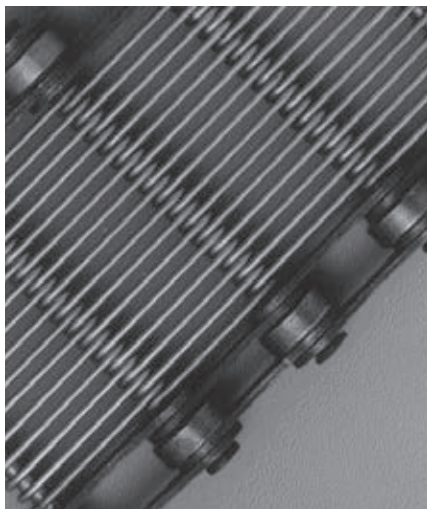
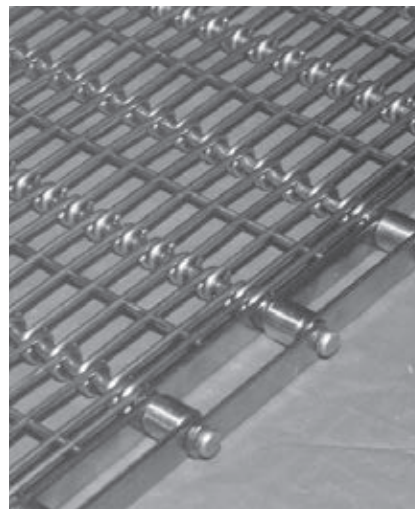


Drahtösengliedergurt mit verschweißter Kante, Typ: **OB-KK**



Drahtösengliedergurt mit Kettenkante Typ: **OB-HK**



Drahtösengliedergurt mit Rollenkante Typ: **OB-RK**

OB Drahtösengliedergurte werden seit Jahrzehnten erfolgreich in der Nahrungsmittel-, Stahl- und Chemieindustrie eingesetzt. Hauptgründe für den großen Erfolg des Gurts sind seine Zuverlässigkeit und Dauerhaftigkeit kombiniert mit den unterschiedlichsten Gurtmaterialien und einem anspruchsvollen Design, was die Herstellung verschiedener Gurtvarianten relativ einfach macht. So kann der Gurt zum Beispiel bequem mit Warenträgern, Führungsleisten, Seitenplatten oder zusätzlichen kleinen Rollen ausgestattet werden. Auch die Teilung der Drahtglieder kann maßgeschneidert werden, z.B: durch untergeschweißte Federn, Ringe oder Buchsen. Auf diese Weise variiert der Trocknungsgrad des Gurts von 10 bis 90 Prozent. Durch Abflachung der Drahtglieder können kleinste Abflussöffnungen von etwa 0,7 mm erzielt werden. Der Abstand zwischen den Gliedern ist dann geringer als der Durchmesser der Glieder selbst. Der Durchmesser der Drahtglieder kann zwischen 1,5 mm für sehr leichte oder feinmaschige Gurte bis zu 4 mm für höchste Beanspruchung variieren.

OB Drahtösengliedergurte sind in drei Grundvarianten, Breiten von 50 bis 7000 mm und nahezu jeder gewünschten Länge erhältlich.

Der **OB-KK** hat lamellenförmige oder geschweißte Kanten. Die Gurtkanten bestehen normalerweise aus mindestens zwei Reihen Plattengliedern. Draht- und Plattenglieder werden am Querstab befestigt, der beidseitig mit einem geschweißtem Ring oder einer Verdickung versehen ist.

Der **OB-HK** hat Kettenkanten. Die Gurtkante besteht aus einer Hohlbolzenkette. Draht- und Plattenglieder werden an einem Querstab befestigt, der beidseitig mit einem geschweißtem Ring versehen ist. Die Kette wird hauptsächlich durch einen geschweißtem Ring an Außen- und Innenseite der Kette gehalten. Sind die Enden des Querstabs verjüngt, wird die Innenseite der Kette durch diese Verjüngung gesichert und der innere Ring entfällt.

Der **OB-RK** hat Rollenkanten. Die Gurtkanten bestehen aus zwei Reihen Plattengliedern mit Zwischenrolle. Draht- und Plattenglieder sowie Rollen sind auf einem Querstab mit geschweißtem Ring montiert.

OB Drahtösengliedergurte können abhängig von Bearbeitungsablauf und beabsichtigter Arbeitsdauer bei Förderbandgeschwindigkeiten von unter 1 Meter pro Minute bis 50 Meter pro Minute eingesetzt werden. Die Festigkeit des Gurts und in gewissem Maße seine Verschleißfestigkeit hängen von der Anzahl Plattenglieder und, falls vorhanden, der Kette an den Kanten ab. Alle 250 bis 400 Millimeter besitzt der Gurt massive Plattenglieder. Die Gurtauflage kann unter diesen Plattengliedern positioniert werden. Für bestimmte Fälle können die Gurte auch mit exzentrischen Plattengliedern versehen werden, was zu einer erhöhten Verschleißfestigkeit führt.

OB Drahtösengliedergurte werden in Produktionsprozessen mit Temperaturen von -100°C bis $+800^{\circ}\text{C}$ eingesetzt.

OB Drahtösengliedergurte bestehen aus dünnen, runden Drähten mit Öse an beiden Enden, über die sie mit Stiften gelenkig verbunden werden. So entsteht ein dünner, einlagiger Gurt mit folgenden Vorteilen:

- Das Gewicht des Gurts kann verhältnismäßig niedrig gehalten werden.
- Prozessflüssigkeiten und- gase können den Gurt leicht passieren.
- Der Gurt kann einfach gereinigt werden.
- Der Gurt kann per Kettenrad oder Antriebstrommel zwangsgeführt werden.

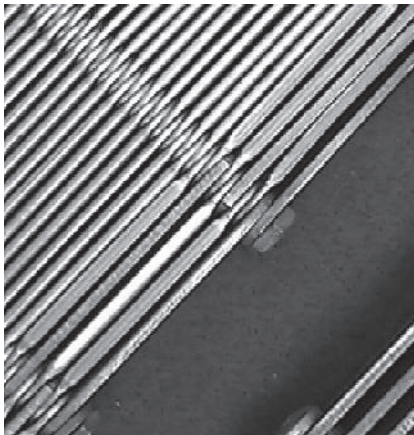
Es gibt keinen Schlupf und es können verhältnismäßig kleine Durchmesser verwendet werden. All das ergibt einen perfekten Gurtlauf ohne Laufprobleme.

- Der Gurt kann einfach repariert werden.!



OB Drahtösengliedergurte werden z.B. verwendet in:

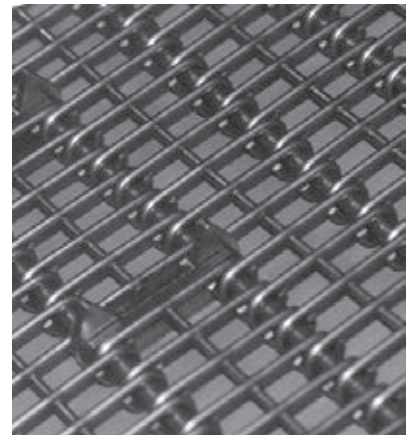
- Gefrieranlagen
- Gießereien
- Abschreckbehältern
- Dehydrationsanlagen
- Pasteurisierapparaten
- Trocknungsanlagen
- Stahlstrahlanlagen
- Siebanlagen
- Sterilisatoren
- Verpackungsmaschinen
- Backöfen
- Kühlsystemen
- Blanchieranlagen
- Speicheranlagen
- Montageanlagen
- Schrumpfanlagen
- Reinigungsmaschinen
- Anderen



OB-KK mit abgeflachten Gliedern
(Öffnungen 0,7, 1, 1,4 oder 1,5 mm)



OB-KK mit Nocken



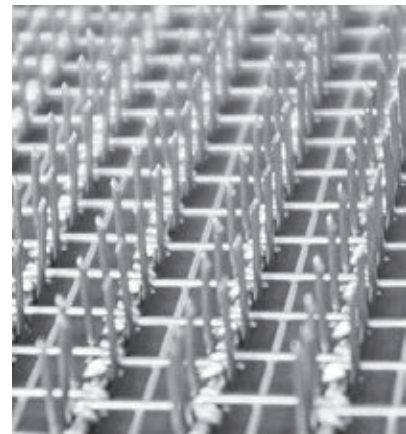
OB-KK mit gehärteten Spezialnocken



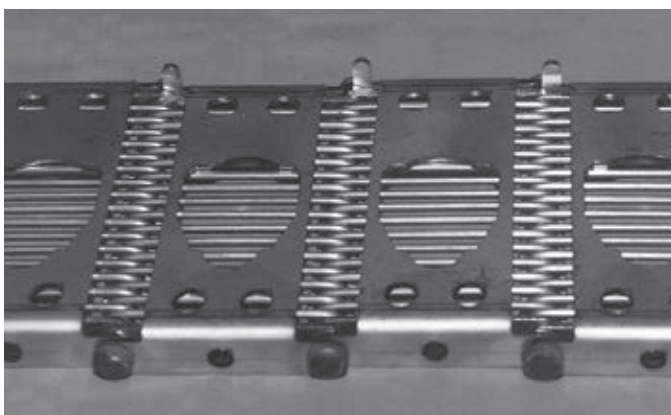
Kettengurt mit Drahtösenmitnehmern



OB-HK mit Seitenplatten & Mitnehmern



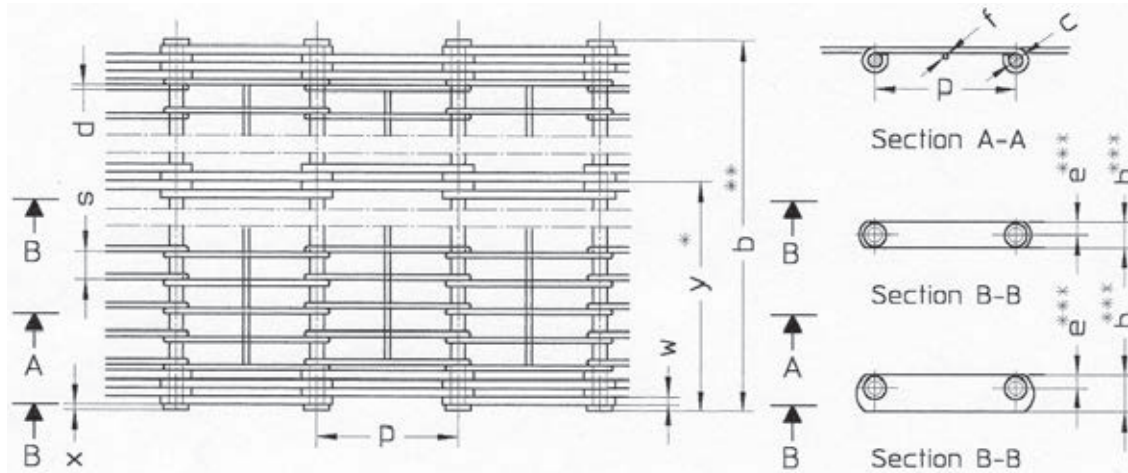
OB-KK mit Stiften



OB with special product carriers

OB Drahtösenliederguarde gibt es in zahlreichen Varianten z.B. mit:

- Warenträgern oder Leisten, aller Art, abhängig vom zu transportierenden Produkt. Sie können im Gurt integriert, am Gurt verschweißt oder mit Schrauben befestigt sein.
- Seitenplatten am Gurtrand. Größe und Design der Plattenglieder können an das zu transportierende Produkt und/oder die Prozessbedingungen angepasst sein.
- Kettenkanten mit Hülsen- oder Rollenketten. Mit Rollen in unterschiedlichen Materialien und Durchmessern.
- Abgeflachte Drahtglieder für sehr kleine Öffnungen (0.7, 1, 1,4 oder 1,5 mm).



OB – KK : Drahtösgliedergurt mit geschweißter oder lamellenförmiger Kante

Die Zeichnung oben zeigt schematisch einen **OB** Drahtösgliedergurt mit geschweißter oder lamellenförmiger Kante. Aus der Teilung der Drahtglieder (p) ergibt sich die Größe des Gurts. Die gewünschten Öffnungen im Gurt erhält man durch Verbinden der Glieder in einem bestimmten Abstand zueinander (Teilung s). Diese Teilung kann je nach Design und Konstruktion frei gewählt werden. Es gibt grundsätzlich 6 Möglichkeiten, den Abstand zwischen den Drahtgliedern zu realisieren, wie unten gezeigt. Teilung und andere Maße finden Sie in der Basisliste auf Seite 2.3.

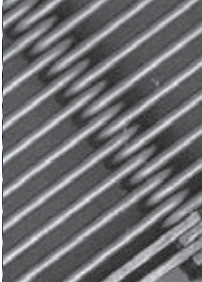
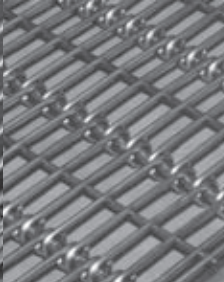
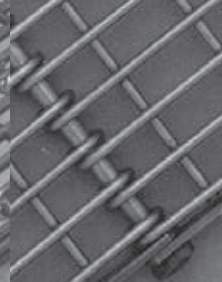
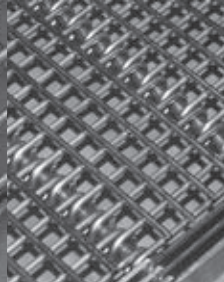
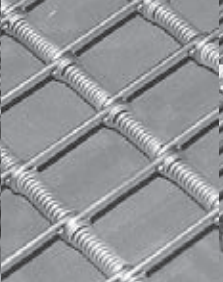
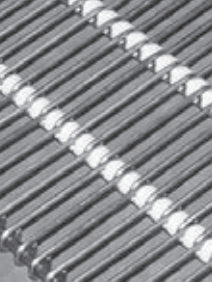
Je nach Zugfestigkeit des Gurts sind eine oder mehrere Reihen Plattenglieder gleichmäßig über die Breite des Gurts verteilt. Die beiden Kanten bestehen normalerweise aus einer Doppelreihe Glieder. Die Gurtauflage ist normalerweise unterhalb dieser Glieder positioniert (Größe der Plattenglieder: e, h, w , siehe Seite 2.3)

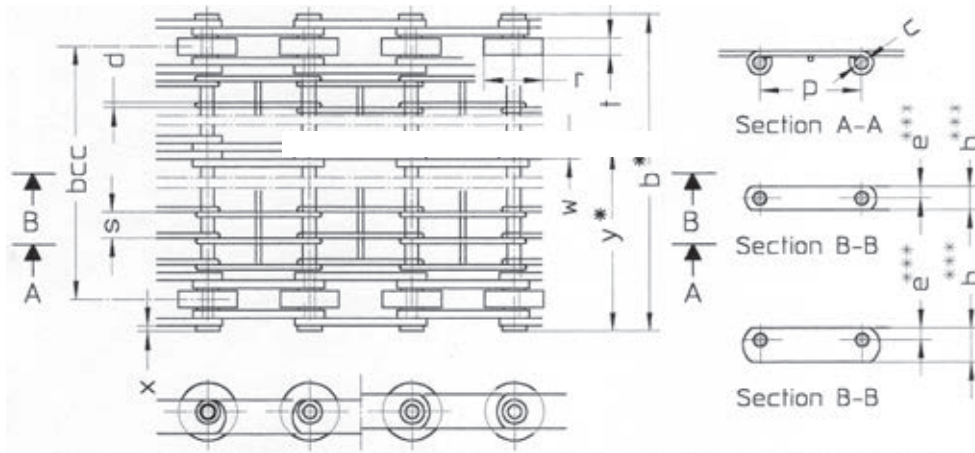
* Der Abstand zwischen den Plattengliederreihen beträgt, je nach Last auf dem Gurt, zwischen 200 und 450 mm (y).

** Die Gurtbreitentoleranz liegt zwischen 0 und d (Durchmesser Drahtglied)

*** e bis h sind die Abmessungen der zentrisch angeordneten Glieder, die allerdings auch exzentrisch mit den Querstäben verbunden sein können, um die Verschleißfestigkeit auf der Unterseite zu erhöhen.

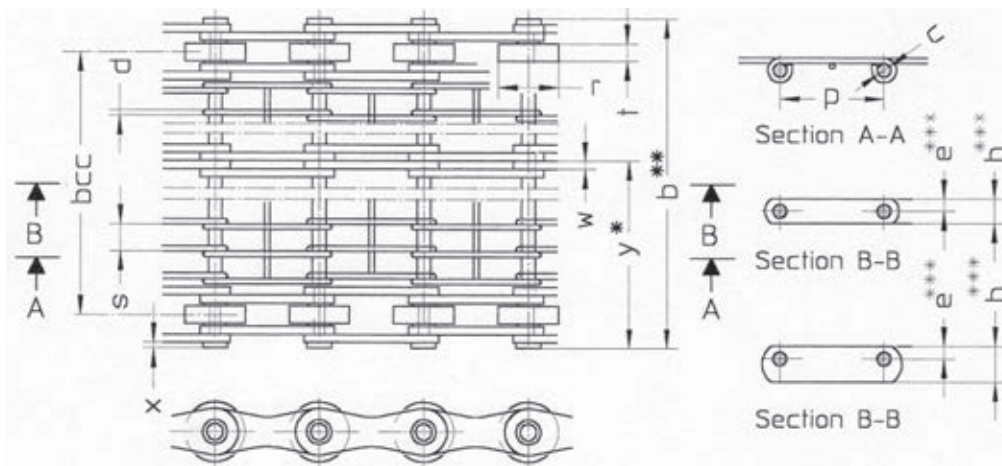
Es gibt grundsätzlich 6 Möglichkeiten, den Abstand (Teilung s) zwischen den Drahtgliedern zu realisieren.

					
<p>Ohne Abstandhalter:</p> <p>Drahtglieder liegen eng aneinander, der Spalt entspricht immer dem Drahtdurchmesser d.</p> <p>Ausführung: GE</p>	<p>Mit einfachem unten aufgeschweißtem Draht:</p> <p>Drahtglieder werden durch einen unten auf die Drahtglieder geschweißten Draht auf Abstand gehalten ($1 \times \varnothing f$)</p> <p>Ausführung: EO</p>	<p>Mit doppeltem unten verschweißtem Draht:</p> <p>Drahtglieder werden durch zwei unten auf die Drahtglieder geschweißte Drähte auf Abstand gehalten ($2 \times \varnothing f$)</p> <p>Ausführung: DO</p>	<p>Mit oben aufgeschweißten Drähten:</p> <p>Drahtglieder werden durch einen oben auf die Drahtglieder geschweißten Draht auf Abstand gehalten</p> <p>Ausführung: BB</p>	<p>Mit Federn:</p> <p>Drahtglieder werden durch eine Feder zwischen den Drahtgliedern auf Abstand gehalten</p> <p>Ausführung: VE</p>	<p>Mit Hülsen:</p> <p>Drahtglieder werden durch eine Hülse zwischen den Drahtgliedern auf Abstand gehalten</p> <p>Ausführung: BU</p>



OB - RK: Drahtösenliedergurt mit Rollenkante

Die Zeichnung zeigt den Aufbau eines Drahtösenliedergurts mit Rollenkanten. Der Aufbau des **OB-RK** ist analog zum **OB-KK**. Der Gurt hat die gleichen Grundabmessungen und Abstandhalter gleicher Bauart. Allerdings ist zwischen den äußeren Plattengliedern eine Rolle eingefügt. Die Rollengröße ist grundsätzlich frei wählbar.



OB - HK: Drahtösenliedergurt mit Kettenkanten

Die Zeichnung oben zeigt den Aufbau eines Drahtösenliedergurts mit Kettenkanten. Der Aufbau des **OB-HK** ist analog dem des **OB-KK**. Der Gurt hat Abstandhalter der gleichen Bauart. Nur wurden die äußeren Plattenglieder durch eine Hohlbolzenkette ersetzt. So ist die Teilung (p) des Gurts mit der Kettenteilung verknüpft.

Drahtösenliedergurte mit Ketten- und Rollenkante werden insbesondere eingesetzt wenn:

- eine Verringerung der Reibung gewünscht ist
- eine besonders gleichmäßige Bewegung gefordert wird
- negative Knickstellen realisiert werden müssen

Hohlbolzenketten sind als Rollenketten (wie gezeigt) oder Hülsenketten erhältlich, je nach Teilungstyp und Kette. Es sind viele Varianten möglich. Häufig verwendet werden Ketten nach ASA und ANSI B.29.1 DIN und ISO Förderketten. Mögliche Teilungen sind $\frac{3}{4}$ ", 1", 1,5", 2", 50 mm, 3", 75 mm und 100 mm

Ketten können z.B. aus Edelstahl oder (verzinktem oder vernickeltem) Stahl bestehen.

Basis data Wire Links	Corresp. Plate Links					
pitch wire link (mm) s:	Pitch Cross Rods (mm) p:	Diam. Wire Link (mm) d:	Diam. Cross-rod (mm) c:	Width Plate Link (mm) w:	Height Plate Link (mm) h:	Position hole (mm) e
OB: s 19,05	19,05	1,6	5	PL: 2,0	9	4,5
OB: s 19,05	19,05	2,0	5			
OB: s 25,4	25,4	1,5	4	PL: 2,0	8	4
OB: s 25,4	25,4	1,6	4			
OB: s 25,4	25,4	2,0	4			
OB: s 25,4	25,4	1,6	5	PL: 2,0	11	5,5
OB: s 25,4	25,4	2,0	5	PL: 2,0	11	4,5
<i>Flattened Wire Links with pitch (opening 0,7 mm or 3,5 mm)</i>						
OB: 2,7	25,4	2,0	5	PL: 2,0	11	4,5
OB: 3,5	25,4	2,0	5	PL: 2,0	11	4,5
OB: s 30	30	1,5	4	PL: 2,0	8	4
OB: s 30	30	1,6	4			
OB: s 30	30	2,0	4			
OB: s 38,1	38,1	2,5	8	PL: 2,5	17	7
OB: s 38,1	38,1	3,0	8			
OB: s 50	50	1,5	5	PL: 1,5	11	5,5
OB: s 50	50	1,6	5	PL: 2,0	11	5,5
OB: s 50	50	2,0	5	PL: 2,0	11	5,5
				PL: 2,5	11	5,5
OB: s 50	50	2,5	5	PL: 2,5	11	5,5
				PL: 2,5	13	6,5
OB: s 50	50	2,0	7	PL: 2,5	13	6,5
OB: s 50	50	2,5	7			
<i>Flattened Wire Links with pitch (opening 0,7 mm or 3,5 mm)</i>						
OB: 2,7	50	2,0	5	PL: 2,0	11	5,5
OB: 3,5	50	2,0	5			
OB: s 50,8	50,8	1,6	8	PL: 2,5	17	8,5
OB: s 50,8	50,8	2,0	8	PL: 2,5	17	7
OB: s 50,8	50,8	2,5	8			
OB: s 50,8	50,8	3,0	8			
OB: s 50,8	50,8	4,0	8			
OB: s 75	75	2,5	5	PL: 2,5	11	5,5
OB: s 76,2	76,2	3,0	13			
OB: s 76,2	76,2	4,0	13			
OB: s 100	100	3,0	8	PL: 2,5	17	7

The data mentioned above are a broad selection of the many possible varieties.

The left column gives the standard pitch dimensions of the Wire Links including the possibilities of wire diameters and cross rods diameters

The gap between the wire links are more a less free to choose.

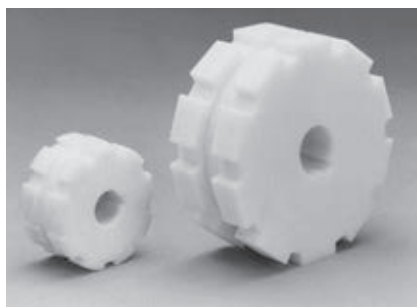
The right column gives the possible standard plate links.

Depending the pitch and cross rod diameter there is the possibility to choose different kinds of plate links.

The shaded sizes are preferable. Please contact our specialists for deviating sizes, designs and materials to enable us to make an appropriate design for you.

Utilisable belt materials:
Steel, galvanised steel, SS AISI 304, SS AISI 316, heat-resistant steel, otherwise

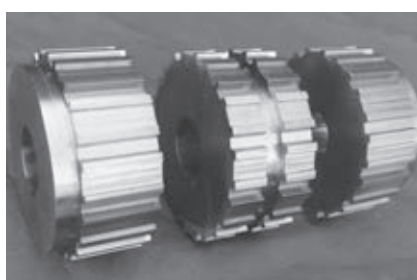
Utilisable roller materials:
Steel, SS AISI 304, SS AISI 316, heat-resistant steel, synthetic, otherwise



Massive Kunststoffkettenräder

Der **OB** Drahtösenliedergurt wird normalerweise über Kettenräder oder eine Trommel angetrieben. Ist der Gurt ordnungsgemäß eingestellt und wird immer sorgfältig gewartet, verändert sich die Laufqualität nicht. Förderbandrahmen, Gurtauflage und korrekt eingestellte Antriebs- und Umlenkwellen gewährleisten den Geradelauf des Gurts.

Die Größe des Antriebskettenrads hängt von der gewünschten Anzahl Zähne, der Gurtteilung und dem Verhältnis Welle/Bohrung ab. Für den **OB** Drahtösenliedergurt gibt es drei Typen von Antriebskettenrädern.



Edelstahlkettenräder

Das Seitenrad mit einer Aussparung in den Zähnen für die äußeren Plattenglieder des Gurts, das Mittelrad mit einer Aussparung in Zahnmitte für alle inneren Plattenglieder und ein Vollrad mit Zähnen über die gesamte Breite des Kettenrads für den Einsatz neben den Plattengliedern.

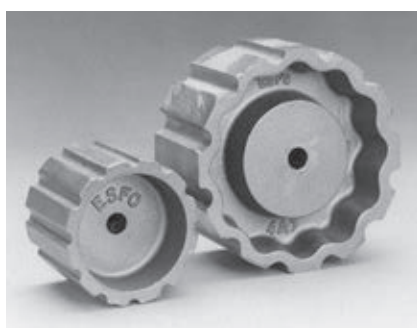
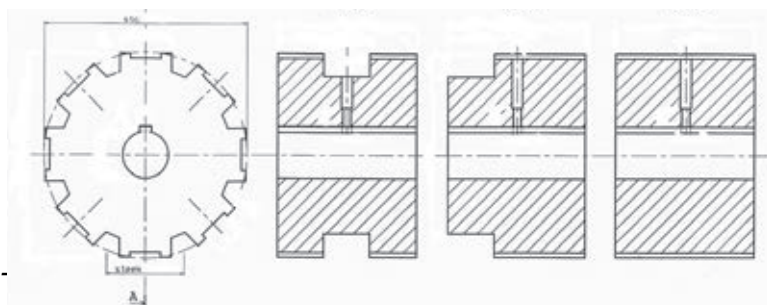
Die Hohlbolzenketten der **OB-HK** und die Rollenketten des **OB-RK** werden an beiden Kanten über ein Kettenrad angetrieben. Diese Kettenräder werden entsprechend Teilung, Rollendurchmesser, Rollenbreite und Zahnzahl maßgefertigt.



Seitenkettenräder für Hohlbolzenketten- oder Rollenkante

Materialien für Vollantriebsräder:

Nylon und AISI 304 Edelstahl, Gussstahl, Stahl, AISI 316 Edelstahl, mehrere Kunststoffe.

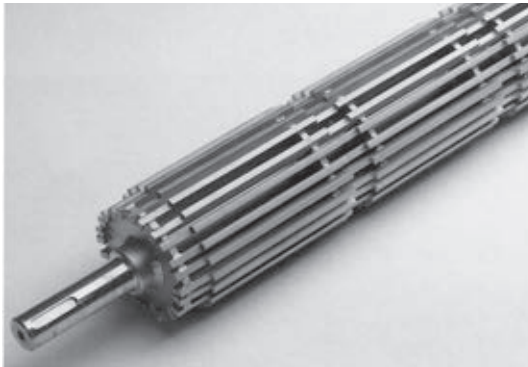


Gusseiserne Kettenräder

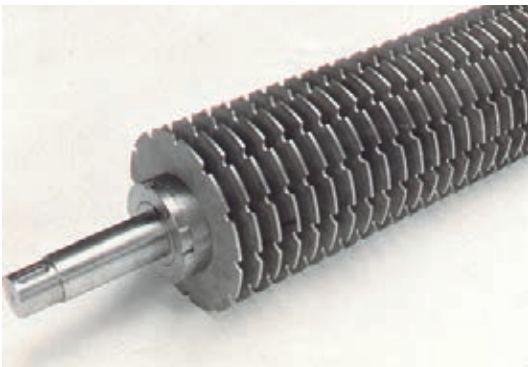
OB-Antriebskettenräder : Mittelrad Seitenrad Vollrad

Teilkreisdurchmesser (mm)
8 Zähne 9 Zähne 10 Zähne 11 Zähne 12 Zähne Breite (mm)
Standard

Gurt Teilung:	8 Zähne	9 Zähne	10 Zähne	11 Zähne	12 Zähne	Standard
19.05	49,8	55,7	61,6	67,6	73,6	50
25.4	66,4	74,3	82,2	90,2	98,1	50
30	78,4	87,7	97,1	106,5	115,9	50
38.1	99,6	111,4	123,3	135,2	147,2	70
50	130,7	146,2	161,8	177,5	193,2	70
50.8	132,7	148,5	164,4	180,3	196,3	90
75	196	219,3	242,7	266,2	289,8	90
76.2	199,1	222,8	246,6	270,5	294,4	90
100	261,3	292,4	323,6	354,9	386,4	90



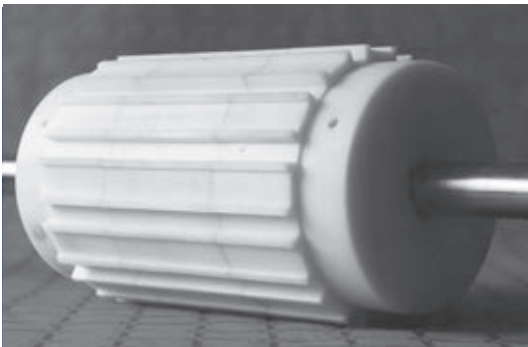
Käfigwalze



Trommel mit Zahnscheiben



Rohrtrommel



Kunststofftrommel

Der **OB** Drahtösgliedergurt kann grundsätzlich durch verschiedene Antriebstrommeln angetrieben werden: Latten-Gurttrommel (häufig verwendet), Trommel mit Zahnscheiben, Rohrtrommel und Trommel aus Kunststoffkettenrädern.

Bei breiten Gurten wird eine Antriebstrommel aus Metall empfohlen, oft in Kombination mit einem größeren Durchmesser, da diese Bauweise stabiler ist. Manchmal erfordert der Produktionsprozess einen bestimmten Typ Trommel statt einer Welle mit Antriebsrädern.

Die Latten-Gurttrommel besteht aus einer Welle mit mehreren geschweißten Scheiben. Auf diese Scheiben werden parallel zur Welle Trägerlatten aufgeschweißt. Der Gurt wird mit diesen Latten über die gesamte Breite des Gurts angetrieben. Deswegen eignet sich die Käfigwalze besonders für den Antrieb von Gurten mit großen Gliederabständen. Durch die offene Bauweise eignet sich die Rolle besonders für die Verwendung in Gefrieranlagen, da sich kein Eis bildet. Des Weiteren kommt die Käfigwalze dort zum Einsatz, wo hohe Reinigungsanforderungen bestehen.

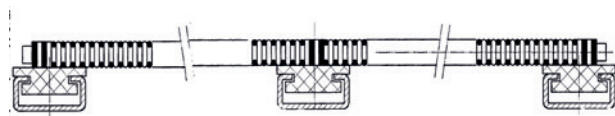
Die Käfigwalze mit Zahnscheiben besteht aus vielen Scheiben, deren Zähne in den Gurt eingreifen. Diese Trommel wird hauptsächlich in Gefriertunneln eingesetzt. Am Gurtende lösen die Zähne der Scheiben das Gefriergut vom Gurt.

Die geschlossene Rohrtrommel wird dort verwendet, wo Hohlräume nicht zulässig sind. Trommeln für Drahtösgliedergurte mit Rollen- oder Kettenkanten haben an beiden Seiten ein Kettenrad mit gleicher Anzahl Zähne.

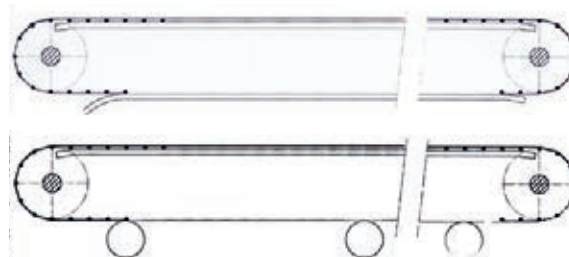
Die Trommeln werden maßgefertigt entsprechend der Last, der gewünschten Anzahl Zähne (frei wählbar), der Gurtteilung, der Gurtbreite und anderer Wellenspezifikationen.

Gurtteilung:	Teilkreisdurchmesser Anzahl Zähne:					
	12z	15z	17z	19z	21z	25z
30	115.9	144.3	163.3	182.3	201.3	239.4
38.1	147.2	183.3	207.3	231.5	255.6	304.0
50	193.1	240.5	272.1	303.8	335.5	398.9
50.8	196.3	244.3	276.5	308.6	340.8	405.3
75	289.7	360.7	408.2	455.7	503.2	598.4
76.2	294.4	366.5	414.7	462.9	511.3	608.0
100	386.4	481.0	544.2	607.6	671.0	797.9

Verwendbare Trommelmaterialien:
Stahl, AISI 304, AISI 316 Edelstahl, andere.



Gurtauflage unterhalb der Plattenglieder (Querschnitt)



Gurtauflage (Längsschnitt)

OB Drahtösengliedergurte werden zwangsgeführt. Antriebsräder/-trommeln mit Zähnen verhindern Schlupf. Demzufolge muss der Gurt nicht mit einer bestimmten Spannung montiert werden. Unter normalen Bedingungen reicht eine in Gurtlaufrichtung verstellbare Umlenkswelle aus, um eine mögliche Dehnung des Gurts im Laufe der Zeit auszugleichen. Der Antrieb muss so positioniert sein, dass der belastete Teil, normalerweise der obere Teil des Gurts, gezogen wird. Ein schiebender Antrieb sollte vermieden werden. Extreme Temperaturunterschiede erfordern ein wenig mehr Aufmerksamkeit. Ein permanenter oder temporärer Temperaturunterschied zwischen Unterbau und Gurt, z.B. beim Anfahren der Anlage, kann zu zeitweiliger Überdehnung des Gurts führen. Der Unterbau muss mit einer Dehnung oder Schrumpfung des Gurtes fertig werden. Das kann z.B. durch geführte Montage der Umlenkswelle erfolgen, wodurch diese einem geringfügigen Federdruck ausgesetzt ist. Man kann auch den Unterbau so gestalten, dass der Gurtrücklauf genügend Freiraum nach unten hat.

Der obere Teil liegt normalerweise auf Verschleißprofilen auf, die längs unter dem Gurt angebracht werden. Je nach Produktionsprozess werden zum Anbringen der Auflageprofile unter den Plattengliedern synthetische Materialien wie PA, PE, HMPE empfohlen. Die Plattenglieder werden je nach Gurtlast im Abstand von 250 bis 400 mm positioniert. Abhängig von Länge und Breite des Gurts ist ein 10 mm Spiel zwischen Gurt und Rahmen ausreichend.

Der Rücklauf kann durch Gleitprofile oder gelagerte Rollen gestützt werden. Da nur der Gurt gestützt werden muss, sind weniger Gleitprofile erforderlich. Im Abstand von 1,5 bis 2,5 Metern können gelagerte Rollen angebracht werden. Der Gurt kann zwischen den Rollen leicht durchhängen.

Der Gurt muss im Unterbau ungehindert laufen können. Das bedeutet, dass die Auflageprofile von oberem und unterem Gurteil am Eintritt ausreichend abgekantet sein müssen. Der Gurt darf sich bei horizontaler Bewegung nicht an scharfen Kanten oder Auflagen verfangen. Deshalb sollten an mehreren Stellen Führungsschienen oder -schuhe vorgesehen werden oder die Teile so weit vom Gurt entfernt positioniert werden, dass sich der Gurt nicht verfangen kann. Legen Sie die Gurtbahn so einfach wie möglich aus. Negative Knickstellen sind möglich, aber je nach Last und Knickwinkel wird dadurch die Lebensdauer des Gurts beeinträchtigt.

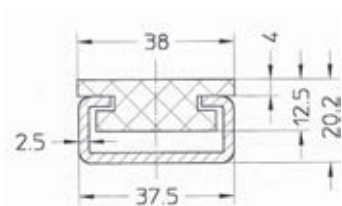
Für einen optimalen Lauf und eine lange Lebensdauer muss der Rahmen mit den Gleitprofilen eben und horizontal sein, Antriebs- und Umlenkwellen müssen auf den Stützrahmen korrekt ausgerichtet sein. Sie müssen rechtwinklig zur Laufrichtung des Gurts und in der gleichen horizontalen Ebene wie die Auflage montiert werden. Beide Wellen müssen parallel zueinander montiert werden.

Die Nuten in den Antriebsrädern und Rollen führen den Gurt nicht. Der Gurt darf weder gewaltsam angetrieben noch mit Seitenführungen in der Bahn gehalten werden. Sollte der Gurt nicht rund laufen, müssen die Wellen neu eingestellt werden. Die Räder auf Antriebs- und Umlenkswelle müssen fluchtgerecht montiert sein, damit die Zähne sauber in die Drahtösenglieder eingreifen. Nach dem Ausrichten muss der Gurt regelmäßig auf Fluktuation überprüft werden.

Wichtig: Drahtösengliedergurte müssen mit Vorsicht behandelt werden. Diese Art Gurt kann sich wegen des sackenden Eigengewichts deformieren, besonders wenn er auf die Seite gelegt wird. Passiert das, muss der Gurt vor der Installation erst wieder ausgerichtet werden.

Der Gurt kann am besten mit dem Antriebsmotor eingezogen werden. Der aufgerollte Gurt wird mittig vor der Umlenkswelle positioniert. Der Gurttanfang wird mit mehreren Gliedern an eine Querleiste befestigt. Ein Seil läuft von der Querleiste zur Antriebswelle. Das Seil wird einige Male um diese Welle geschlungen. Der Gurt wird durch Einschalten des Motors und Straffen des Seils über die obere Führung gezogen. Das Seil kann entfernt werden, wenn der Gurttanfang die Antriebswelle erreicht hat. Die Leiste bleibt an Ort und Stelle. Der Gurt wird in die Zähne gedrückt, so dass die Räder den oberen Teil ziehen, der untere Teil wird geschoben. Damit der Rücklauf nicht zusammengedrückt wird befestigt man das Seilende erneut an der Querleiste und das andere Ende wird per Hand so gezogen, dass der Gurt gestreckt bleibt. Kleinere Gurten sind oft schneller per Hand auf den Unterbaubau aufgezogen.

Drahtösengliedergurte werden zwangsgeführt. Antriebsräder/-trommeln mit Zähnen verhindern Schlupf. Demzufolge muss der Gurt nicht mit einer bestimmten Spannung montiert werden. Unter normalen Bedingungen reicht eine in Gurtlaufrichtung verstellbare Umlenkrolle aus, um eine mögliche Dehnung des Gurts im Laufe der Zeit auszugleichen. Der Antrieb muss so positioniert sein, dass der belastete Teil, normalerweise der obere Teil des Gurts, gezogen wird. Ein schiebender Antrieb sollte vermieden werden. Extreme Temperaturunterschiede erfordern ein wenig mehr Aufmerksamkeit. Ein permanenter oder temporärer Temperaturunterschied zwischen Unterbau und Gurt, z.B. beim Anfahren der Anlage, kann zu zeitweiliger Überdehnung des Gurts führen. Der Unterbau muss mit einer Dehnung oder Schrumpfung des Gurtes fertig werden. Das kann z.B. durch geführte Montage der Umlenkrolle erfolgen, wodurch diese einem geringfügigen Federdruck ausgesetzt ist. Man kann auch den Unterbau so gestalten, dass der Gurtrücklauf genügend Freiraum nach unten hat.



*Für Gurte für trockene und nasse Prozessen.
Verschiedene Kunststoffe, Temperaturen zwischen -50°C und 170°C*

Material Gleitprofil: *Polyethylen für Temperaturen bis etwa 70 °C*

Nylon Temperaturen bis etwa 120 °C

Andere Spezialkunststoffe auf Anfrage

Material C-Profil: *AISI 304 Edelstahl, in Längen von 6 m.*