



Stabgeflechtsgurte.

Gruppe 700

 **STEINHAUS**

Stabgeflechtsgurte



Abb. 1: Stabgeflechtsgurt mit Schlingenkante (S-Kante)



Abb. 2: Stabgeflechtsgurt mit Zahnkante (Z-Kante)



Abb. 3: Stabgeflechtsgurt als Überziehgitter in der Süßwarenindustrie

Stabgeflechtsgurte der Gruppe 700 bestehen aus gekröpften, dünnen Querstäben, die fortlaufend miteinander verhakt sind. Zahnkanten (Abb. 2) bedeuten eine Verstärkung der Gurtlängsseiten bei gleichzeitiger Verbesserung der Gurtführung. Diese Gurte sind leicht und nur für geringe Belastungen geeignet. Sie können bei Temperaturen bis zu 400°C eingesetzt werden.

DIE VORTEILE

- Geringes Eigengewicht,
- gute Laufeigenschaften, besonders bei verzahnter Antriebswalze (Abb. 5),
- nur sehr kleine Durchmesser bei den Umlenkrollen erforderlich,
- nur eine Drahtebene und deshalb leicht zu reinigen,
- große offene Gurtfläche und dadurch unbehinderter Durchgang von Gasen, Flüssigkeiten und Feststoffteilchen

BEVORZUGTE ANWENDUNGSGEBIETE

- In der Süßwarenindustrie für Schokoladen, Zuckerwaren, Biskuits
- In der Elektroindustrie für Isolierplatten und Bauteile
- In der Fotoindustrie für den Transport durch Entwicklerbäder
- Im Übrigen für alle leichten Transportgüter und als Übergabegurte zwischen Förderern

Stabgeflechtsgurte

GURTBENENNUNG

Stabgeflechtsgurt mit Zahnkanten (Z-Kanten)

Stabgeflechtsgurt mit Schlingenkanten (S-Kanten)

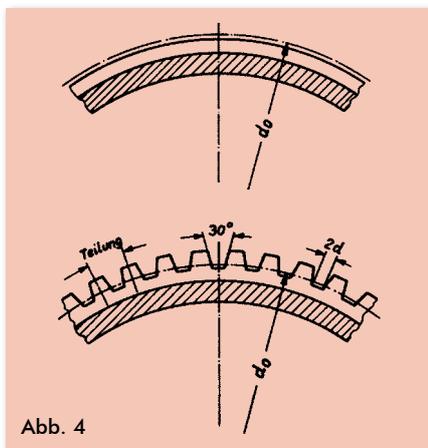


Abb. 4

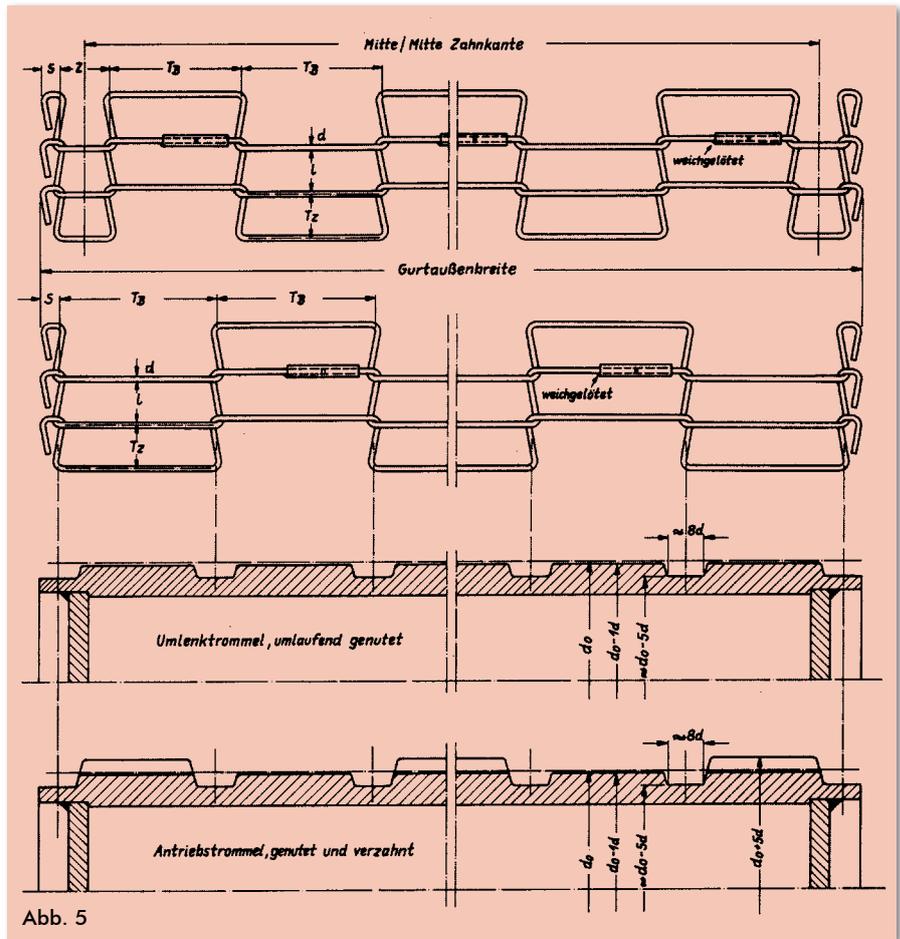


Abb. 5

Erfolgt die Endlosverbindung durch Röhrcen, dürfen in diesen Bereichen keine Zähne der Antriebsstrommel vorgesehen werden. Die Anzahl der Breitenteilungen muss immer ungerade sein. Jedes Zwischenmaß ist herstellbar (z. B. 300 mm : 7 = 42,86 mm), jedoch ist immer dieses Teilungsmaß über die gesamte Breite einzuhalten.

Wahlbereich für Zahn- und Breitenteilungen bei den verschiedenen Drahtdicken

Gurtkennziffer	Draht-Ø nach DIN 4186 Bl.1) d (mm)	Lichter Drahtabstand l (mm)	Drahtteilung = Zahnteilung Tz = d + l (mm)	Breitenteilung Tg (mm)	Lichte Breite der Zahnkante Z (mm)	Breite der Schlingenkante S (mm)
407 701	0,9	2,9 - 7,1	3,8 - 8,0	19 - 85	~ 6,0	~ 2,5
407 702	1,0	3,0 - 12,4	4,0 - 13,4	19 - 85	~ 6,0	~ 3,0
407 703	1,25	4,3 - 12,2	5,5 - 13,4	30 - 90	~ 8,0	~ 4,0
407 704	1,6	4,8 - 18,4	6,4 - 20,0	40 - 100	~ 15,0	~ 6,0
407 705	1,8	6,0 - 16,2	7,8 - 18,0	50 - 100	~ 15,0	~ 6,5
407 706	2,0	8,0 - 16,0	10,0 - 18,0	50 - 100	~ 15,0	~ 7,0
407 707	2,8	16,25	19,05	60 - 200	~ 15,0	~ 9,5
407 708	3,2	15,85	19,05	150	-	~ 15,0

Maximal herstellbare Gurtbreiten = 4000 mm bei Draht bis 1,25 mm Ø und 8000 mm ab 1,6 mm Ø

Werkstoffe:

Normalstahl roh und verzinkt (nur bei Drähten über 2 mm Durchmesser), Federstahl mit Zugfestigkeiten gemäß EN 10270-1, Chrom-Nickel-Stahl, Werkstoff-Nr. 1.4310, mit Zugfestigkeiten gemäß EN 10270-3. Sonderwerkstoffe bei größerer Bestellmenge auf Anfrage.

Bei Anfragen und Bestellungen:

Bitte Gurtmuster zusenden oder folgende Abmessungen angeben: Gurtaußenbreite; lichte Maschenweite "l"; Drahtdicke "d"; Zahnteilung "Tz"; Breitenteilung "Tg"; Zahnkante "Z" und/oder Schlingenkante "S". Evtl. obenstehende Zeichnung kopieren und durch Maßeintragung ergänzen.

Die Angaben und Abbildungen in dieser Produktinformation sind unverbindlich und stellen nur eine annähernde Beschreibung dar. Es handelt sich nicht um zugesicherte Eigenschaften.



Siebböden

Siebböden aus Stahl und Polyurethan,
Systemsiebböden, Drahtgewebe, Lochplatten



Spaltsiebböden

Spaltsiebböden aus verschleißfesten, legierten,
korrosionsbeständigen Stählen mit und ohne Armie-
rung in geschweißter und geschlungener Ausführung



Drahtfördergurte

Drahtfördergurte, gewebt und geflochten,
Gurtlaufregler



Filter

Filtertücher, -schläuche, -taschen
aus textilen Faserstoffen, Formfilter und Filtergewebe
aus Metallen und Kunststoffen, Präzisions-Filterrohre

