

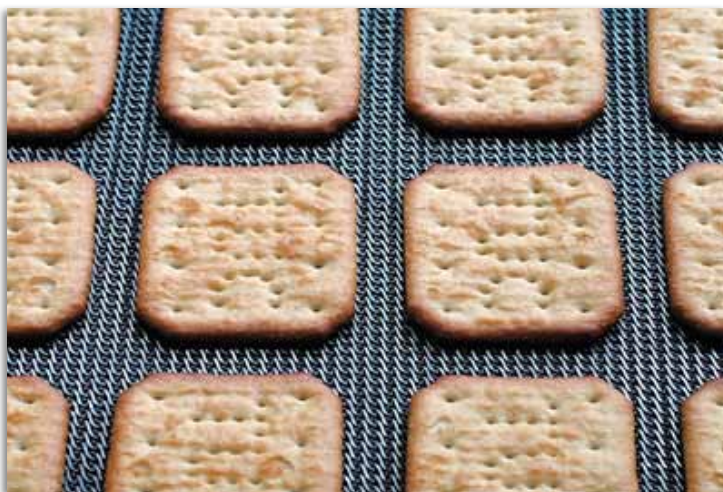


Andere Backgurte

Neben den gewalzten Backgurten werden aus unserem Lieferprogramm noch eine Reihe anderer Drahtfördergurte in der Backindustrie verwendet.

Auf diese wollen wir hier hinweisen, Details dieser Gurte sind auf unserer entsprechenden Internetseite zu finden.

- Runddrahtgliedergurt für Brot & Brötchen - Gruppe 200
- Geflechtsgliedergurt für Sticks & Plätzchen – Gruppe 300 & 400
- Drahtgeflechtsgurt für Salzgebäck & Knabberien – Gruppe 500
- Mehrfachspiralgurt für Cracker & Biscuits – Gruppe 3000 & 4000
- Stabgeflechtsgurt für Schokoladenüberzug & Glasuren – Gruppe 700



Gewalzte Backgurte.



STEINHAUS Baking Oven Belts -
Experience all over the World



STEINHAUS GmbH
Platanenallee 46
45478 Mülheim an der Ruhr
Germany

Phone +49 (0)208 / 58 01 - 01
Fax +49 (0)208 / 58 01 - 501
e-mail export@steinhaus-gmbh.de
website www.bakingovenbelts.de

STEINHAUS

Gewalzte Backgurte

Gewalzte Backgurte sind ein Sonderprodukt, welches in Bezug auf Material, Spiralstruktur und Toleranzen besonderen Anforderungen hinsichtlich seiner Gebrauchseigenschaften genügt, so dass lange Gebrauchszeiten sowie günstige Betriebskosten - bei geringem Wartungsaufwand - erzielt werden können.

Anwendungen

Wegen des geringen Eigengewichtes (bei gleichzeitig hoher Stabilität) und ebener Oberfläche (bei guter Luftdurchlässigkeit) ist der gewalzte Backgurt häufig eine hervorragende Alternative zu Stahlblechbändern oder anderen Drahtgurten - bei entsprechender Teigbeschaffenheit - in Tunnelbacköfen für:

- Dauerbackwaren
- Kekse
- Biskuit
- Crackern
- Lebkuchen



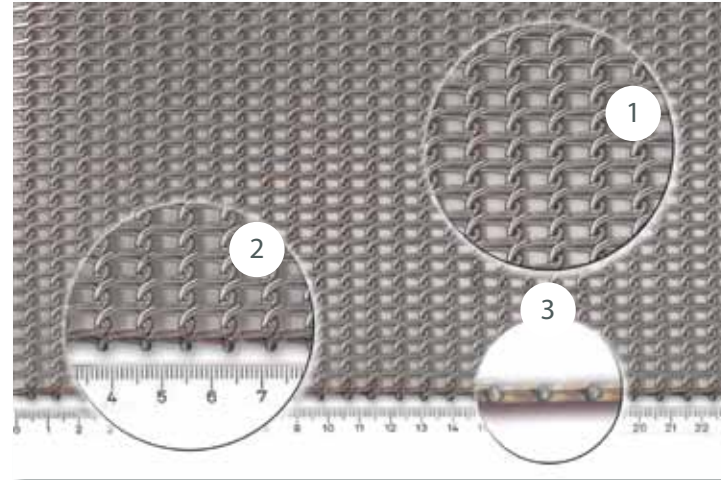
Generelle Ausführung

- Runddrahtspiralen
- geringe Dicke durch Walzung
- planebene Oberfläche
- rechtwinklige Spiralstruktur
- geschweißte Kanten
- geringe Breitentoleranz von max. +/- 8mm
- Breiten bis 1550 mm
- In Normalstahl oder Edelstahl
- für Temperaturen bis ~400 °C

Qualitätsmerkmale

Die wesentlichen Qualitätskriterien, die den Unterschied unserer gewalzten Backgurte ausmachen:

- gleichmäßige Maschenstruktur (1)
wichtig für den Geradauslauf des Gurtes, das einfache und gerade Verbinden der Gurtenenden und die Reparaturfähigkeit beim Austausch mechanisch beschädigter Gurtstücke
- geschweißte Gurtkanten (2)
wichtig für gleichmäßige Gurtstärke auch an den Kanten, die Beschädigungen durch Übergabebleche verhindert
- geringe Breitentoleranzen (3)
wichtig für Mittigkeit des Gurtes und damit geringeres Risiko von seitlichen Gurtbeschädigungen



Die 4 wichtigsten Typen der gewalzten Backgurte

Type	F 4012	F 4015	F 6014	F 2510
Vergleichbar mit	~ Z47	~ Z47R	~ Z48	~ Z28
Drahtdurchmesser	1,2 mm	1,5 mm	1,4 mm	1,0 mm
Ausgangsmaschenweite	4,0 mm	4,0 mm	6,0 mm	2,5 mm
Gurtstärke	2,3 mm	2,8 mm	2,7 mm	2,0 mm
Gewicht pro qm	~ 7,3 kg	~ 9,5 kg	~ 7,1 kg	~ 6,2 kg

Typ F 4012

ist als Standard der am häufigsten benutzte Gurt.

Das günstige Verhältnis der Drahtstärke zur Maschengröße, führt wegen der guten Luftzirkulation zu guten Backergebnissen.

Er ist der am flexibelsten einsetzbare gewalzte Backgurt sowohl hinsichtlich Bandbreite als auch Ofenlänge.



Typ F 4015

hat bei gleicher Maschengröße wie der F 4012 einen stärkeren Draht und ist daher für höhere mechanische Anforderungen geeignet.

Das führt zu einer verbesserten Lebensdauer. Allerdings bei erhöhtem Energieaufwand und, weil schwerer, muss das bei Ofenantrieb und -konstruktion berücksichtigt werden.



Typ F 6014

bringt wegen seiner vergrößerten Maschenstruktur eine nochmals verbesserte Wärmezirkulation im Ofen. An die Beschaffenheit des Backgutteiges werden dabei besondere Anforderungen gestellt.



Typ F 2510

ist der Gurt mit der kleinsten Masche und dem dünnsten Draht und dadurch dem geringsten Eigengewicht, was einen geringeren Energiebedarf bedeutet. Da empfindlich in der Maschenstruktur und an den Kanten, eignet er sich für kleinere Öfen mit geringeren Längen.

