- » Sehr verschleißfest
- » Aushärtung bei Raumtemperatur
- » Durch die schnelle Verfestigung des Gemisches können Beschichtungen auf senkrechten Flächen und über Kopf vorgenommen werden
- » Geräuschdämmend
- » Kalt verarbeitbar
- » Schlag- und reißfest
- » Keine bzw. erhebliche Verminderung des Anfrirens
- » Schlacke- und wasserdicht



Beschichtung von Betontrichter.

Das Material hat so hohes Potenzial, dass auch die Einsatzgebiete des Verfahrens der Polyurethan-Beschichtungen vielfältig sind.

- » Herstellung von verschleißhemmenden Schichten auf einfach profilierten, großflächigen Metallteilen, wie z.B. Silos, Containern, Förderrinnen oder Rohren
- » Fertigung wasserundurchlässiger Schichten



Bodenbeschichtung von Öllagerraum.

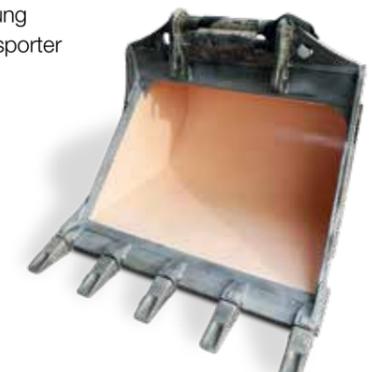


### Bodenbeschichtungen

- » Industrieböden
- » Kühlzellen
- » Kühlkofferaufbauten
- » Tierhaltung
- » Tiertransporter

### Kies- und Betonindustrie

- » Abfülltrichter
- » Auslaufrutschen
- » Schüttbunker



## CONTI® ULTIMATE System: hochflexibel und leicht

### Typische Anwendungsgebiete & Produkteigenschaften

- » Robuster, abriebfester Saug- und Förderschlauch für den Transport von Sand, Kies und Schlamm
- » Sicherheitsfaktor von 3,2 (Berstdruck zu max. Betriebsdruck)
- » Geeignet für Saug- und Förderbetrieb
- » Betriebstemperatur von -40 °C bis +80 °C
- » Gleichmäßiger ruhiger Durchfluss des Mediums
- » Wiederverwendbare Flanschmaturen
- » Kein Kontakt zwischen dem zu transportierendem Medium und den Flanschen
- » Einfache Montage und Wartung



### Technische Daten – Schlauch

Schlauch ID		Schlauch AD	Innenschicht-decke	Betriebsdruck		Vakuum	Min. Biegeradius		Gewicht		Max. Länge
[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[bar]	[psi]	[%]	[mm]	[kg/m]	[lb/ft]	[m]	
51	2,0	71	5,0	10,0	150	90	250	2,5	1,7	40,0	
76	3,0	103	5,0	10,0	150	90	400	4,3	2,9	40,0	
<b>102*</b>	<b>4,0</b>	<b>125</b>	<b>5,0</b>	<b>10,0</b>	<b>150</b>	<b>80</b>	<b>550</b>	<b>5,2</b>	<b>3,5</b>	<b>40,0</b>	
127	5,0	151	5,0	10,0	150	80	680	7,3	4,9	40,0	
<b>152*</b>	<b>6,0</b>	<b>179</b>	<b>5,5</b>	<b>10,0</b>	<b>150</b>	<b>80</b>	<b>800</b>	<b>9,0</b>	<b>6,0</b>	<b>40,0</b>	
<b>204*</b>	<b>8,0</b>	<b>238</b>	<b>7,5</b>	<b>10,0</b>	<b>150</b>	<b>80</b>	<b>1.050</b>	<b>16,4</b>	<b>11,0</b>	<b>40,0</b>	
<b>254*</b>	<b>10,0</b>	<b>290</b>	<b>7,5</b>	<b>5,0</b>	<b>75</b>	<b>50</b>	<b>1.300</b>	<b>22,8</b>	<b>15,3</b>	<b>12,0</b>	
305	12,0	342	7,5	5,0	75	50	1.600	27,4	18,4	12,0	
355	14,0	404	11,5	5,0	75	50	1.900	42,6	28,6	12,0	
405	16,0	455	12,0	5,0	75	50	2.200	46,9	31,5	12,0	
455	18,0	510	10,0	5,0	75	50	2.500	61,1	41,1	10,0	
508	20,0	562	12,0	5,0	75	50	2.900	71,1	47,8	10,0	
610	24,0	690	12,0	5,0	75	50	3.400	89,2	59,9	12,0	

\* Aus freibleibendem Lagervorrat.

## CONTI® ULTIMATE Flansch

### Eigenschaften

- » Lochbild passend für Anschlüsse gemäß EN 1092-1 und ANSI 16,5B
- » Aus hochfester Aluminiumlegierung
- » Rostfrei, gute Meerwasserbeständigkeit
- » Robustes Design für harte Einsätze



### Technische Daten – Flansch

Größe		Betriebsdruck		Lochkreis		Gewicht	
[mm]	[in]	[bar]	[psi]	DIN	ANSI	[kg/Stk.]	[lb/Stk.]
51	2,0	10,0	150	PN10	150 lbs	1,4	3,0
76	3,0	10,0	150	PN10	150 lbs	2,3	5,0
<b>102*</b>	<b>4,0</b>	<b>10,0</b>	<b>150</b>	<b>PN10</b>	<b>150 lbs</b>	<b>3,9</b>	<b>8,6</b>
127	5,0	10,0	150	PN10	150 lbs	6,9	15,1
<b>152*</b>	<b>6,0</b>	<b>10,0</b>	<b>150</b>	<b>PN10</b>	<b>150 lbs</b>	<b>7,8</b>	<b>17,2</b>
<b>204*</b>	<b>8,0</b>	<b>10,0</b>	<b>150</b>	<b>PN10</b>	<b>150 lbs</b>	<b>12,7</b>	<b>27,9</b>
<b>254*</b>	<b>10,0</b>	<b>5,0</b>	<b>75</b>	<b>PN10</b>	<b>150 lbs</b>	<b>13,1</b>	<b>28,9</b>
305	12,0	5,0	75	PN10	150 lbs	21,8	48,2
355	14,0	5,0	75	PN10	150 lbs	26,4	58,2
405	16,0	5,0	75	PN10	150 lbs	38,0	83,9
455	18,0	5,0	75	PN10	150 lbs	42,0	92,6
508	20,0	5,0	75	PN10	150 lbs	73,1	161,2
610	24,0	5,0	75	PN10	150 lbs	90,0	198,4

\* Aus freibleibendem Lagervorrat.

## CONTI® ULTIMATE Schlauch

### Eigenschaften

- » Innenschicht aus hochabriebfestem NR mit „Conti Orange Verschleißindikator“
- » Festigkeitsträger aus hochreißfesten synthetischen Garnen mit eingebetteter Stahlwendel
- » IR/BR-Außenschicht, abriebfest, ozon- und UV-beständig
- » Sehr flexibel, kleine Biegeradien realisierbar
- » Verschiedene Produktionslängen auf Anfrage erhältlich



## CONTI® ULTIMATE Dichtung

### Eigenschaften

- » Konische Form vereinfacht die Montage
- » Zuverlässige Abdichtung, der Festigkeitsträger wird vor dem Eindringen des Fördergutes geschützt
- » Verbessert die Verbindung zwischen Schlauch und Armatur
- » Gummidichtung mit Stahlverstärkung



### Technische Daten – Dichtung

Größe		ID	AD	Dichtungs-dicke
[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[mm]
51	2,0	36	100	8,0
76	3,0	70	134	8,0
<b>102*</b>	<b>4,0</b>	<b>91</b>	<b>163</b>	<b>8,0</b>
127	5,0	119	185	8,0
<b>152*</b>	<b>6,0</b>	<b>141</b>	<b>213</b>	<b>8,0</b>
<b>204*</b>	<b>8,0</b>	<b>192</b>	<b>264</b>	<b>8,0</b>
<b>254*</b>	<b>10,0</b>	<b>243</b>	<b>315</b>	<b>8,0</b>
305	12,0	294	365	8,0
355	14,0	343	418	8,0
405	16,0	394	467	8,0
455	18,0	438	511	8,0
508	20,0	497	567	8,0
610	24,0	597	667	8,0

\* Aus freibleibendem Lagervorrat.

## Neuer „Conti Orange Verschleißindikator“

### Eigenschaften

- » Ermöglicht es, den Verschleiß der Innenschicht kontinuierlich zu beobachten.
- » Hilft unerwarteten Produktionsausfällen vorzubeugen.
- » Direkt unter dem Festigkeitsträger platziert.



Conti Orange Verschleißindikator.

## Was HOSTRA noch für Sie tun kann

Schneiden, Stanzen, Konfektionieren, Reparieren, Servieren und vieles mehr. Wir schauen darauf, dass wir rund um unser großes Produktsortiment auch große Serviceleistungen für unsere Kunden bereithalten. Ob es um ein Spezialteil aus Kunststoff, einen Präzisionsschnitt mit dem Wasserstrahl oder um die Reparatur einer Hüpfburg geht – wir helfen Ihnen weiter. Rasch, verlässlich und unkompliziert. Maßarbeit ist unser Motto, auch in der Kooperation mit unseren Kunden: Wir hören gerne zu und schlagen Ihnen dann überzeugende Lösungen für Ihre Anliegen vor.

Saubere Schnitte in allen Formen werden auf der CNC-Druckbalkensäge hergestellt.



CAD-Integration ist selbstverständlich für unser Wasserstrahl-Schneidesystem, das eine nahezu unbegrenzte Vielfalt an (auch sehr komplexen) Formen und Materialien erlaubt – bis hin zur Kleinserie von Bauteilen.



Unendliche Möglichkeiten mit unserem hochentwickelten CNC-Bearbeitungszentrum. Die neue 5-Achs-CNC-Fräsmaschine ist die Antwort auf alle Anforderungen bei der Verarbeitung von verschiedensten Kunststoffen.

Der Textilstick ist eine langfristige und sehr hochwertige Möglichkeit, Ihre Werbebotschaften auf Textilartikeln anzubringen. Nutzen Sie unser Angebot und bringen Sie uns Ihr Logo.



Ihr Firmenemblem, Ihr Logo, Ihre Werbeaufschrift auf der Berufsbekleidung Ihres Unternehmens.



HOSTRA kümmert sich um die Reparatur von Freizeitprodukten aus Gummi und Kunststoffen. Schlauchboote und Hüpfburgen benötigen oft Pflege, Reparatur oder Service.



## Notizen



**Fördergurtservice HOTLINE**

Journaldienst 0 – 24 Uhr  
+43 (0) 650 / 55 555-DW 28, 29, 30

