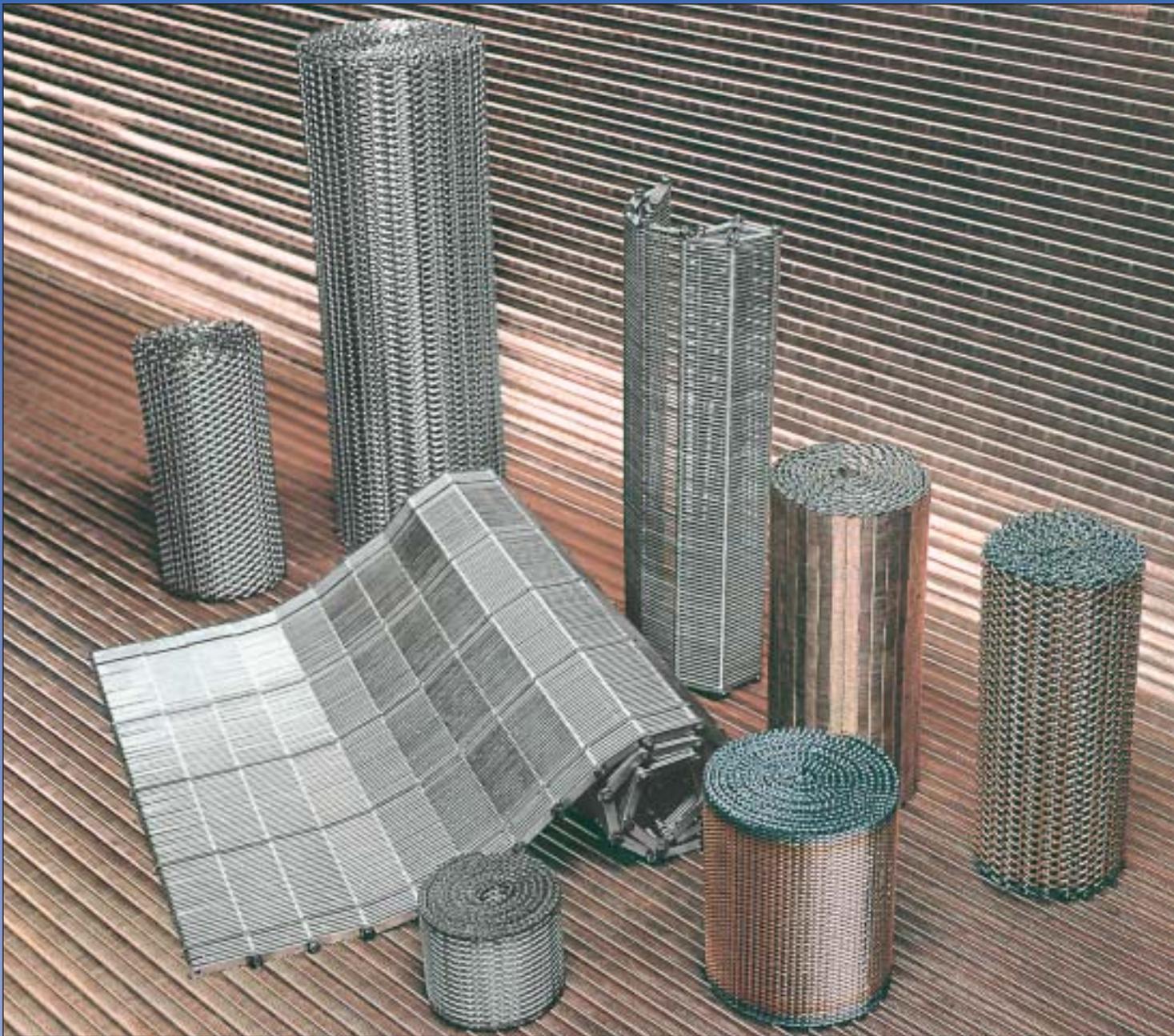


KÅGE BELT AB

Drahtgurte 



DRAHTGURTE

Beim Transport und der Beförderung von Gütern unter besonderen Bedingungen, wie Hitze, Kälte, aggressiven Umweltverhältnissen, Beförderung mit Luft- oder Flüssigkeitsdurchströmung etc., ist ein Drahtgurt mit seiner offenen Struktur die optimale Lösung.

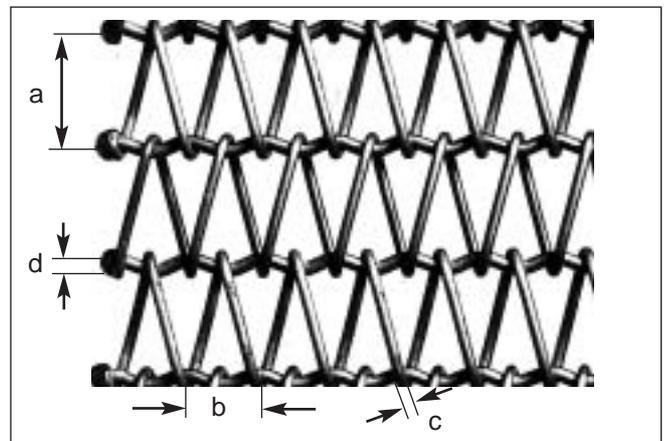
Die Kåge Belt AB hat sich seit 1961 auf die Herstellung von Drahtgurtbändern für den Transport von Produkten spezialisiert. Nachfolgend die gängigsten Typen von Drahtgurtbändern, bei denen die Möglichkeiten oder Variationen von Drahtstärke, Maschengröße, Teilungs- und Spiralsteigewinkel praktisch unbegrenzt sind.



Materialbeispiel für die Herstellung von Drahtgurtbändern.

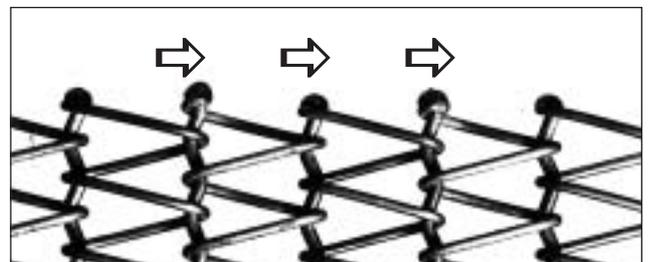
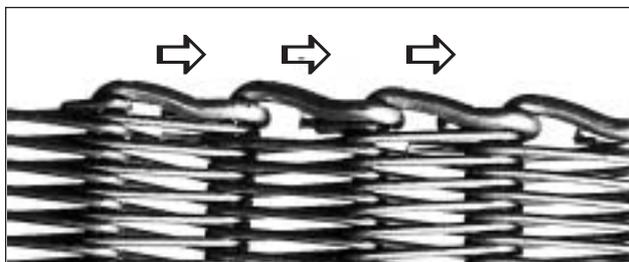
Die Materialwahl ist abhängig von dem Umfeld und den Temperaturen, in der das Transportband eingesetzt werden soll.

<u>Material:</u>	<u>Max. Arbeitstemp. C</u>
Verkupferter Eisendraht	450 °C
Verzinkter Eisendraht	450 °C
<u>Rostfreier Draht:</u>	
AISI 304 , WNr1.4301	800 °C
AISI 316 , WNr1.4401	800 °C
<u>Hitzebeständiger Draht:</u>	
253MA	1100 °C
INCOLOY DS 37/18	1100 °C

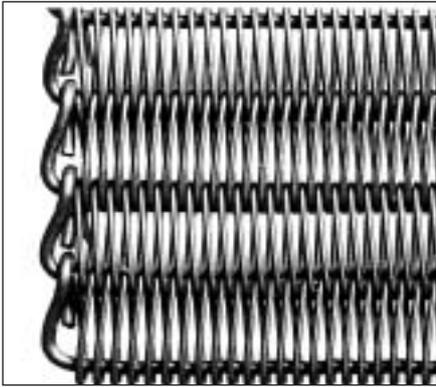


Ex: GS 15-10 / 1,5-2
a b c d

- a = Teilung
- b = Steigung
- c = Spiral-Durchmesser
- d = Querdraht-Durchmesser

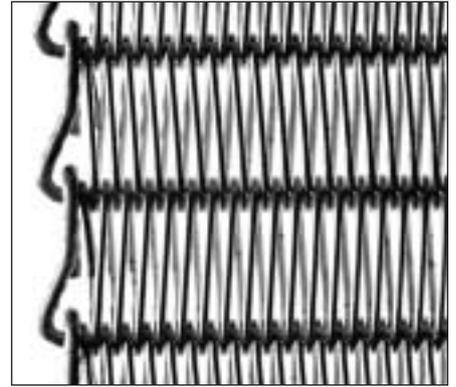


Gruppe T

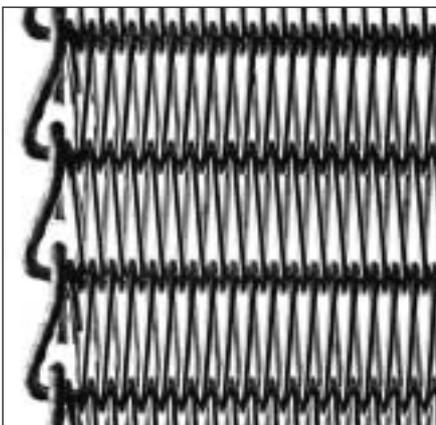


TB 12/1-2

Diese Gruppe besteht aus dicht gesponnenen Bändern. Abwechselnd links und rechts gesponnenen Spiralen, die mit profilierten Querstäben verbunden sind und dadurch verhindern, dass die Spiralen sich zur Mitte hin zusammenziehen. Die Kanten sind entweder in S-Form gebogen oder geschweißt. Diese Bänder werden u.a. für Tunnelöfen in Bäckereien verwendet



TB 20/1,4-2,5



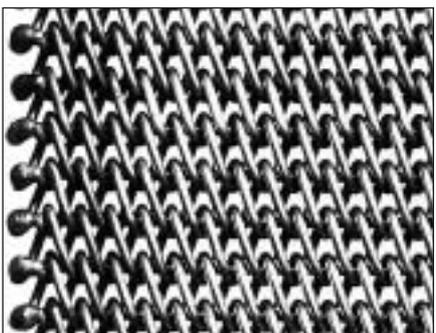
TB 16/1,2-2,5



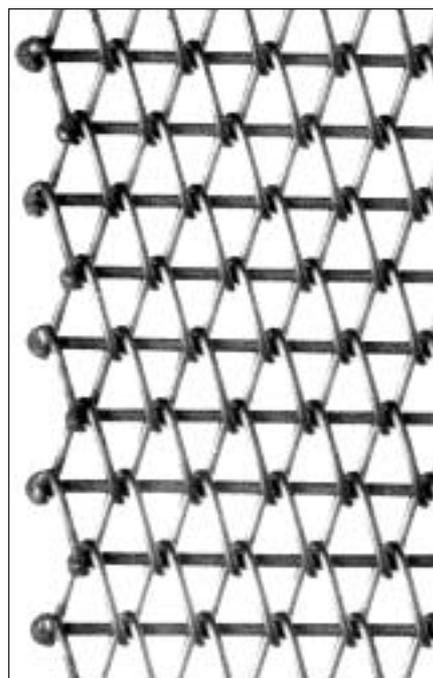
TB 16/1,2-2,5 als Netzband für Bäckereiöfen.

Gruppe V

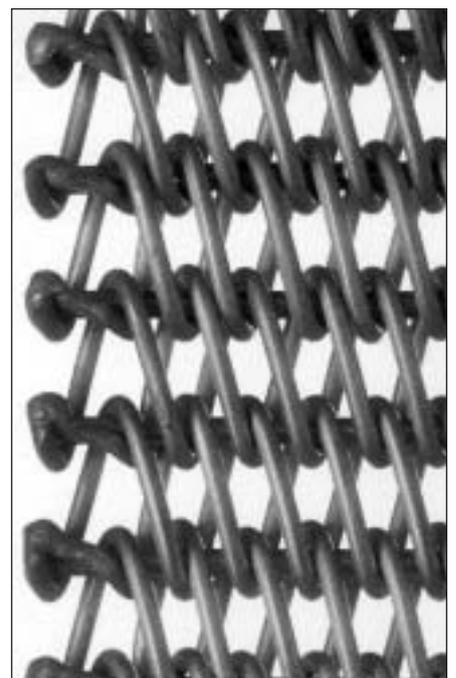
In dieser Gruppe werden die Spiraldrähte miteinander verflochten und mit Querdrähten versehen, die an der Kante geschweißt sind. Diese Bänder werden hauptsächlich als Transportbänder in Öfen mit hohen Temperaturen und bei großen Belastungen, z.B. bei Härtingsöfen eingesetzt.



DVS 6-4/1,5-1,6

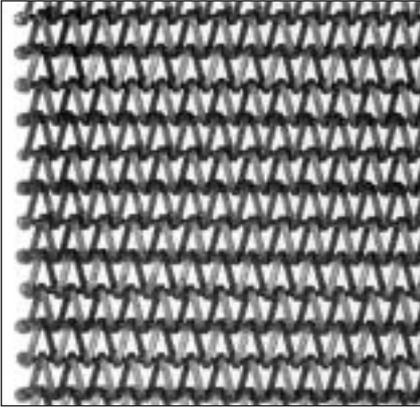


EVS 10-10/1,6-2

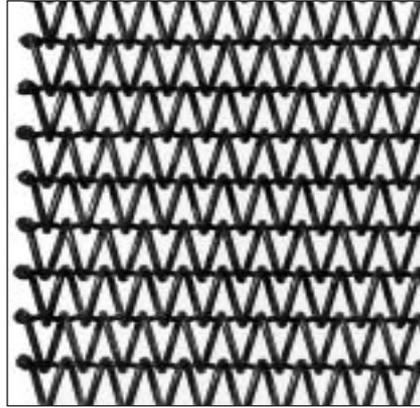


DVS 18-8,5/3-4

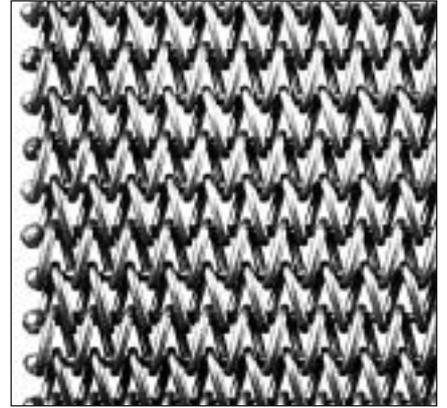
Gruppe G



GS 4,5-4/1,2x0,7-1,2



GS 6-5/1-1,2



GS 6-5/1,5-1,5

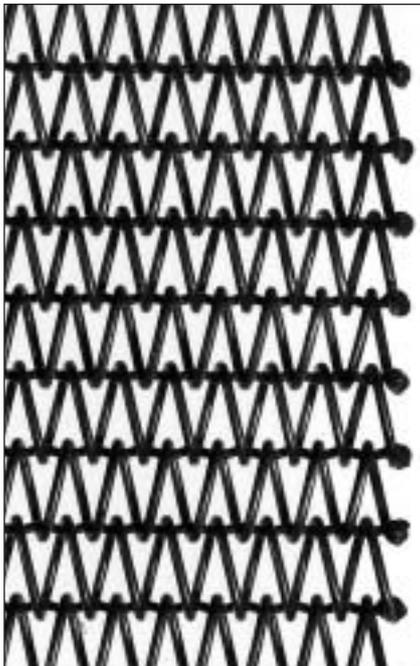
Bänder dieser Gruppe bestehen aus wechselweise rechts- und links gesponnenen Spiralen, die mit gewellten Querstäben verbunden werden.

Der gewellte Querdraht sorgt dafür, dass die ursprüngliche Bandstruktur erhalten bleibt, da sich die Spiralen dadurch nicht seitlich verschieben, wenn das Band gestreckt wird.

Die Bandkanten des Typs GS entstehen, indem die Enden der Spiral- und Querdrähte zusammenschweißt werden.

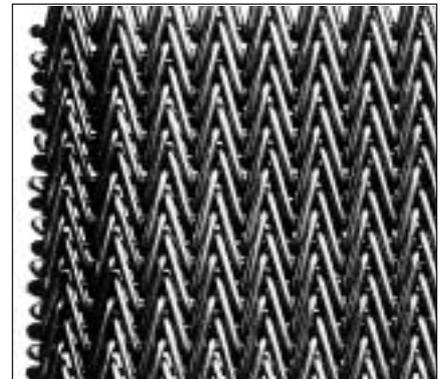
Diese Bänder können mit sehr kleiner Teilung gefertigt werden, was ermöglicht, dass Antriebs- und Wendewalzen mit sehr kleinem Durchmesser verwendet werden können.

Dies ist wichtig für den Transport von kleineren Produkten.

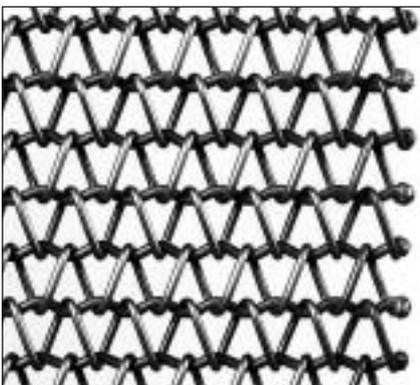


GS 10-6,5/1,5-1,5

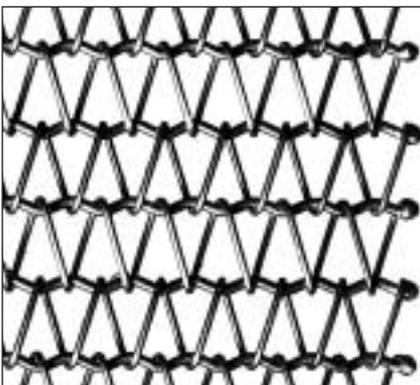
Um Spiralband mit einer max. Dichte zu erhalten, werden auch Bänder der Gruppe G mit mehr Spiralen und Querdrähten per Teilung gefertigt.



GS-4T 10-6,5/1,2-1,5



GS 8-8/1,2-1,5

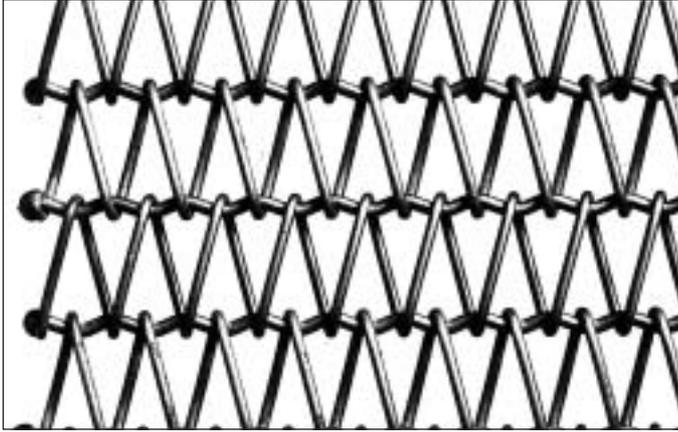


GS 10-8/1-1,5

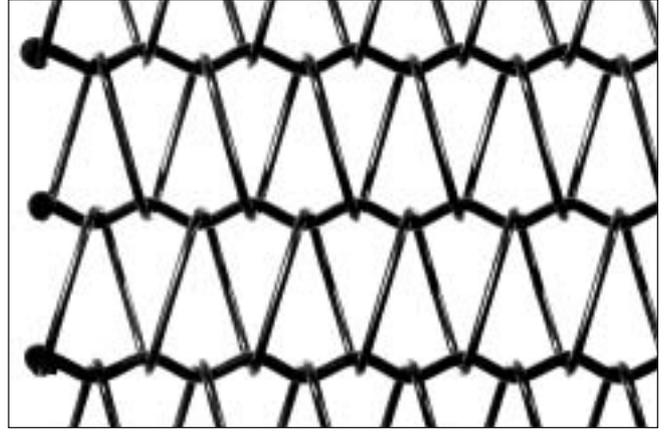


GS 10-10/1,5-2

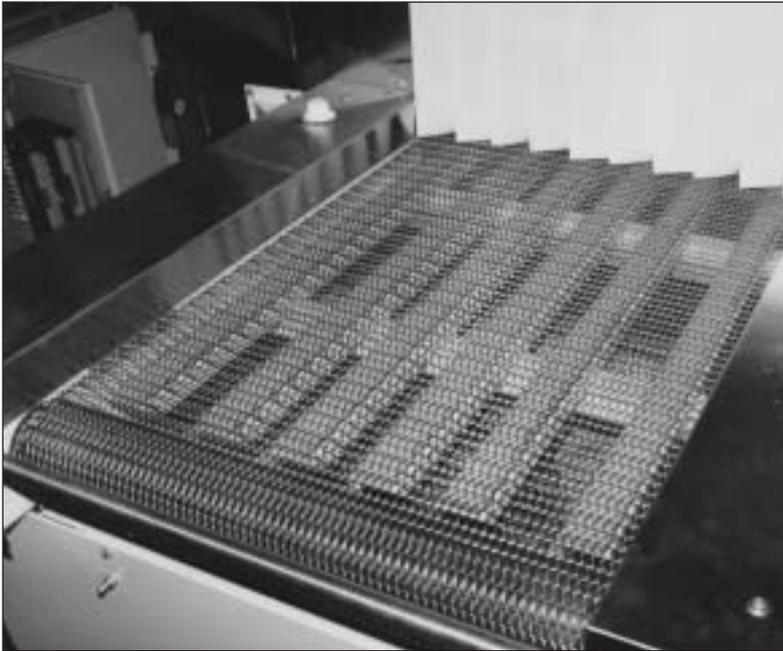
Gruppe G



GS 15-10/1,5-2



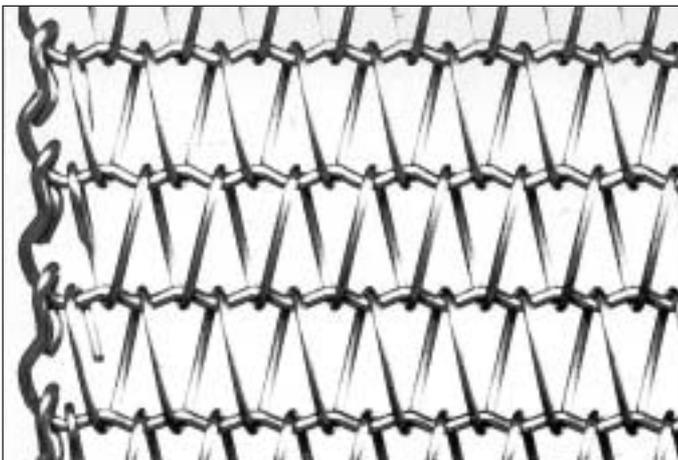
GS 20-13,5/1,5-2



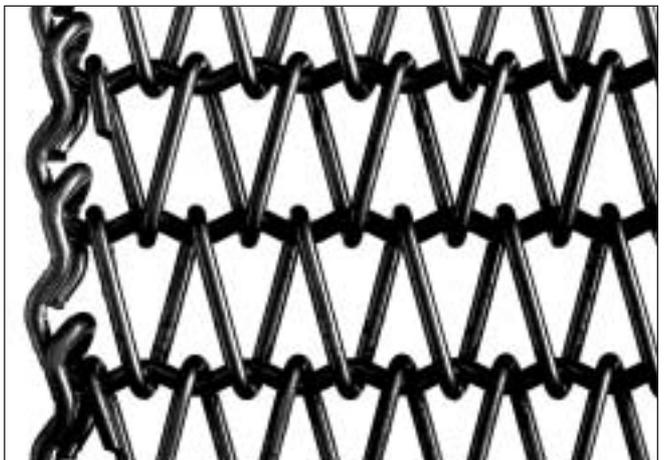
Schrumpftunnel mit Bandtyp GB 15-10/1,5-2

Aufgrund der positiven Eigenschaften des Bandes, so z.B. geradem Gang, Biessamkeit und großer Luftdurchlässigkeit, wird dieses Band zu vielen verschiedenen Zwecken in unterschiedlichen Branchen, wie Bäckereien, Lebensmittel-, Verpackungsindustrie, Gießereien, Glasindustrie uvm., verwendet.

Beim Typ GB werden die Querstäbe gebogen, d.h. die Querstäbe sind an der Bandkante durch S-förmige Ösen miteinander verbunden. Dadurch bekommt man eine verstärkte und gerade Kante.



GB 15-10/1,5-2



GB 20-13,5/2,5-3

Gruppe K

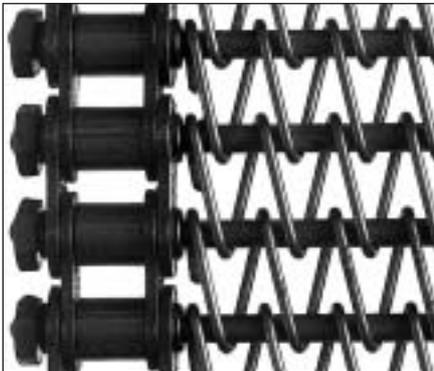
Bänder dieser Gruppe sind offene oder enge Stahldraht-Transportbänder mit Ketten oder Kantengliedern an den Seiten. Die Bänder werden mit den verschiedensten Kettentypen oder Kantengliedern gefertigt, die mit Transportern und Seitenplatten versehen werden können.



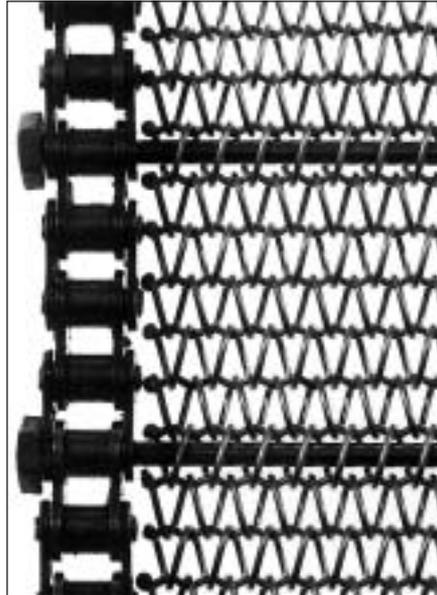
KV 32-22/1,5-5



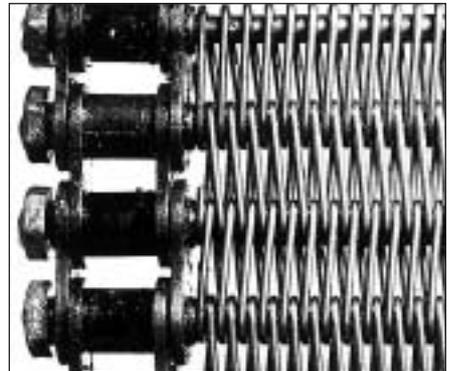
KV 25-15/1,5-3,8



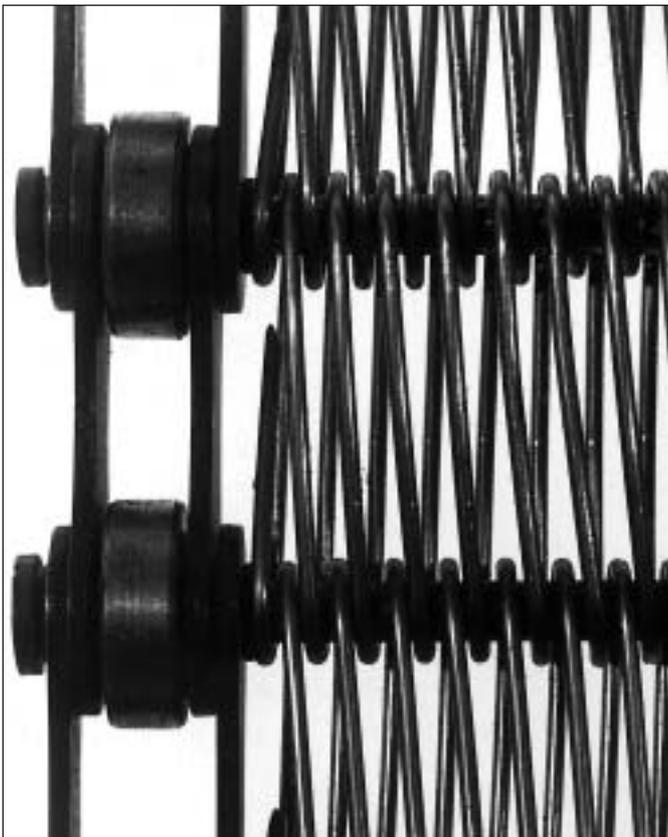
KV 12,5-10/1,5-3,8



GS 6-5/1-1,2 mit 3/8" Rollenkette



KT 12,5/1,2-3,8



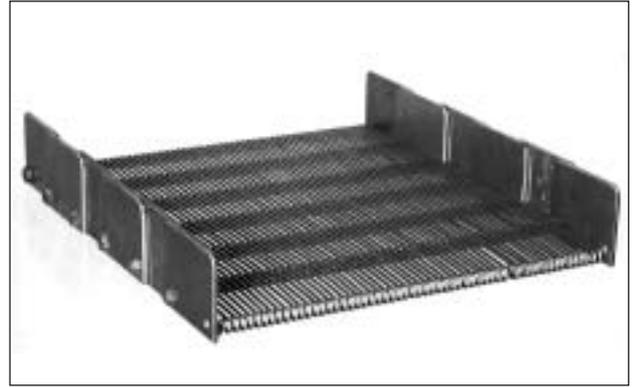
KV 50,8-8/2,5-8



KLT Flex 19,05/1,2-5

Gruppe OGB

Dieser Bandtyp wird auch Drahtösenband genannt, da das Band aus umgebogenen Drahtösen, die mit den Querstäben verbunden sind, besteht. Dieses Band wird mit Verstärkungseisen an den Kanten, und bei Bedarf auch im Band, hergestellt. Das Band kann auch mit Transportern und/oder hohen Kantenplatten gefertigt werden. Die Triebräder oder Triebwalzen haben eingefräste Spuren, über die der positive Antrieb für die gesamte Bandbreite erfolgt. Um die Öffnung zwischen den Drahtösen zu erweitern, kann das OGB-Band mit Distanzfedern oder Buchsen versehen werden. Diese offeneren Bänder werden in Kühl- und Trockenanlagen, wo diese aufgrund der besseren Luftzirkulation von großem Vorteil sind, eingesetzt.



OGB-Band mit Seitenblechen



OGB 50-2,5/2,5-5



OGB 50-7,5/2,5-5



OGB 75-20/2,5-5

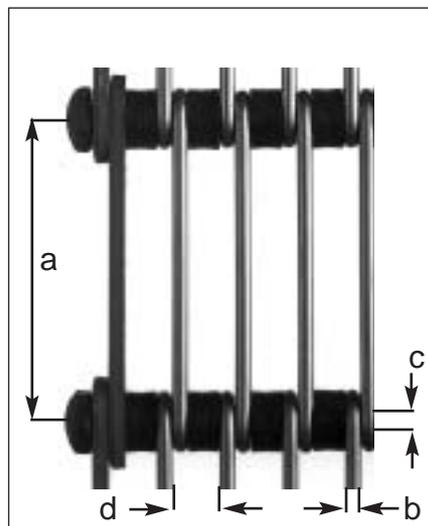
Standard Abmessungen:

Teilung	Ösen	Querdraht
50 mm	Ø 2-2,5mm	Ø 5-7 mm
75 mm	Ø 2,5 mm	Ø 5 mm
100 mm	Ø 3 mm	Ø 5 mm

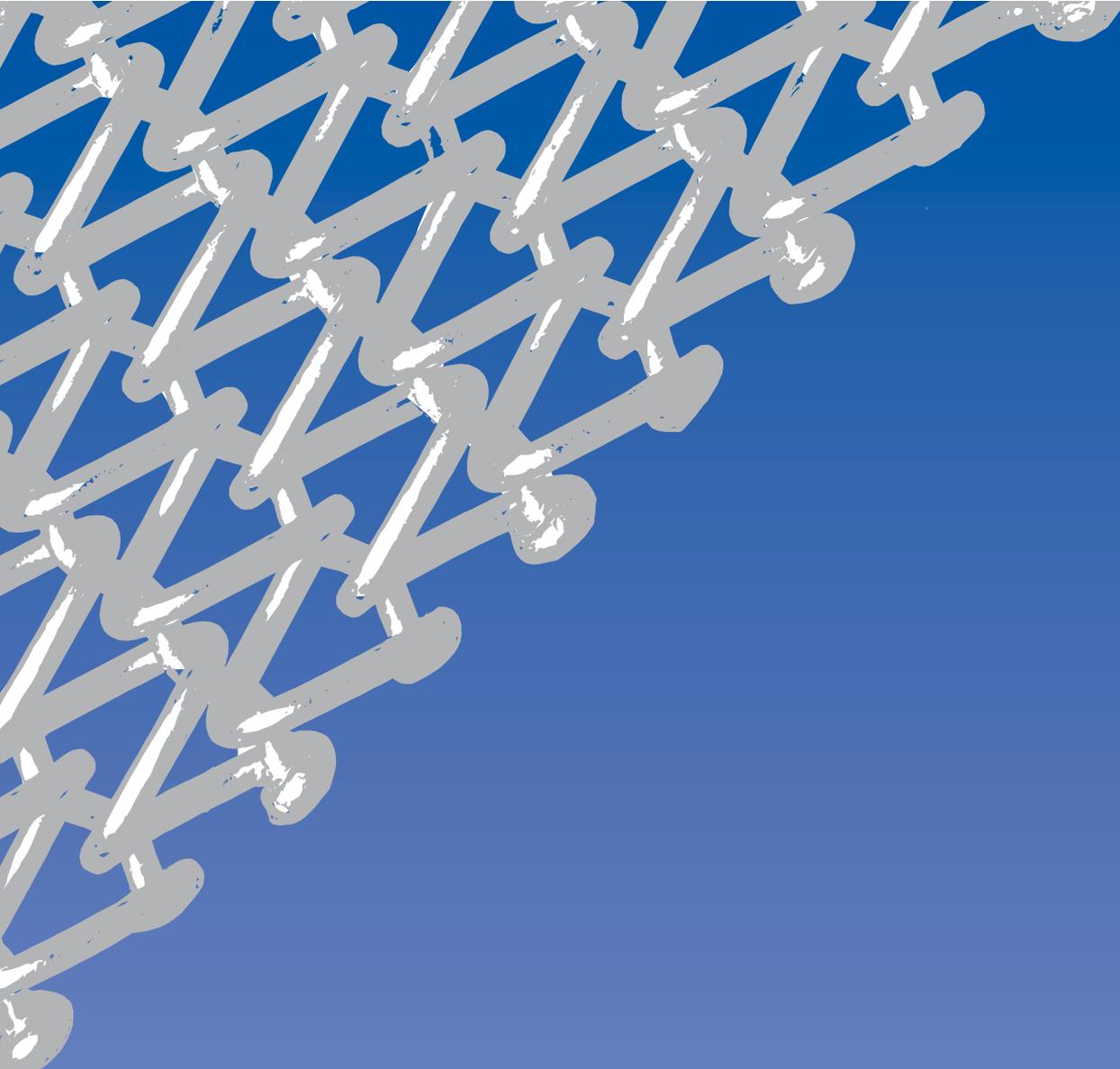
Andere Maße auf Anfrage erhältlich

Bandspezifikation:

- a = Teilung (c/c Abstand zwischen den Querdrähten)
- b = Durchmesser der Spiralen
- c = Durchmesser der Querdrähte
- d = Maschenöffnung (Abstand zwischen den Spiralen)



Antriebsrad für OGB-Band



KÅGE BELT AB

Drahtgurte

www.kagebelt.se

Weitere Informationen

Empty white rectangular area for further information.