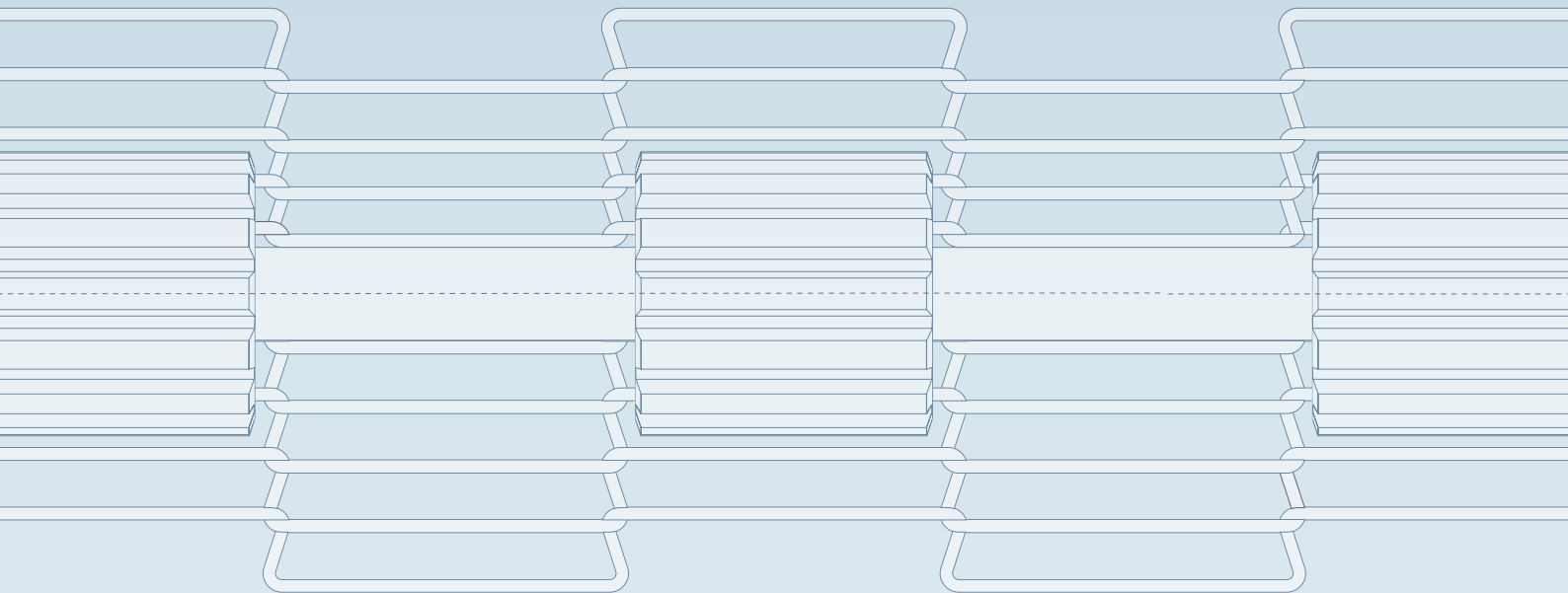
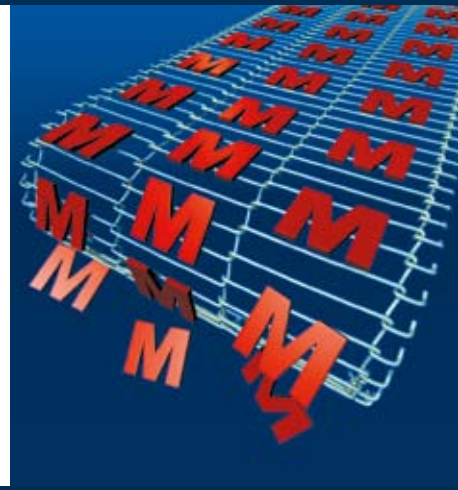
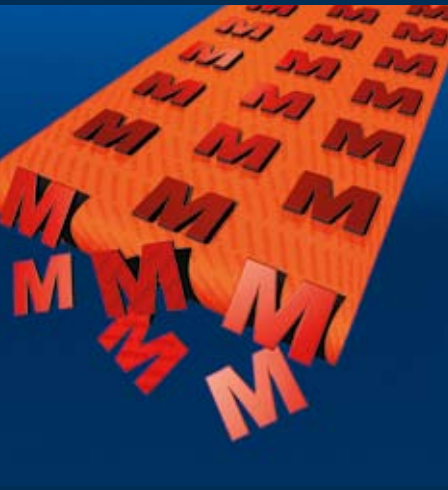




Transportbänder · Conveyor belts · Bandes transporteuses



KOMPETENZ BEWEGT

ERFOLGREICH DURCH SPEZIALISIERUNG

Seit 1929 liefern wir Transportbänder für die Lebensmittelindustrie. Durch die Fokussierung auf diese Zielgruppe verfügen wir über einen Fundus umfangreicher Erfahrungen. Diese Konzentration verschafft uns ein überlegenes Know-how – zum Nutzen unserer Kunden.

Wir profitieren in hohem Maße von der Vernetzung mit Experten aus unserem Kundenkreis. Zu den Entwicklungspartnern gehören vor allem namhafte Maschinenhersteller.

In den Produktgruppen Stabgeflechtbänder und PU-Transportbänder sowie mit speziellen Silikontransportbändern gehören wir zu den weltweit agierenden Marktführern.

Die Schwerpunkte unseres Lieferprogramms bilden die folgenden Produktgruppen:

• Stabgeflechtbänder

...zeichnen sich durch exakten, wartungsfreien Bandlauf sowie kleine Umlenkradien aus. Die offene Geflechtstruktur sorgt für freien Durchlass von flüssigen Medien, Wärme, Kälte oder Luft.

Unser Artikelstamm umfasst ca. 8.000 verschiedene Abmessungskombinationen. Eine besondere Stärke ist die Entwicklung von Prozessbändern in Sondermaßen und -ausführungen für die Lösung schwierigster Produktionsaufgaben.

• PU-Transportbänder

...sind beständig gegen Fette, Öle und Chemikalien. Martens-PU-Transportbänder sind aufgrund der eingesetzten speziellen Rohstoffe und des einzigartigen Herstellungsverfahrens extrem langlebig und sehr flexibel. Selbstverständlich ist die Lebensmittelzulässigkeit gemäß FDA/USDA Richtlinien gegeben.

Prägungen mit Firmenschriftzügen oder -logos ermöglichen Markenartiklern aus der Schokoladenindustrie eine unverwechselbare Kennzeichnung ihrer hochwertigen Produkte.

• Silikon-Transportbänder

...die Vorteile dieses Beschichtungsmaterials sind der ausgezeichnete Antiklebeeffekt sowie die Beständigkeit gegen viele Medien. Die Standardartikel werden z. B. für den Transport klebender Massen verwendet.

Zur Gruppe der silikonbeschichteten Gurte gehören zwei weltweit einmalige Sonderprodukte:

• Spreizbänder

...bestehen aus einem querelastischem Polyestergewebe mit einer Silikonbeschichtung. Sie werden in Spreizanlagen zum Auseinander- oder Zusammenführen von Produkten während des Transportes eingesetzt

• Silikonformenbänder

...zur kontinuierlichen Herstellung von Produkten: nach beliebigen Kundenvorlagen werden Silikonformen hergestellt, die als Beschichtung des Trägergewebes dienen. Flüssige Massen werden während des Transportes in die Vertiefungen der Formen gegossen und härten während des Transportes aus.

Um den Bedürfnissen unserer Kunden gerecht zu werden, ergänzen wir unser Sortiment durch eine Vielzahl komplementärer Produkte wie z. B. Metallförderbänder, PVC-Transportbänder, Antriebs- und Umlenkelemente, endlos gewebte Transportbänder usw.

Unser Ziel ist es, eine umfassende Beratung sowie eine schnelle, unkomplizierte und zuverlässige Belieferung zu gewährleisten. Hierfür stehen langjährige und erfahrene Mitarbeiter als Ansprechpartner zur Verfügung.

- Stabgeflechtbänder
- Metallförderbänder
- Kunststofftransportbänder
- Zubehör

INHALT

4	Stabgeflechtband
5	Stabgeflechtband mit Spitzen
6	Stabgeflechtband mit Mitnehmern
7	Stabgeflechtband mit Kettenführung
8	ELT-Band (extended life time)
9	Kurvenstabgeflechtband
10	Stabgeflechtbänder Antriebs Elemente und Zahnkränze
11	Stabgeflechtbänder Umlenkelemente
12	Stabgeflechtbänder Abmessungen + Material
13	Stabgeflechtbänder Abmessungen + Material
14	Stabgeflechtbänder Technische Hinweise
15	Stabgeflechtbänder Endlosverbindungen durch Röhren
16	Stabgeflechtbänder Endlosverbindungen durch Einflechten eines Stabes
17	Stabgeflechtbänder Produktanfrage
19	Weitspiralgliederband
20	Runddrahtgliederband
21	Drahtgeflechtband
22	Drahtösengliederband
23	PU-Transportbänder
24	PVC-Transportbänder
25	Silikon-Transportbänder
26	Silikonformenband
27	Spreizbänder
28	Endlos gewebte Transportbänder
29	Förderscheiben
30	Schweißpressen
31	Fingerstanzvorrichtung, mobil

STABGEFLECHTBAND



- hygienisch
- durchlässig
- zwangsgeführt

Material:

- Federstahldraht
- Edelstahldraht 1.4310
- Sonderdrähte auf Anfrage

Eigenschaften:

- exakter, wartungsfreier Bandlauf durch verzahnte Antriebswalzen und genutete Umlenkwalzen
- kleine Umlenkradien durch die flexible Gurtkonstruktion
- freier Durchlass für flüssige Medien, Wärme, Kälte, Luft etc. durch die offene Geflechtstruktur

Maßtabelle:

Draht – Ø		0,9	1,0	1,2	1,25	1,4	1,6	1,8	2,0	2,35	2,8
Breite	max.	2000	3000	4000	4000	4000	5000	5000	5000	5000	5000
	min.	50	50	50	50	60	70	75	80	90	100
Maschenweite	max.	10,1	12,6	13,8	13,75	18,6	18,4	16,2	16,0	13,65	17,2
	min.	2,6	2,8	4,3	4,25	4,6	4,8	6,0	8,0	10,35	9,90
Teilung	max.	11,0	13,6	15,0	15,0	20,0	20,0	18,0	18,0	16,0	20,0
	min.	3,5	3,8	5,5	5,5	6,0	6,4	7,8	10,0	12,7	12,7
Maschenlänge	max.	90,0	120,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
	min.	19,0	19,0	25,0	25,0	40,0	40,0	55,0	55,0	65,0	70
Zahnradkante	max.	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	15,0	20,0	-	-	-
	min.	5,5	6,0	7,0	7,0	10,0	15,0	15,0	-	-	-

Alle Abmessungen sind in mm angegeben. Innerhalb der genannten Bereiche können die Maße 0,05 mm-weise variiert werden.

Sonderausführungen:

- Kettenführung, Gitter mit Mitnehmern, Spitzenstabgeflechtbänder, Kurvengitter, ELT-Band

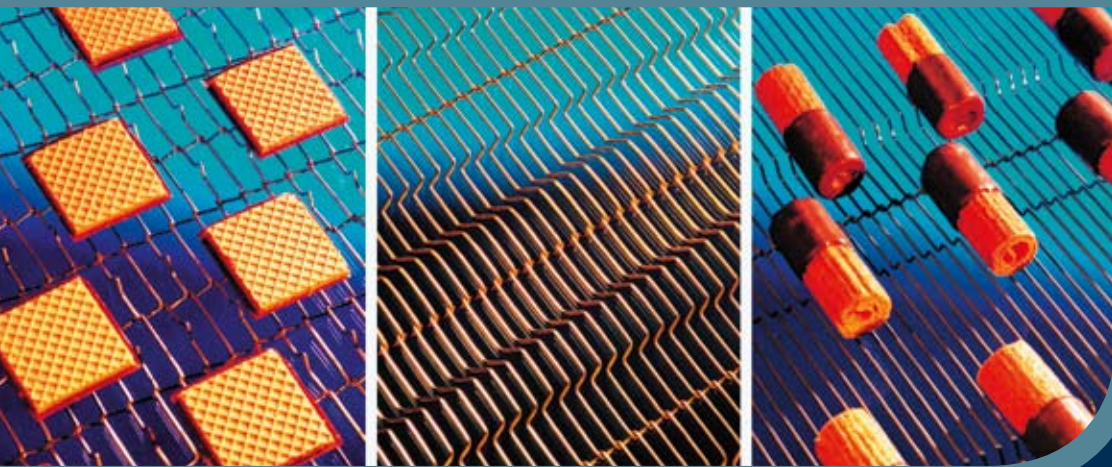
Anwendungsgebiete:

- Zum Überziehen, Kühlen, Trocknen, Streuen, Panieren, Verpacken, Erhitzen, Reinigen...
- Überziehgitter in der Schokoladenindustrie
 - Fleisch- und Fischindustrie
 - Geflügel
 - Backwaren
 - Textiltrockner
 - Transport von Leiterplatten

Verbindungsarten:

- Verbindung durch Einfügen von Röhrchen
- Verbindung durch Einflechten eines Stabes
- Verbindung durch Einzelmaschen

STABGEFLECHTBAND MIT SPITZEN *



- punktuelle Produkt-
auflage
- exakte Positionierung
- positionsgenaue
Übergabe

* auch mit Höckern und Mulden

Für spezielle Anwendungen werden die Stabgeflechtbänder mit Spitzen, Höckern oder Mulden ausgerüstet. Die Anordnung ist abhängig vom individuellen Verwendungszweck, z. B. beim Sortieren, Ordnen, Zuführen, bei punktueller Produktaufgabe, bei Steig- oder Neigungstransport.

Eigenschaften:

Formen und Funktionen sind vielfältig, Anordnungen individuell und variabel.

Sonderausführungen:

Bei diesen sehr speziellen Bändern sind bezüglich der Form der Spitzen, Höcker und Mulden vielfältige Konstruktionsmöglichkeiten vorhanden. Die Aufteilung ist in Verbindung mit unterschiedlichen Maschenlängen-Kombinationen sehr flexibel variierbar.

Material:

- Federstahldraht
- Edelstahldraht 1.4310
- Sonderdrähte auf Anfrage

Verbindungsarten:

- Verbindung durch Einfügen von Röhrchen
- Verbindung durch Einflechten eines Stabes
- Verbindung durch Einzelmaschen

Anwendungsgebiete:



Produkte fixieren, abheben (um Abdrücke zu vermeiden), ausrichten, sektional überziehen (mit Flüssigkeiten, Panade etc.)

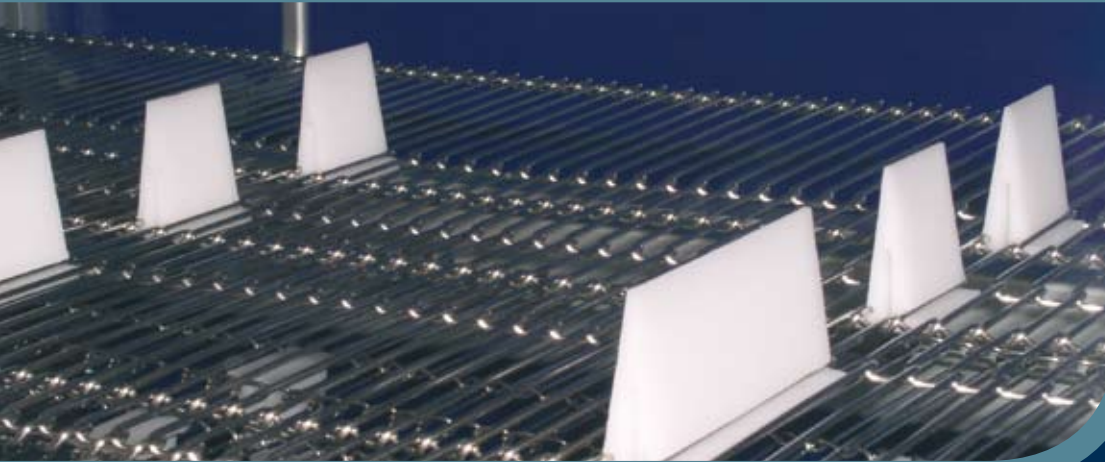


Produkte voneinander trennen, als Mitnehmer, als Abgrenzung, Begrenzung, Justierung



ausgerichtet führen (z. B. eckige Produkte justieren)

STABGEFLECHTBAND MIT MITNEHMERN



- für Steig- und Gefällstrecken
- luft- und flüssigkeits-durchlässig
- hygienisch

Konstruktion:

- Metallförderbänder aus geformten Runddrähten mit eingesteckten Kunststoffmitnehmern

Eigenschaften:

- exakter, wartungsfreier Bandlauf durch verzahnte Antriebswalzen und genutete Umlenkwalzen
- kleine Umlenkradien durch flexible Gurtkonstruktion
- freier Durchlass für gasförmige, flüssige und feste Medien durch die offene Geflechtsstruktur (z. B. Wärme, Kälte, Dampf, Wasser, Puder, usw.)
- Beförderung von größeren Produkten über Steigungen und Neigungen
- sortieren, ordnen
- zuführen
- hervorragende Reinigungseigenschaften

Anwendungsgebiete:

- Steigtransport Fisch & Fleisch
- Gemüsewasch- & schneideanlage u.v.m.

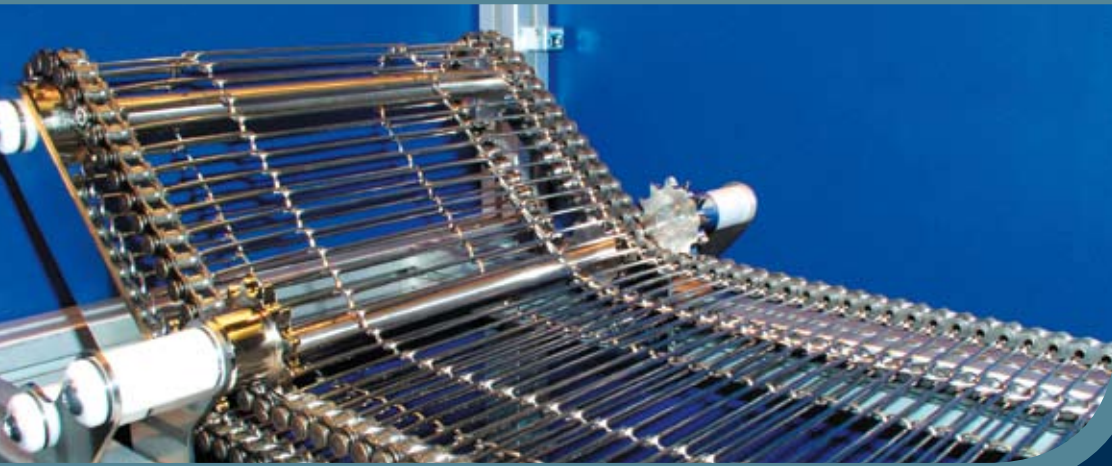
Material:

- Federstahldraht
- Edelstahldraht 1.4310
- Profile aus Polyoxymethylen

Verbindungsarten:

- durch Einfügen von Röhrchen
- durch Einflechten eines Stabes
- durch Einsetzen von Einzelmaschen

STABGEFLECHTBAND MIT KETTENFÜHRUNG



- beste Kraftübertragung
- höchste Stabilität
- bei Spezialanwendungen mit größeren Breiten

Konstruktion:

Metallförderbänder aus geformten Runddrähten als Füllgeflecht zwischen beidseitiger Hohlbolzenkette

Eigenschaften:

- Exakter, wartungsfreier Bandlauf durch Antrieb über Hohlbolzenketten
- Kleine Umlenkradien durch flexible Gurtkonstruktion
- Freier Durchlass für gasförmige, flüssige und feste Medien durch die offene Geflechtsstruktur (z. B. Wärme, Kälte, Dampf, Wasser, Fett, Panade usw.)
- Große Bandlängen möglich
- Automatische Zwangsführung durch Kettenantrieb
- Negative und positive Abknickung im Bandlauf möglich
- Hervorragende Reinigungseigenschaften

Anwendungsgebiete:

- Durchlaufbacköfen
- Trockenöfen
- Trockenkanäle im Auslauf von Glasiermaschinen
- Durchlauffroster
- Fritieranlagen
- Fettbackanlagen
- Steigtransporte

Sonderausführungen:

Mit eingesteckten Mitnehmern
Mit eingestanzten Spitzen, Höckern und Mulden

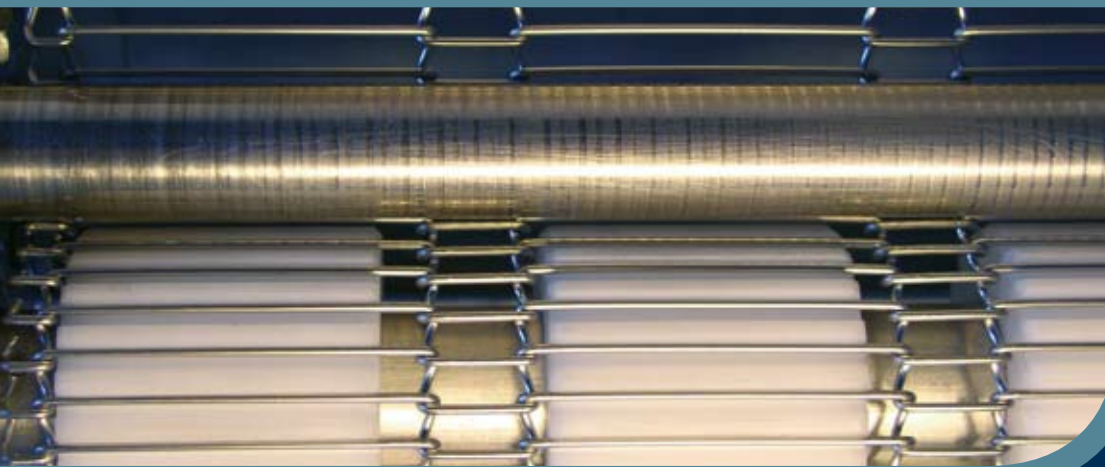
Material:

- Edelstahl 1.4310
- Edelstahl 1.4301

Verbindungsarten:

Durch Einfügen von Röhren
Durch Einsetzen von Einzelmaschen

ELT-BAND (extended life time)



- verlängerte Standzeiten
- verringerte Ausfallzeiten
- bei extremen Bedingungen

Spezielle Einsatzbedingungen benötigen spezielle Transportbänder. Für diese Aufgabenstellung haben wir unsere bewährten Stabgeflechtbänder weiterentwickelt.

Eigenschaften:

Durch zusätzliche kurze Maschen entstehen gleich mehrere Vorteile gegenüber der herkömmlichen Gurtkonstruktion, die auch wesentlich zur Erhöhung der Standzeiten beitragen.

Anwendungsgebiete:

- in allen Industrien
- bei schwierigen Betriebsbedingungen
- bei hohen Geschwindigkeiten
- bei großer Gurtspannung

Material:

- Federstahl
- Edelstahl der Drahtsorte 1.4310
- Sonderdrähte auf Anfrage

Vorteile:

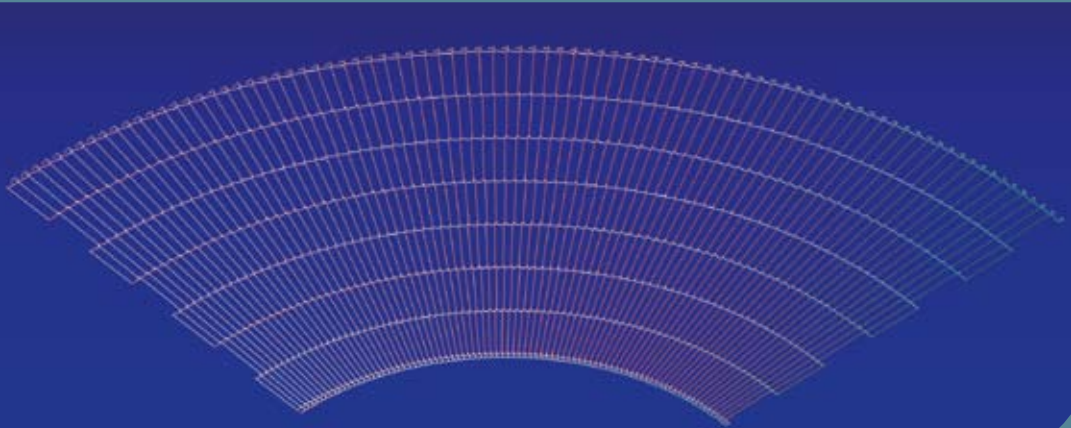
- bessere Verteilung der Zugkräfte auf eine größere Anzahl Knotenpunkte
- schnelle Verbindung durch einfaches Einfügen von Einzelmaschen
- hygienische Verbindung, da keine Verwendung von Röhrchen
- einfache Reparaturmöglichkeiten
- ruhiger Bandlauf durch engere Zahnkranzföhrung
- axiale Aufteilung von Spitzen, Höckern und Mulden

Verbindungsarten:

- Verbindung durch Einzelmaschen



KURVENSTABGEFLECHTBAND



- hygienisch
- durchlässig
- zwangsgeführt

Material:

- Edelstahldraht 1.4310
- Sonderdrähte auf Anfrage

Eigenschaften:

- exakter wartungsfreier Bandlauf
- rechts- oder linkslaufend
- kleine Umlenkradien durch die flexible Gurtkonstruktion
- freier Durchlass für flüssige Medien, Wärme, Kälte, Luft etc. durch die offene Geflechtstruktur

Abmessungen:

Draht - Ø	1,4 mm	1,6 mm	1,8 mm	2,0 mm
Breite	von 200 mm bis 1.300 mm			
Innenradius	von 200 mm bis 1.000 mm			

Anwendungsgebiete:

- Kurventransport von leichten Gütern ohne Lageveränderung
- Kurvenwinkel von 30° bis 180°
- Ersatzbänder für alle bekannten Kurvensysteme
- Abmessungen für Individuallösungen nach Absprache

Stabgeflechtbänder ANTRIEBSELEMENTE UND ZAHNKRÄNZE

Stabgeflechtbänder werden durch Wellen mit aufgezogenen Zahnkränzen angetrieben. Die Anordnung der Zahnkränze ist auf der nachfolgenden Skizze demonstriert.

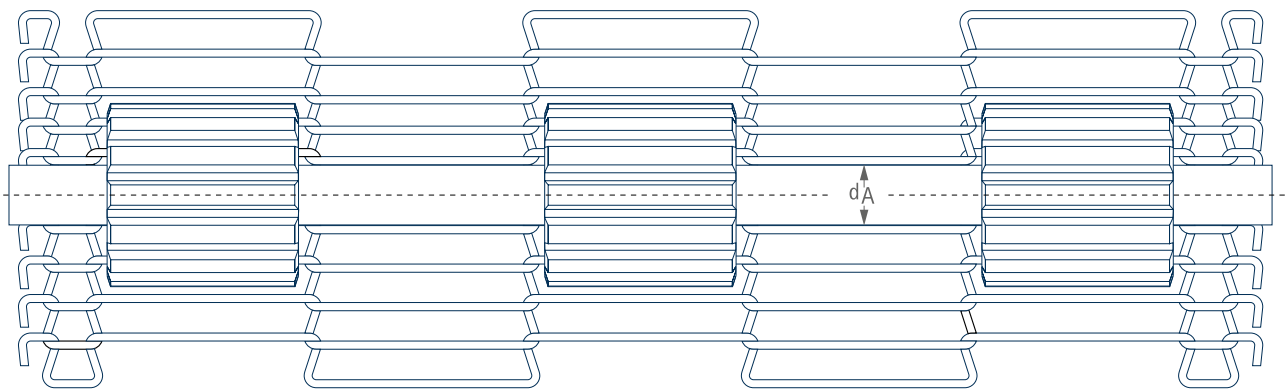
Richtwert für die Zahnkränzbreiten
Maschenlänge ./ 10mm

Material

Wellen = Stahl, Edelstahl
Zahnkränze = POM, PEEK, Stahl, Edelstahl

Einsatzzwecke

POM wird für den Standardbetrieb eingesetzt während PEEK, Stahl und Edelstahl auch für den Einsatz im Hochtemperaturbereich geeignet ist.

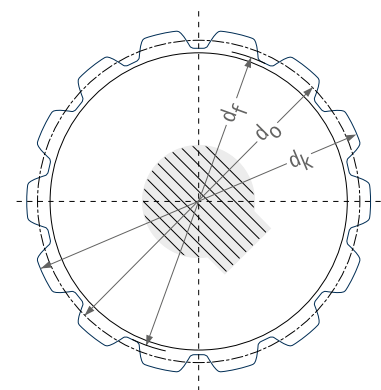


$d_A = \text{Wellen} - \text{Ø/Antriebswalze/mm}$

Zahnkranzberechnung

- Teilkreisumfang = Zähnezahl x TeilunAg
- Teilkreis-Ø (d_o) = Teilkreisumfang: π
- Fußkreis-Ø (d_f) = Teilkreis-Ø ./ Draht-Ø
- Außen-Ø (d_k) = Fußkreis + 2 x Zahnhöhe*

*Zahnhöhe/mm	Draht-Ø/mm
2,0	0,9 und 1,0 im Teilungsbereich 3,5 - 4,4 mm
3,0	0,9 - 1,4
4,0	1,6 - 2,0
5,0	2,35 - 2,8



d_o = Teilkreis - Ø/mm
d_f = Fußkreis - Ø/mm
d_k = Außen - Ø/mm

Stabgeflechtbänder UMLENKELEMENTE

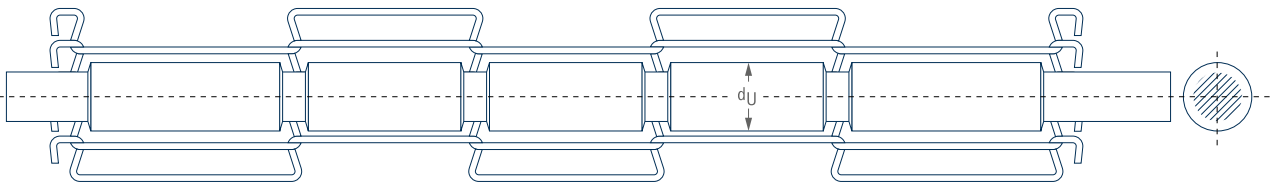
Umlenkwalze

mit Einstichen zur Aufnahme der Maschenbiegungen für:

- Hilfsführung
- Verhinderung von Drahtabrieb

Material: Stahl, Edelstahl

d_U = Wellen-Ø / Umlenkwalze / mm



Kunststoff-Umlenprofile

als Alternative zu den Umlenkwellen
aus Stahl oder Edelstahl
liefern wir Umlenprofile aus Kunststoff.

Es sind keine Einstiche erforderlich.
Die Kunststoff-Umlenprofile
gewährleisten eine optimale Schonung
unserer Stabgeflechtbänder.

Material:

Profil:

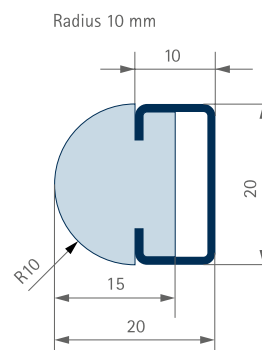
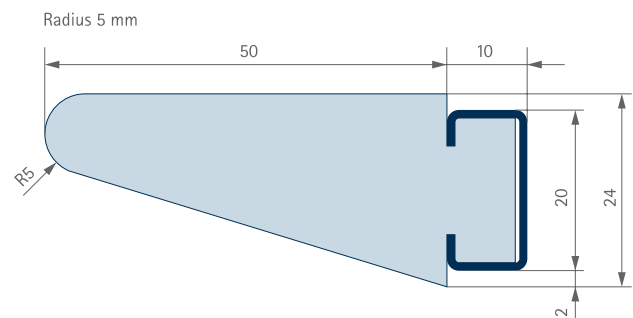
Niederdruckpolyäthylen,
weiß, lebensmittelecht

Befestigungsschienen:

Edelstahl

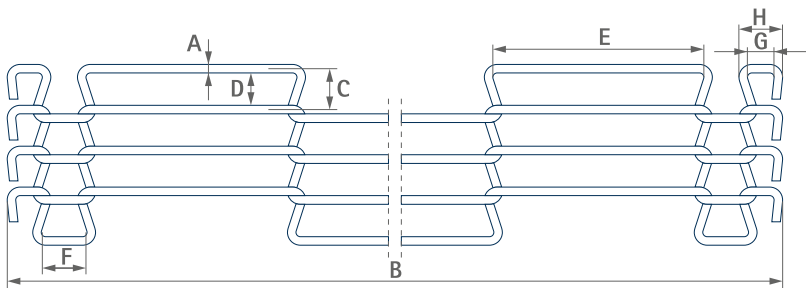
Standardlieferlänge:

2000 mm

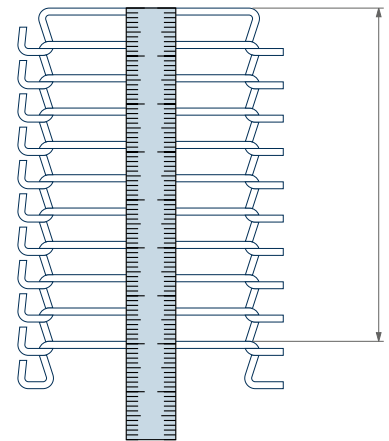
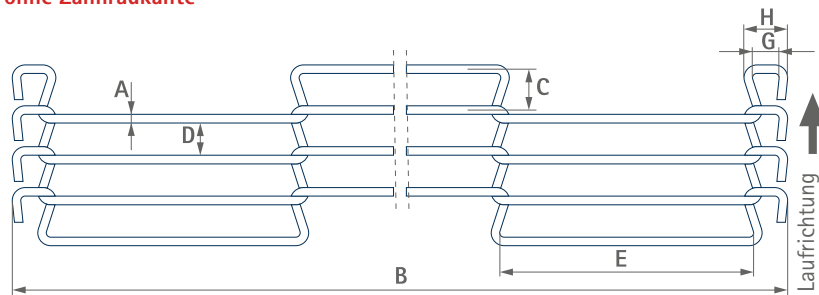


Stabgeflechtbänder ABMESSUNGEN + MATERIAL

mit Zahnradkante



ohne Zahnradkante



- | | |
|-------------------|-------------------------|
| A Draht-Ø/mm | E Maschenlänge/mm |
| B Breite/mm | F Zahnradkante/mm |
| C Teilung/mm | G Abschlussöse/innen/mm |
| D Maschenweite/mm | H Abschlussöse/außen/mm |

Das Teilungsmaß wird beim gespannten Band über 10 Teilungen gemessen oder entsprechend der Zahnkranzteilung angegeben.

Bandoberseite (ebene Fläche)



Bandunterseite (ist von Flechtknoten unterbrochen)

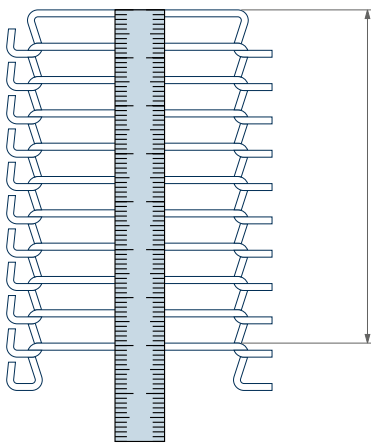
Stabgeflechtbänder ABMESSUNGEN + MATERIAL

Teilung („C“)

Die exakte Teilung ist sehr wichtig für den einwandfreien Antrieb der Stabgeflechtbänder durch die verzahnten Antriebs-elemente mit identischer Teilung. Als Teilung wird der Abstand von Drahtmitte zu Drahtmitte in Bandlaufrichtung bezeichnet (Maß „C“).

Zum Messen der Teilung wird wie folgt verfahren, (siehe auch die erklärende Skizze):

1. das Stabgeflechtband in gespanntem Zustand auf einen Zollstock legen
2. den ersten Stab auf die „0“ legen
3. ab dem zweiten Stab 10 Stäbe abzählen
4. Die abgelesene Gesamtstrecke wird durch 10 geteilt. Dieses entspricht der Teilung auf 1/10 mm genau.



Maschenweite („D“)

Die Maschenweite ist das lichte Maß zwischen zwei Stäben in Laufrichtung. (Teilung - Drahtstärke = Maschenweite)

Maschenlänge („E“)

= Maß einer Masche, quer zur Laufrichtung
Wir messen mittig in den Biegungen der einzelnen Maschen von Drahtmitte zu Drahtmitte.

Standard:

Alle Maschen sind gleich groß.

- es ist eine ungerade Anzahl Maschen vorhanden (z. B. 5 - 7 - 9 usw.)

(Bei einer geraden Maschenanzahl zeigt das offene Ende einer Abschlussöse in die Bandlaufrichtung.)

Abweichend vom Standard:

- es können innerhalb eines Stabes unterschiedliche Maschenlängen in vielen Kombinationen produziert werden
- gerade Maschenanzahlen, wenn die Betriebsbedingungen keine anderen Möglichkeiten zulassen

Zahnradkanten („F“)

Es gibt Stabgeflechtbänder mit und ohne Zahnradkanten. Die Zahnradkanten werden wie die Maschenlängen gemessen. Sie dienen zur Stabilisierung der Stabgeflechtbänder.

Abschlussösen („G“ und „H“)

Die Abschlussösen verfügen über ein Innenmaß („G“) und ein Außenmaß („H“). Diese beiden Maße sind abhängig vom Draht-Ø.

Wir unterscheiden Standardösen („S-Kante“) und breite Ösen („B-Kante“).

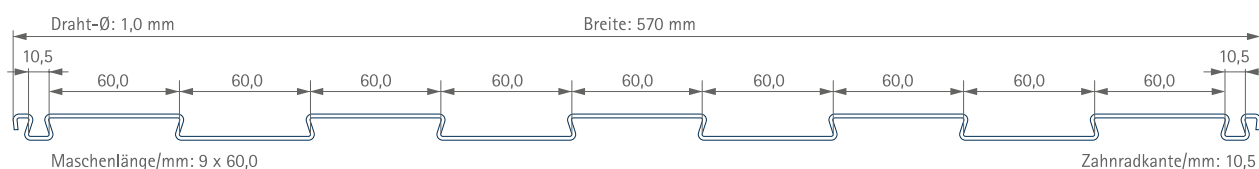
Draht Ø	Standardkante „S“		Breite Kante „B“	
	H	G	H	G
0,90	5,0	4,0	-	-
1,00	5,2	4,0	-	-
1,20	6,4	5,0	-	-
1,25	6,5	5,0	8,3	7,0
1,40	8,3	6,8	8,3	7,0
1,60	8,7	7,0	11,5	9,8
1,80	9,5	7,5	11,5	9,5
2,00	10,2	8,0	-	-
2,35	12,5	10,0	15,5	13,0
2,80	13,0	10,0	-	-

Außer den aufgeführten Ösengrößen können wir auch andere Abmessungen produzieren, wenn dieses erforderlich ist. (Bspw. dann, wenn Ersatz für bestehende Stabgeflechtbänder geliefert werden muss, bei denen andere Ösen vorhanden sind).

Wenn die Abschlussösen nicht an bereits vorhandenen Gegebenheiten angepasst werden, hat dieses ein Verschieben der Maschenbiegungen zur Folge, so dass die Ösen ein abweichendes Maß gegenüber dem bisher vorhandenen Band aufweisen. Diese Differenz baut sich dermaßen auf, dass die Maschen u. U. nicht mehr genau in die vorhandenen Antriebs- und Umlenk-elemente passen.

Standard-Stabgeflechtband

Hier abgebildet ist eine Standardausführung mit neun Maschen gleicher Größe und Zahnradkanten. Die Maschenlängen können individuell gestaltet werden. Daraus ergeben sich viele mögliche Variationen.



Stabgeflechtbänder TECHNISCHE HINWEISE

Die Standzeit von Stabgeflechtbändern hängt von den Betriebsbedingungen ab. Es gibt einige Richtlinien, die beim Einsatz von Stabgeflechtbändern zu beachten sind.

Zu große Bandspannung

Grundsätzlich gilt, dass die Bandspannung gerade so groß gewählt werden muss, um eine einwandfreie Mitnahme in den Zahnkränzen zu gewährleisten.

Umlenkradien

Um eine optimale Lebensdauer zu erhalten, sollte der Durchmesser 2 x so groß wie die Teilung gewählt werden. Häufig muss dieser Wert aus verfahrenstechnischen Gründen unterschritten werden. Soll das Stabgeflechtband negativ, d.h. „über Kopf“ umgelenkt werden, sollte der Durchmesser mindestens die fünffache Teilung aufweisen.

Ausrichtung der Zahnkränze

Um einen einwandfreien Lauf des Bandes zu gewährleisten, müssen die Zähne der Antriebswalze genau fluchten.

Ungenau Teilung der Zahnkränze

Bei der Verwendung von Zahnkränzen anderer Hersteller kann die Teilung und die Zahnform ungenau sein. Um einen optimalen Lauf des Bandes zu erhalten, sollten Märtens Zahnkränze verwendet werden.

Schwingungen während des Bandlaufes

Schwingungen führen zu übermäßigem Verschleiß des Bandes, sind aber häufig nicht zu verhindern. Schwingungen sollten vermieden bzw. minimiert werden, um eine optimale Lebensdauer zu erhalten.

Umlenkung über nicht eingestochene Umlenkwellen

Die Kröpfung auf der Bandunterseite verschleißt sehr stark und die Standzeit vermindert sich erheblich.

Mangelhafte Verbindung

Die Stäbe des Verbindungsbereiches müssen nach dem Verbinden wieder gerade gerichtet werden. Dieses gilt sowohl für die Verbindung mittels eines eingeflochtenen Stabes als auch bei der Verwendung von Röhrchen. Sind die Stäbe des Verbindungsbereiches zu stark verbogen, kann es zu Problemen im Antrieb kommen.

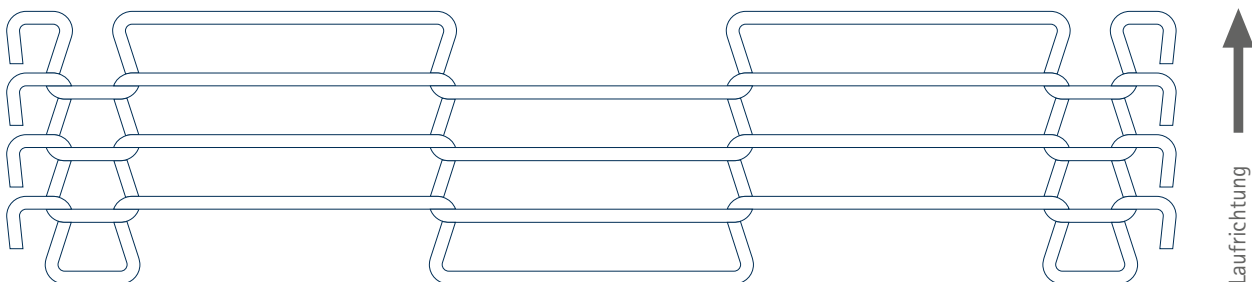
Zusätzlich sind folgende Punkte zu beachten

Verformte oder gebrochene Stäbe richten oder ersetzen. Für Reparaturen stehen Verbindungsröhrchen zu Verfügung.

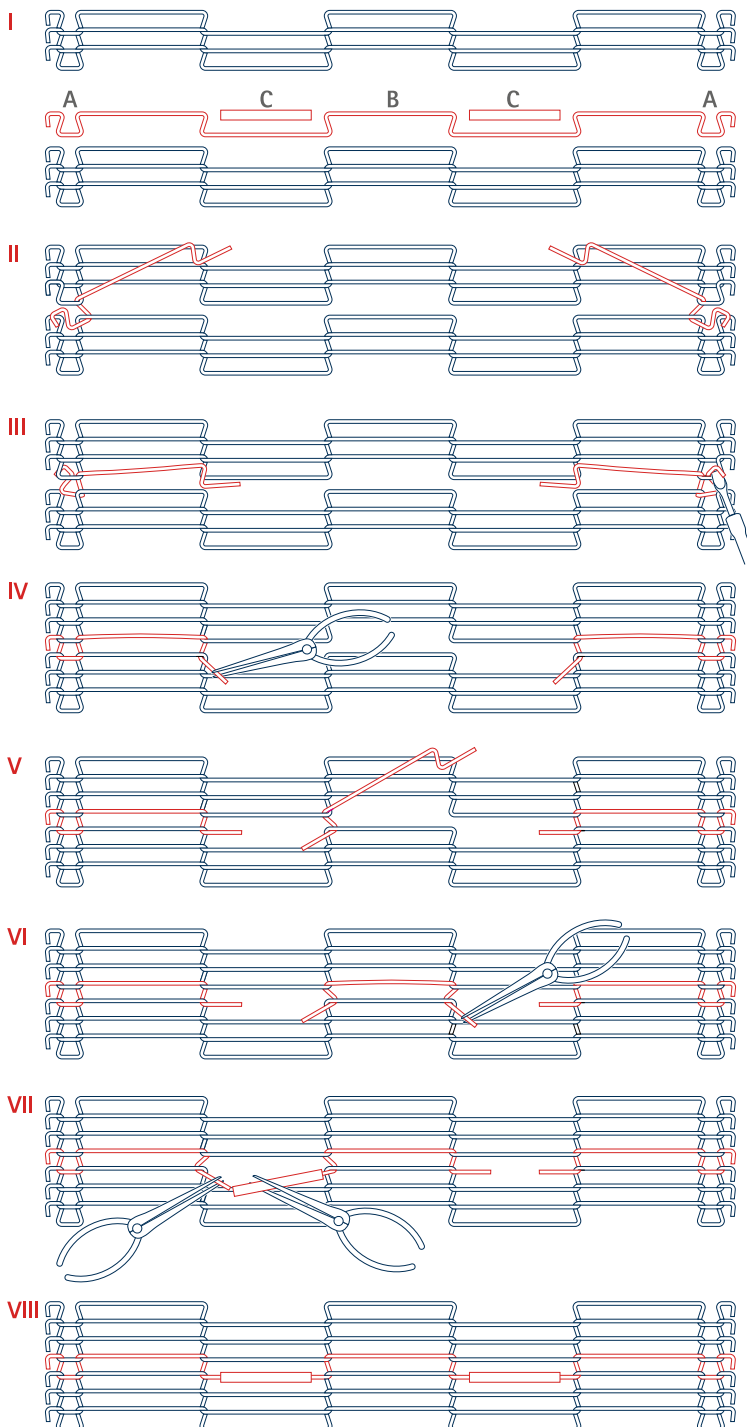
Es kann vorkommen, dass wir eine längere Lieferzeit benötigen, um Ersatz für ein verschlissenes Stabgeflechtband zu liefern. Deshalb ist es ratsam, sich mit Ersatzgittern zu bevorraten.

Bevor ein neues Stabgeflechtband in die Förderanlage eingezogen wird, sollten alle Umlenk- und Antriebs Elemente auf Verschleiß geprüft und ggf. ersetzt werden. Die Förderanlage muss gründlich von Verschmutzungen gereinigt werden.

Nach der Installation ist ein Geradlauf des Gitters und das korrekte Einkämmen des Antriebs zu prüfen. Bei Problemen ist die Förderanlage sofort zu korrigieren. Die Laufrichtung des Stabgeflechtbandes muss beachtet werden.



Stabgeflechtbänder ENDLOSVERBINDUNGEN DURCH RÖHRCHEN



I 1. Einen Stab aus dem Gitter flechten.
2. Zerschneiden dieses Stabes gemäß Abbildung.
3. Achtung: in angetriebene Maschen dürfen keine Röhren eingefügt werden.

II Einhaken der Zahnradkante A durch beide Bandenden.

III Die Abschlussösen mit einem Schraubendreher einhaken.

IV Einfädeln eines Drahtendes mit einer Spitzzange.

V Beginn des Einfügens einer Einzelmasche B.

VI Ende des Einfügens einer Einzelmasche B unter Benutzung einer Spitzzange.

VII 1. Einschleusen eines Röhrens C auf ein Drahtende.
2. Gegenüberliegenden Draht in die andere Öffnung des Röhrens drücken (die Benutzung zweier Spitzzangen erleichtert diese Arbeit).
3. Die Röhren können durch Flachdrücken mittels einer Zange an beiden Enden fixiert werden.
4. Falls erforderlich: deformierte Drahtstücke gerade richten.

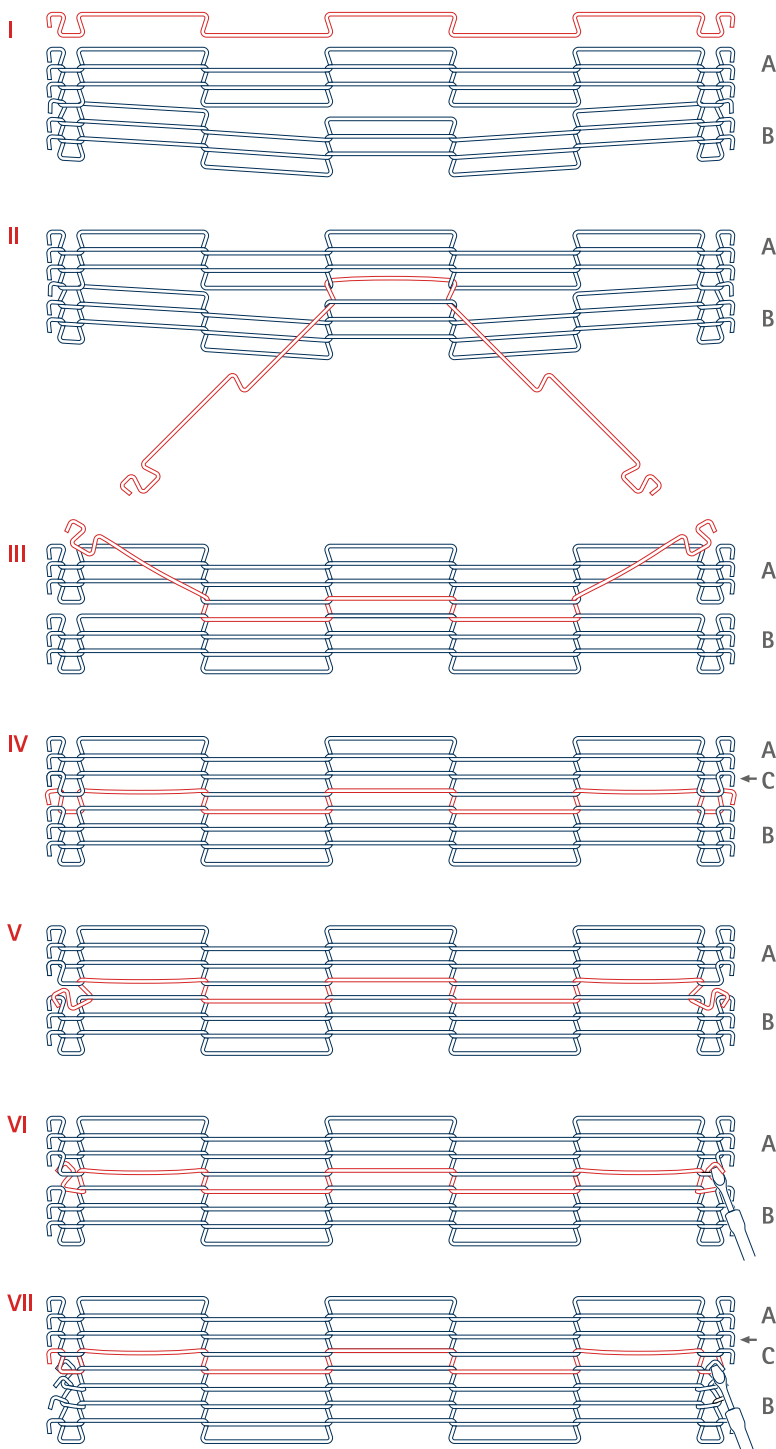
VIII Das Stabgeflechtband ist einsatzbereit.

Bitte beachten

- Stabgeflechtbänder ohne Zahnradkante werden entsprechend obiger Anleitung verbunden.
- Röhrenlänge: Maschenlänge minus ca. 10 mm.
- Die Röhren können auch für Reparaturen verwendet werden.

äußere Röhren Ø/mm	Draht Ø/mm	Standardlängen/mm
2,0	0,9/1,0/1,2 1,25	20/30/40/50
2,5	1,4/1,6	20/30/40/50
3,0	1,8/2,0	20/30/40/50
3,5	2,35	40/50/70
4,0	2,8	50
		(Sondergrößen auf Anfrage)

Stabgeflechtbänder ENDLOSVERBINDUNGEN DURCH EINFLECHTEN EINES STABES



Vor der Verbindung einen Stab aus dem Band entfernen. Dieser dient als Verbindungsstab.

I Die Enden des eingezogenen Gitters parallel zueinander legen und die beiden Abschlussösen der Bandenden **A** und **B** miteinander verhaken. (Bei schmalen Gittern ist das Verhaken der Abschlussösen nicht nötig.)

II Den bereits vorher entfernten Stab durch die Maschen der Bandenden **A** und **B** flechten (möglichst bei den beiden Mittelmaschen beginnen).

III 1. Auseinanderhaken der Abschlussösen aus Abbildung **I**.
2. Von der bereits eingeflochtenen Masche ausgehend den Verbindungsstab, auf die Art wie hier abgebildet, nach rechts und links durch beide Bandenden bis vor die Zahnradkante flechten.

IV Aushaken der Abschlussösen **C** vom Bandende **A**.

V Verhaken der 1. Biegung der Zahnradkante des Verbindungsstabes mit der 1. Biegung der Zahnradkante der Bandenden **A** und **B**.

VI Die Abschlussösen des Verbindungsstabes mit einem Schraubendreher in die Zahnradkante von Bandende **A** eingehaken.

VII 1. Die Abschlussöse **C** des Bandendes **A** in die Zahnradkante des darüberliegenden Stabes eingehaken und die Abschlussöse des Bandendes **B** in den Verbindungsstab eingehaken.
2. Anschließend den Verbindungsstab richten.

Anmerkung:

Bei Stabgeflechtbändern ohne Zahnradkante entfallen die Punkte **V+VI**. Statt dessen die Abschlussöse von Bandende **A** in die äußere Maschenbiegung von Bandende **B** eingehaken.

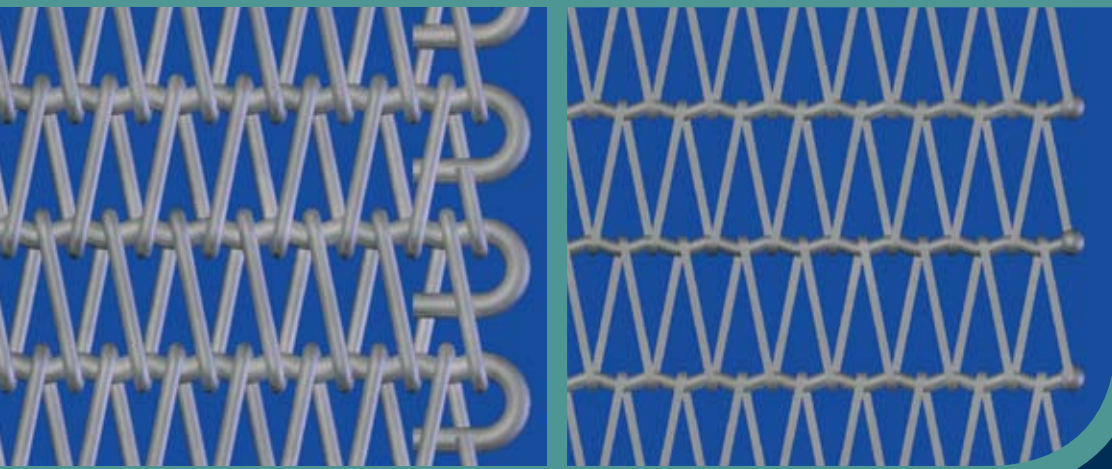
Stabgeflechtbänder PRODUKTANFRAGE

Für Ihre Produktanfrage

A Draht-Ø/mm			
B Breite/mm			
C Teilung/mm			
D Maschenweite/mm *			
E Maschenlänge/mm		Maschenanzahl (Bsp. 17 x 60,0)	
F Zahnradkante/mm			
G Abschlussöse/innen/mm			
H Abschlussöse/außen/mm			
Bei Bedarf an Sonderformen, wie Spitzen, Höcker, Mulden oder Mitnehmer-Profile, beraten wir Sie gern persönlich. (* Dieses Maß ist nicht zwingend erforderlich.)			
Material	<input type="checkbox"/> Federstahldraht	<input type="checkbox"/> Edelstahldraht	
Märtens-Artikel-Nr. (falls bekannt)			
gewünschte Bandlänge/Angebotsmenge/mm			

Firma			
Bearbeiter			
Straße			
PLZ			
Telefon		Ort	
Fax			
E-Mail			
Datum		Unterschrift	

WEITSPIRALGLIEDERBAND



- luft- und flüssigkeits-durchlässig
- temperaturbeständig

Material:

- Edelstahldraht 1.4301
- Sonderdrähte auf Anfrage

Ausführung:

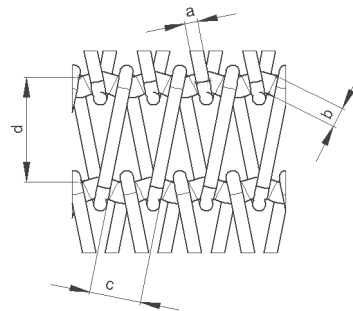
- mit Schlingenkanten oder verschweißten Bandkanten
- rechts links geflochten
- gewellte Querstäbe
- Rund- oder Flachdraht
- diverse Sonderausführungen wie Kettenführung, Mitnehmer oder Seitenbegrenzung möglich

Anwendungsgebiete:

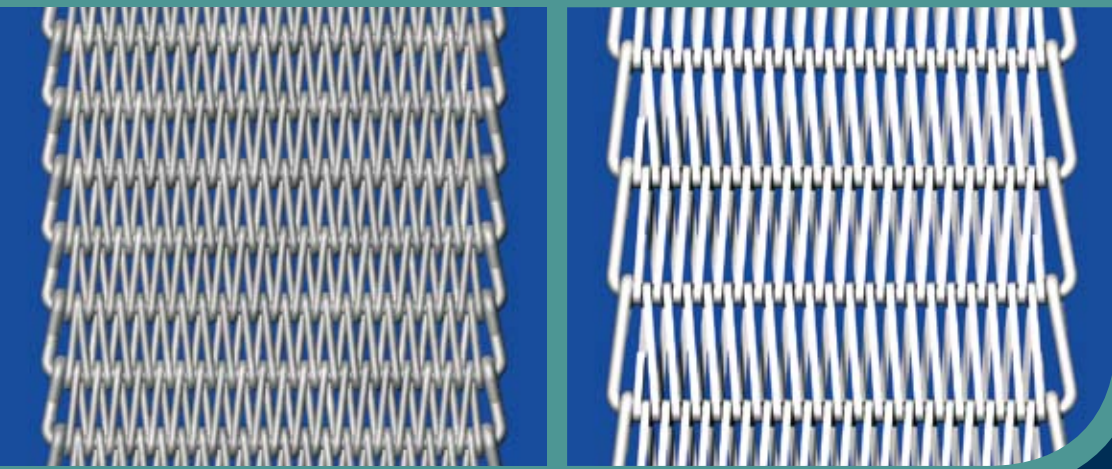
- Durchlauföfen in Bäckereien
- zum Trocknen, Rösten, Kühlen
- Durchlauffroster
- Kochanlagen
- zum Transport leichter bis mittelschwerer Einzelstücke

Bemaßung:

- Bandbreite
- Spiraldrahtstärke (a)
- Querstabstärke (b)
- Steigung (c)
- Teilung (d)
- Material
- Kantenausführung



RUNDDRAHTGLIEDERBAND



- luft- und flüssigkeits-durchlässig
- temperaturbeständig

Material:

- Normalstahl
- Edelstahl draht 1.4301
- Sonderdrähte auf Anfrage

Ausführung:

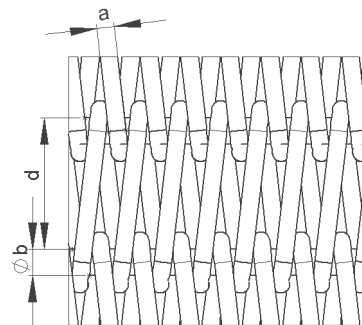
- mit Schlingenkanten
- rechts links geflochten
- Rund- oder Flachdraht
- diverse Sonderausführungen wie Kettenführung, Mitnehmer oder Seitenbegrenzung möglich

Anwendungsgebiete:

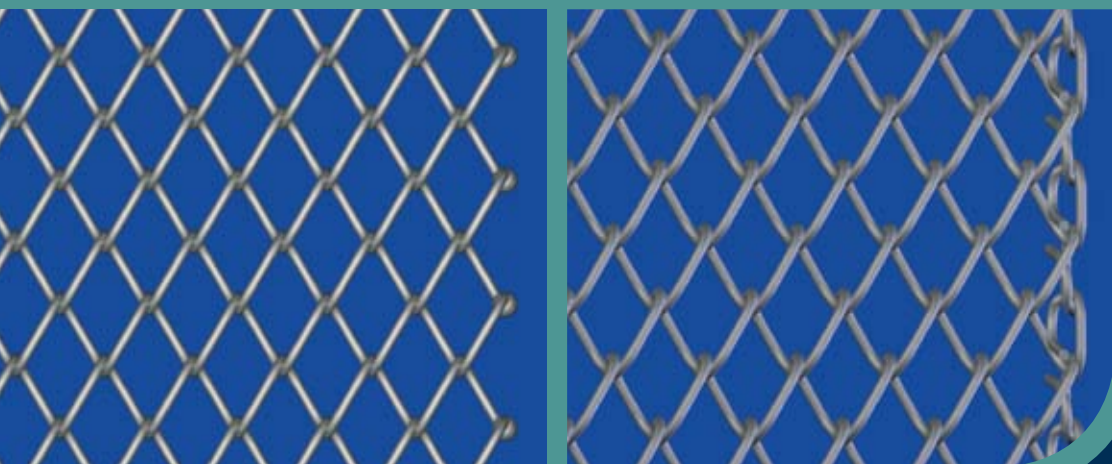
- Durchlauföfen in Bäckereien
- zum Trocknen, Kühlen und Härten
- Durchlaufroster
- Kochanlagen
- zum Transport leichter bis schwerer Einzelstücke

Bemaßung:

- Bandbreite
- Spiraldrahtstärke (a)
- Querstabstärke (b)
- Steigung (c)
- Teilung (d)
- Material
- Kantenausführung



DRAHTGEFLECHTBAND



- luft- und flüssigkeits-durchlässig
- temperaturbeständig

Material:

- Normalstahl
- Edelstahl Draht 1.4301
- Sonderdrähte auf Anfrage

Ausführung:

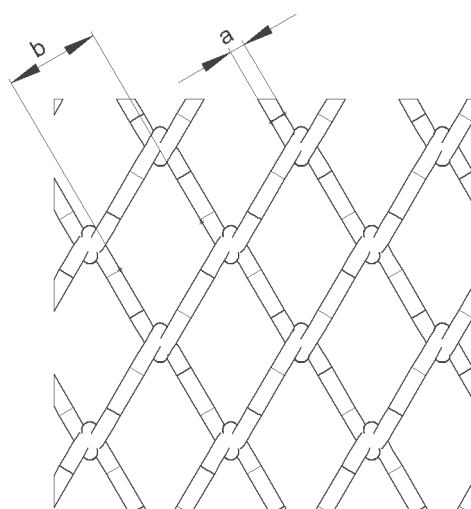
- mit verflochtenen oder verschweißten Bandkanten
- rechts links geflochten
- Rund- oder Flachspiralen
- Sonderausführung wie z.B. Kettenführung möglich

Anwendungsgebiete:

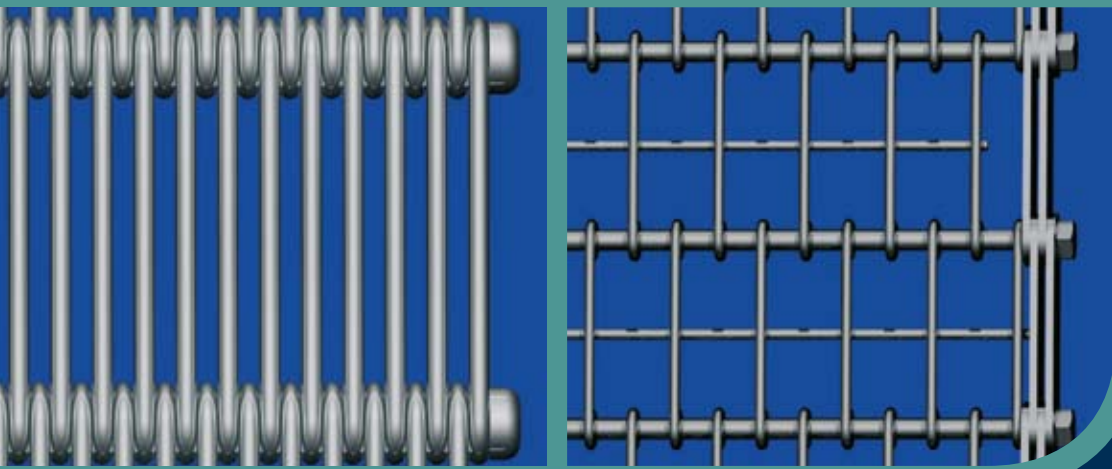
- Back- und Schokoladenwaren
- Schutzvorhänge und Verkleidungen
- zum Transport leichter Einzelstücke

Bemaßung:

- Bandbreite
- Spiraldrahtstärke (a)
- Maschenweite (b)
- Material
- Kantenausführung



DRAHTÖSENGLIEDERBAND



- luft- und flüssigkeits-durchlässig
- temperaturbeständig
- zwangsgeführt

Material:

- Normalstahl
- Edelstahl Draht 1.4301
- Sonderdrähte auf Anfrage

Ausführung:

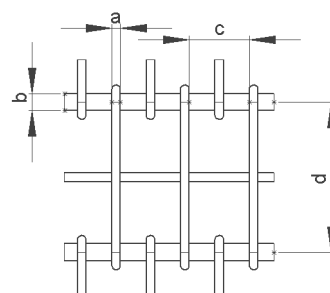
- mit verschweißten Bandkanten
- verschiedene Spaltweiten durch Einfügen von Ringen, Federn, Buchsen oder untergeschweißte Querdrähte
- diverse Sonderausführungen wie Kettenführung, Mitnehmer oder Seitenbegrenzung möglich
- Antrieb über verzahnte Walzen (ebenfalls erhältlich)

Anwendungsgebiete:

- Durchlauffroster
- Waschanlagen
- Pasteurisier-/ Sterilisieranlagen
- Gießereianlagen
- zum Transport mittelschwerer bis schwerer Einzelstücke

Bemaßung:

- Bandbreite
- Ösendrahtstärke (a)
- Querstabstärke (b)
- Spaltweite (c)
- Teilung (d)
- Maschenanzahl und Aufteilung
- Material

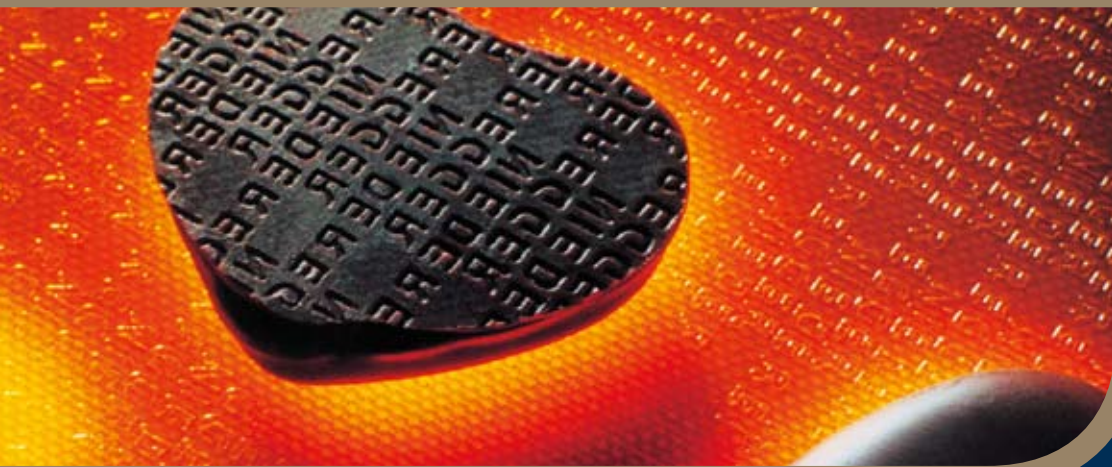


Drahtöse



Lasche

PU-TRANSPORTBÄNDER



- flexibel
- öl- und fettbeständig
- prägefähig

Material:

- PU-Transportbänder bestehen aus ein oder zwei Gewebelagen Polyester. Beschichtet sind sie mit thermoplastischem Polyurethan.

Eigenschaften:

- PU-Transportbänder sind extrem langlebig, sehr flexibel und zeichnen sich durch eine hervorragende Beständigkeit gegen Öle, Fette und Chemikalien aus. Natürlich sind diese Bandtypen lebensmittelzulässig gemäß den FDA/USDA Richtlinien.

Sonderausführungen:

- geprägt mit Firmenschriftzeichen, Logos oder neutralen Dessins

Produktübersicht:

PU Material	PU-A/1	PU-M/1	PU-G/1	PU-W/1	PU-G/2
Gewebe	Poly., monofil	Poly., monofil	Poly., monofil	Poly., monofil	Poly., monofil
Lagenzahl	1	1	1	1	2
Beschichtung Tragseite	PU-Impräg.	Polyurethan	Polyurethan	Polyurethan	Polyurethan
Beschichtung Laufseite	PU-Impräg.	PU-Impräg.	PU-Impräg.	PU-Impräg.	PU-Impräg.
Farbe	hellgrün	ocker	weiß	weiß	weiß
antistatisch	nein	nein	nein	ja	nein
prägefähig	nein	ja	ja	ja	ja
Dicke/mm	0,6	0,65	0,7	1,2	1,45
Gewicht g/m ²	450	620	700	1.100	1.800
max. Breite/mm	2.040	2.040	2.040	2.040	2.020
Temperaturbeständigkeit/°C	-20/+120	-20/+120	-20/+120	-20/+120	-20/+80

weitere Ausführungen auf Anfrage

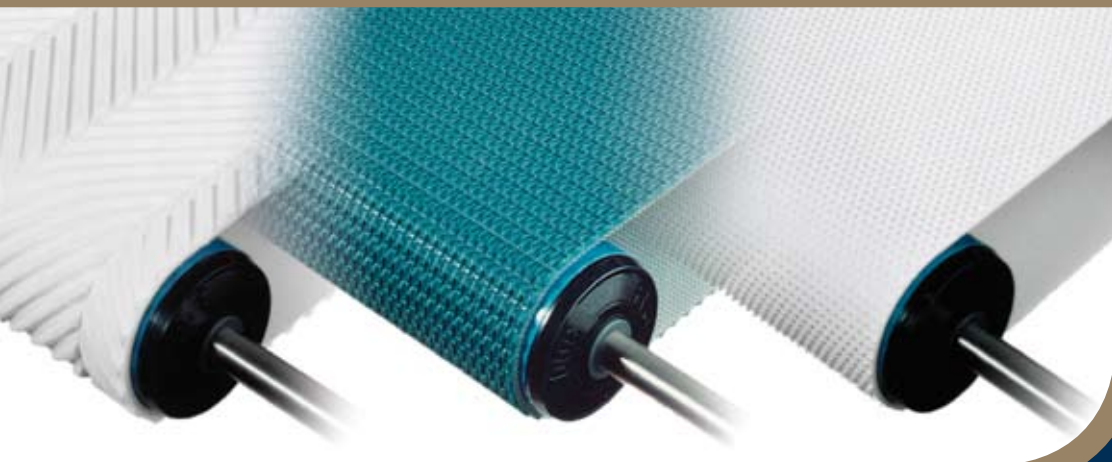
Anwendungsgebiete:

- Kühlkanalband in der Süß-, Schokoladen- und Backwarenindustrie
- Aufgabe-, Übergabe- und Abnahmestationen
- automatische Waagen und Sortieranlagen in der Verpackungsindustrie
- Transport von leichten bis mittelschweren Artikeln in vielen Industriebereichen
- Förderscheiben auf Rundtischen

Verbindungsarten:

- Verschweißen durch Fingerverbindung
- überlappte Verschweißung
- Kaltverklebung mit Spezialkleber
- rostfreie Hakenverbinder
- Kunststoff-Spiralverbinder

PVC-TRANSPORTBÄNDER



- höchste Stabilität
- mit verschiedenen Oberflächenstrukturen
- langlebig

Material:

- Diese Bandtypen bestehen aus ein, zwei oder mehr Gewebelagen aus Polyester und sind mit thermoplastischem PVC beschichtet.

Eigenschaften:

- PVC-Transportbänder sind extrem langlebig, sehr flexibel und zeichnen sich durch eine hervorragende Beständigkeit gegen Öle, Fette und Chemikalien aus. Natürlich sind diese Bandtypen, je nach Ausführung, lebensmittelzulässig gemäß den FDA/USDA Richtlinien.

Sonderausführungen:

- mit Profilen sowie Stollen und Wellenkanten
- mit verschiedenen Oberflächenstrukturen

Produktübersicht:

PVC Material	35/9 R	35/11 W	35/17 G	35/25 GRG	35/54 W	35/84 G
Gewebe	Poly., monofil	Polyester	Polyester	Polyester	Polyester	Poly., monofil
Lagenzahl	2	2	2	2	2	2
Beschichtung Trageseite	keine	PVC	PVC	PVC Struktur 35/3	PVC	PVC
Beschichtung Laufseite	keine	PVC Struktur 35/1	PVC Struktur 35/1	keine	keine	keine
Farbe	weiß	weiß	grün	grün	weiß	grün
antistatisch	nein	nein	ja	ja	nein	ja
prägefähig	nein	nein	nein	nein	ja	nein
Dicke/mm	1,7	3,1	3,1	5,5	2,4	2,4
Gewicht g/m ²	2.100	3.400	3.400	4.000	2.700	2.700
max. Breite/mm	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000
Temperaturbeständigkeit/°C	-10/+90	-10/+90	-10/+90	-10/+90	-10/+90	-10/+90

weitere Ausführungen auf Anfrage

Anwendungsgebiete:

- Verarbeitung von Fleisch und Fisch
- Kühlstrecken in der Süß-, Schokoladen- und Backwarenindustrie
- Verpackungsanlagen
- Transport von leichten bis mittelschweren Artikeln in vielen Industriebereichen
- Förderscheiben auf Rundtischen
- als Stollen- und Wellkantenband auf Steigförderern

Verbindungsarten:

- Verschweißen durch Fingerverbindung
- überlappte Verschweißung
- Kaltverklebung mit Spezialkleber
- rostfreie Hakenverbinder
- Kunststoff-Spiralverbinder

SILIKON-TRANSPORTBÄNDER



- adhäsiv
- flexibel
- Antiklebeeffekt

Eigenschaften:

Die Vorteile von Silikon liegen auf der Hand – es ist nicht nur beständig gegen viele Chemikalien, Fette und Öle, sondern auch gegen höhere Temperaturen.

Weitere Vorteile sind:
ausgezeichneter Antiklebeeffekt
und hohe Adhäsion (Mitnahmeeffekt).

Anwendungsgebiete:

- Steigtransporte
- als Kühltransportband
- für klebrige Massen wie Karamel, Nougat, Granulate oder Klebstoffe

Material:

- Silikon-Transportbänder bestehen aus ein oder zwei Gewebelagen Polyester und sind mit Silikonkautschuk beschichtet.

Verbindungsarten:

- Verschweißen durch Fingerverbindung
- überlappte Verschweißung
- Kaltverklebung mit Spezialkleber
- rostfreie Hakenverbinder
- Kunststoff-Spiralverbinder

Sonderausführungen:

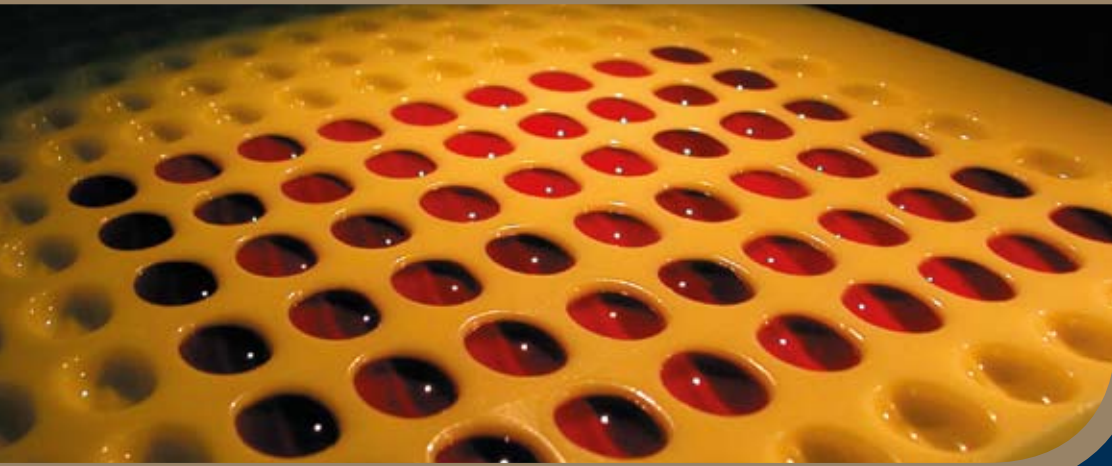
- Spreizbänder
- Silikonformenbänder

Produktübersicht:

Silikon Material	SI/1 AS 1261	SI/2 AS 2298
Gewebe	Polyester, monofil	Polyester, monofil
Lagenzahl	1	2
Beschichtung Tragseite	Silikon	Silikon
Beschichtung Laufseite	PU-Imprägnierung	PU-Imprägnierung
Farbe	weiß	Gewebe
antistatisch	ja	ja
prägefähig	nein	nein
Dicke/mm	0,7	ca. 1,2
Gewicht g/m ²	650	1.700
max. Breite/mm	3.000	2.000
Temperaturbeständigkeit/°C	-30/+100	-10/+80

weitere Ausführungen auf Anfrage

SILIKONFORMENBAND



- formen, kühlen und transportieren in einem
- Formgebung nach Kundenwunsch

Konstruktion:

- zweilagiges monofiles Polyestergewebe-transportband mit Silikonkautschukbeschichtung in variabler Stärke und Oberflächenstruktur

Eigenschaften:

- Hydrolysebeständigkeit (wasserfest)
- Temperaturbeständigkeit
- geschlossene Bandoberfläche
- gleichbleibende Bandstärke im Verbindungsbereich
- hervorragende Produktablöseigenschaften
- Querstabilität
- Bandbreiten bis 1.300 mm möglich
- Lebensmitteltauglichkeit laut FDA/USDA
- hohe Trag- und Zugfestigkeit

Anwendungsgebiete:

- mogulähnliche Produkte
- Süßwarenindustrie
- Schokoladenartikel
- Hardcandy
- Riegelproduktion
- Geleeprodukte
- Kerzenproduktion
- Pharmaindustrie
- Sortieranlage
- Tiefkühlkost (Gemüse)
- Tierfutter

Material:

- Polyestergewebe monofil
- FDA/USDA geprüfter Silikonkautschuk

Verbindungsarten:

- Bandlieferungen in endloser Länge nach Kundenwunsch
- Verschweißung
- mechanische Verbindung

SPREIZBÄNDER



- elastisch
- Antiklebeeffekt
- zwangsgeführt

Transportband zum Einsatz auf Spreizanlagen. Unsere Partner für den Bau solcher Spreizanlagen befinden sich in Deutschland, Großbritannien, Frankreich, Italien, Spanien, den USA und Australien.

Material:

- querelastisches Gewebe mit Silikonbeschichtung
- mit verstärkten Bandkanten
- mit Ösen zur Aufnahme der Kettenführung

Eigenschaften:

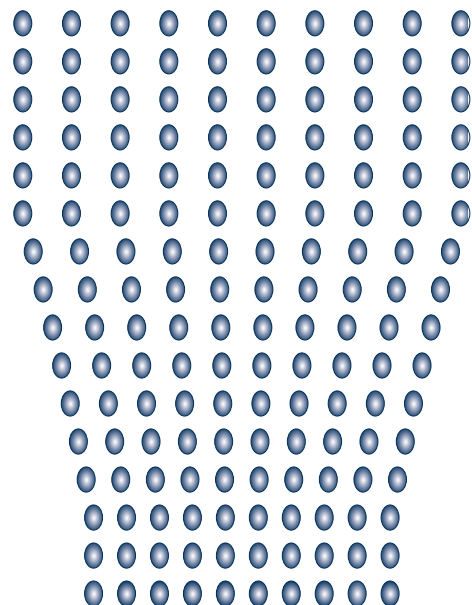
- durchgehendes Transportband für verschiedene Produktanordnungen
- Spreizbereich bis zu 30 %, auf Wunsch variabel
- größere Spreizbereiche durch Doppelanlagen
- zwangsgeführt durch Spezialaschenkette
- reinigungsfreundlich durch Anti-Haft-Beschichtung

Anwendungsgebiete:

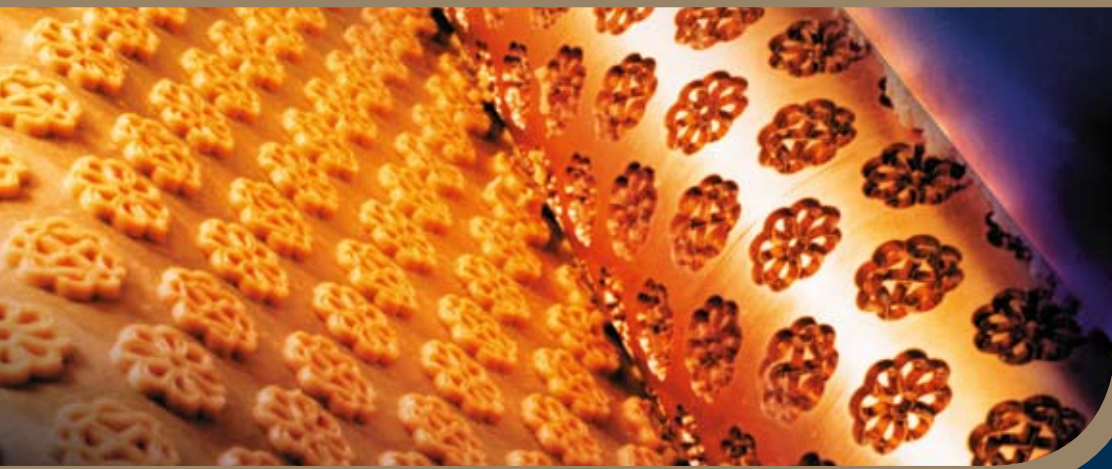
- Produktspreizung zur Vermeidung von Produktzwillingen
- Zusammenführung vor dem Verpacken in der Schokoladen- und Süßwarenindustrie
- Spreizanlage für Roboterverpackung

Vorteil:

Im Gegensatz zum Einsatz von schmalen Riemen können mit diesem geschlossenen Band beliebig viele Produktreihen befördert werden (nur limitiert durch die Breite der Anlage).



ENDLOS GEWEBTE TRANSPORTBÄNDER



- keine Verbindungsstelle
- temperaturbeständig
- flexibel

Material:

- Wir verwenden verschiedene Garnsorten:
z. B. Baumwolle, Glasfaser, Aramidfasern,
Perlon, Polyester.
- Teilweise ist eine Kombination verschiedener
Garnarten möglich.
- Mischgewebe- und Baumwollbänder können
mit unterschiedlich breiten Perlon- oder
Polyesterkanten verstärkt werden.

Eigenschaften:

Die Besonderheit dieser Artikelgruppe besteht darin,
dass durch Verweben eines endlosen Kettfadens
keine nachträgliche Verbindungsstelle vorhanden ist.
Hierdurch ist diese Gurtkonstruktion ideal für kleine
Umlenkungen und Anlagen mit Abstreifern.

Beschichtungen:

- Endlos gewebte Transportbänder werden
in den meisten Fällen mit transparenten
(auf Wunsch auch farbig) Imprägnierungen
oder Beschichtungen ausgerüstet.
- Die Kunststoffe hierfür sind:
Polyurethan, PVC, Silikon,
PR-Spezialimprägnierung.
- Es ist möglich, die Beschichtungsstärken
unterschiedlich zu gestalten.

Sonderausführungen:

- die Oberfläche der silikonbeschichteten Gewebe
kann nachträglich geschliffen werden:
 - völlig ebene Oberfläche
 - Verringerung der Adhäsivität
- silikonbeschichtete endlos gewebte Transport-
bänder mit aufgeklebten und zusätzlich vernähten
Mitnehmern aus Silikon
- als Meterware mit mechanischen
Endlosverbindern

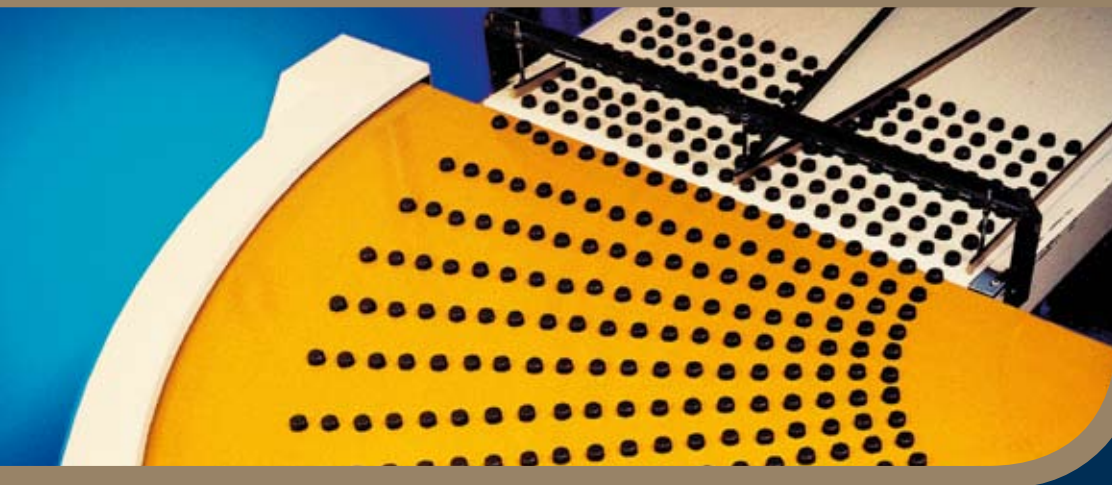
Anwendungsgebiete:

- Bäckereiindustrie
- Süßwaren
- Verpackungsmaschinen
- Folienschumpfanlagen
- Trockenkanal
- Vliesstoffherstellung
- Kalandersbeschildung

Abmessungen:

- max. Länge 34.000 mm
- min. Länge 850 mm
- max. Breite 2.200 mm
- min. Breite 10 mm

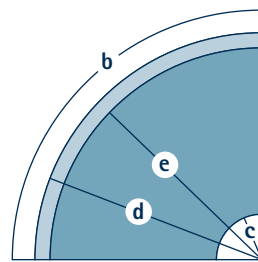
FÖRDERSCHEIBEN



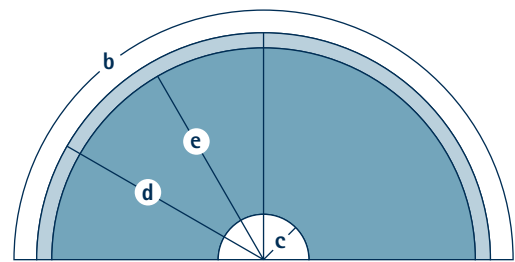
- flexibel
- für verschiedene Anlagenkonstruktionen
- aus verschiedenen Bandmaterialien (PU, PVC, Silikon)

Anwendungsgebiete:

- zur Ausrüstung von Kurventischen zum Transport von leichten bis mittelschweren Gütern in allen Industriebereichen
- für alle Kurventische von 35° bis 180° und darüber



90°-Förderscheibe



180°-Förderscheibe

Bemaßung:

- Bandqualität
- Kurvenwinkel (b)
- Innenradius (c)
- Außenradius (d)
- Ösenradius (e)
- Ösenzahl
- Anlagenfabrikat (wenn möglich)
- Bandabwicklung (wenn möglich)
- Befestigungsart

Sonderausführung:

- Verbindung zwischen Band und Kette durch Elastikgewebestreifen



verschiedenste Befestigungssysteme lieferbar

SCHWEISSPRESSEN FÜR KUNSTSTOFFTRANSPORTBÄNDER



- einfache Handhabung
- mobil
- geringes Gewicht
- für 60° + 90° Verbindungen

Schweißpressen zum Verschweißen von Kunststofftransportbändern



Vorteile:

- geringes Gewicht (gem. Tabelle)
- flache Bauweise
- einfache Bedienung

Zubehör:

Der Lieferung wird ausreichend Zubehör, Werkzeug und Verbrauchsmaterial beigelegt, u.a.:

- Lötpistole
- Temperatursteuergerät
- Fußluftpumpe
- Schweißfolie
- Teflonglasgewebe
- Fingermarkierungsfolie 90°
- Fingermarkierungsfolie 60° etc.

Technische Daten:

Die Arbeitsbreiten

Die Standardarbeitsbreiten geben wir unter Berücksichtigung einer 60° schrägen Verbindung an. Geräte für Sonderbreiten sind bei Bedarf lieferbar.

Bandbreite	max. Heizbereich
420 mm	700 mm
620 mm	900 mm
820 mm	1.200 mm
1.050 mm	1.400 mm
1.300 mm	1.700 mm

Die Abmessungen

Gesamthöhe	240 mm
Gesamtbreite	175 mm
Gesamtlänge	max. Heizbereich + 270 mm

Gewicht für Standardbreiten

max. Heizbereich	kg
700 mm	25
900 mm	31
1.200 mm	41
1.400 mm	46
1.700 mm	56

FINGERSTANZVORRICHTUNG, MOBIL



- einfache Handhabung
- für alle Bandbreiten
- patentiert
- mobil
- für 60° + 90° Verbindungen

Fingerstanzvorrichtung zum Vorbereiten von Fingerverbindungen

Vorteile:

- geringes Gewicht (19 kg)
- leichte und schnelle Handhabung
- für jede Bandbreite verwendbar
- verkürzte Standzeiten bei Bandmontagen

Zubehör:

- Stanzmesser, 1.000 mm lang
(andere Längen sind möglich)
- Bedienungsanleitung

Funktionsbeschreibung:

Um eine Schweißverbindung vorzubereiten, wird die Fingerstanzvorrichtung und ein geeignetes Stanzmesser benötigt. Die Hydraulik der Stanzvorrichtung erzeugt den zum Schneiden der Finger notwendigen Druck, der auf einen Stempel wirkt. Der Stempel schneidet dann mit Hilfe des Stanzmessers die Fingerform in das Band. Die ersten Finger werden am Bandrand geschnitten. Sektionsweise werden dann die Finger über die gesamte Bandbreite geschnitten, indem die Stanzvorrichtung verschoben wird. Um sie leicht bewegen zu können, ist sie mit Rollen ausgerüstet. Die Stanzvorrichtung wird bei jeder Sektion um ca. 100 mm verschoben.

Durch die Krafterzeugung mit Hilfe der Hydraulik, sowie dem leichten und funktionellen Design unserer Fingerstanzvorrichtung sind Sie in der Lage, professionelle Fingerverbindungen in Bänder beliebiger Breite leicht, sicher und schnell herzustellen.

MÄRTENS Transportbänder GmbH & Co. KG

Lise-Meitner-Str. 18

D-24941 Flensburg

Germany

Tel.: +49 461 9047- 0

Fax: +49 0461 9047-150