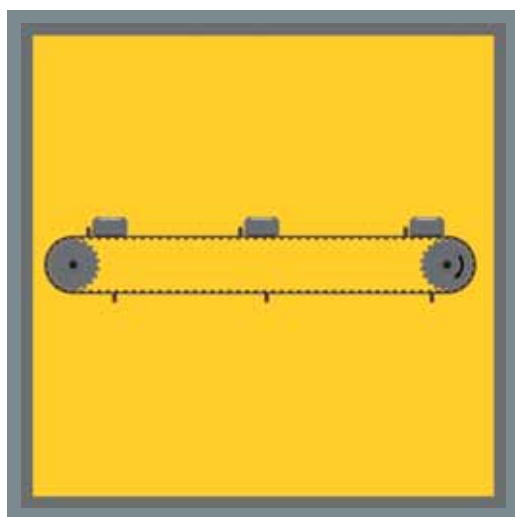




WALTHER FLENDER
ZAHNRIEMEN FÜR
TRANSPORTAUFGABEN

3D CAD DATEN
ZAHNSCHEIBEN ONLINE



WALTHER FLENDER®
IHR EXPERTE FÜR DEN PERFEKTEN ANTRIEB

85
JAHRE

ZAHNRIEMEN FÜR TRANSPORTAUFGABEN

Rund 40 verschiedene Beschichtungen und hunderte von anwendungsspezifischen Fördernocken

Durch verschiedenste Rückenbeschichtungen, Bearbeitungsmöglichkeiten, Profilvarianten und auch das Aufbringen von Nocken, lassen sich die Walther Flender Polyurethan Zahnriemen optimal auf Ihre individuelle Transportaufgabe anpassen.

Hierdurch sind Sie das optimale Transportelement für



Lebensmittelindustrie



Glasindustrie



Abfüllen & Verpacken



Holzindustrie



Papierindustrie



Folienindustrie



Kartonageindustrie



Kabelindustrie



Allgemeiner Maschinen- und Anlagenbau /
Anlagentechnik / Gerätebau



Materialfluss / Logistik

Walther Flender bietet Ihnen eine große Bandbreite an Zahnriemen speziell für Heber- und Linearantriebe aus Polyurethan. Unsere endlichen Polyurethan Zahnriemen als Meterware sind erhältlich mit Stahl, Aramid und Edelstahlcord in den Teilungen

T5, T10, T20	
AT 5, ATL 5, AT10, ATL10, AT20, ATL 20	
HTD® 5M, HTD® 8M, HTD® 14M, HTD® L 14M	
HPL® 3M, HPL® 5M, HPL® 8M, HPL® 14M	

Zusätzlich sind auf Anfrage ebenfalls Linearzahnriemen in zölliger Ausführung erhältlich.

Walther Flender Zahnriemen für Transportaufgaben – Die Vorteile auf einen Blick



Auch mit FDA & EU Lebensmittelzulassung erhältlich
Ebenso wie ein Großteil unserer Polyurethan Linearzahnriemen, sind auch verschiedene Beschichtungen speziell auf den Einsatz in der Lebensmitteltechnik zugeschnitten. Hierdurch erfüllen viele unserer Transportzahnriemen aus Polyurethan die strengen Anforderungen der FDA & EU Lebensmittelzulassung.

Vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten

Durch verschiedene Kontur- und Oberflächenbearbeitungen wie beispielsweise Quer- und Längsfräsen, Schleifen, Sommern oder Lochen, lassen sich die Polyurethanzahnriemen optimal an Ihre Transportaufgabe anpassen.

Fördernocken und Profile in nahezu jeder Ausführung lieferbar

Durch geschweißte oder geschraubte Nocken in Standard- und auch individueller Sonderausführung, können die Polyurethan Transportzahnriemen überall dort ideal eingesetzt werden, wo gefördert, abgezogen, zugeführt und positioniert wird.

Beständig gegenüber Schmiermitteln, Feuchtigkeit und Chemikalien

Durch die hochwertige Polyurethanmischung überzeugen die Walther Flender Transportzahnriemen durch ihre hohe Beständigkeit gegenüber Kühlschmierstoffen, Schmiermitteln und Chemikalien. Weitere Hinweise zur Beständigkeit der einzelnen Beschichtungen, entnehmen Sie bitte der Beschichtungsübersicht ab Seite 04.

Unsere Anwendungstechnik verfügt über langjährige Erfahrungen in über 25 Branchen.
Nutzen Sie unser Kompetenzteam für die Auswahl der optimalen Antriebskomponenten.
Ein Datenblatt zur Anfrage einer maßgeschneiderten Riemenauslegung finden Sie auf der letzten Seite.



anwendungstechnik@walther-flender.de



Telefon: +49 (0) 211 - 7007 205

Walther Flender Zahnriemen für Transportaufgaben – Beschichtungen

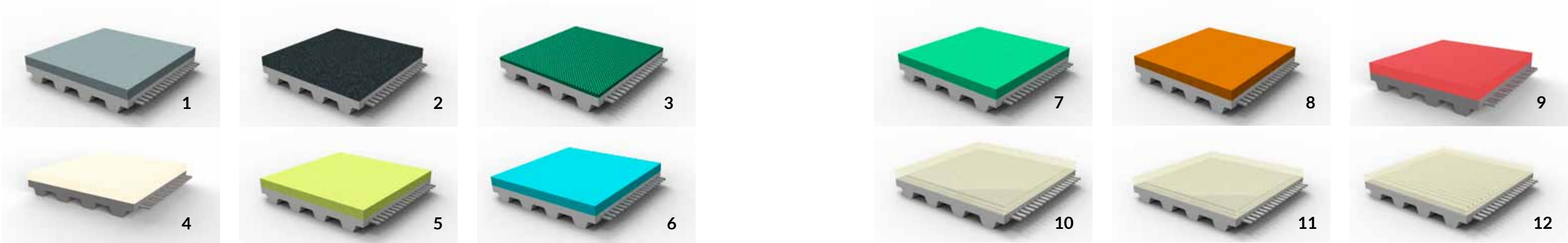
Jede Anwendung hat individuelle Anforderungen an den Transportriemen. Durch rund 40 verschiedene Beschichtungen, lassen sich die optimal auf die jeweilige branchenspezifische Anwendung anpassen.

Unsere Beschichtungen im Überblick

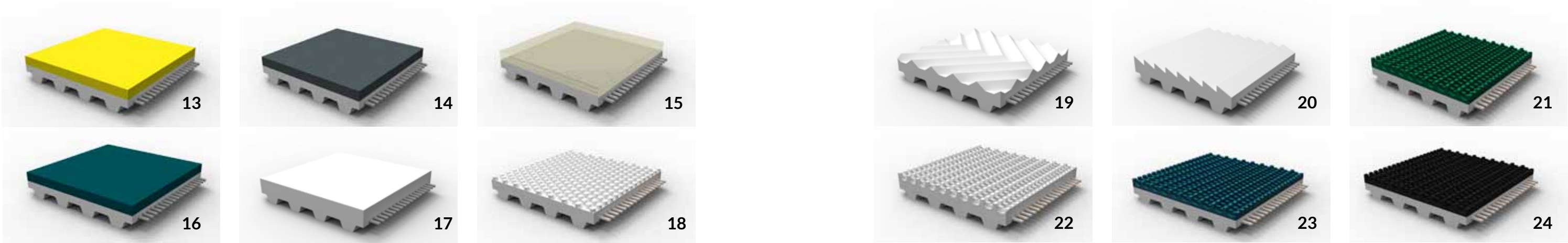
		FDA*	Lebensmittel-industrie	Glasindustrie	Abfüllen & Verpacken	Holzindustrie	Papier-industrie	Folien-industrie	Kartonage-industrie	Kabel-industrie	Etikettier-maschinen	Andruck-riemen	Abzugsrie-men	Schräg-förderung	Warmbereich	Nass-förderung	Staubetrieb	Abriebschutz	Vakkum-technik	Öl- und fettgetränkte Teile	Transport von Rohren
																					
1	Chromleder																			⊙	⊙
2	Novoflies			⊙	⊙										⊙		⊙				
3	Polyamidgewebe				⊙	⊙											⊙				
4	Celloflex				⊙		⊙	⊙				⊙									
5	Sylomer - G			⊙	⊙						⊙	⊙									
6	Sylomer - R			⊙	⊙						⊙	⊙									
7	Sylomer - L			⊙	⊙						⊙	⊙									
8	Sylomer - M			⊙			⊙			⊙			⊙								
9	Sylomer - P			⊙			⊙			⊙			⊙								
10	PU - Folie 85°			⊙		⊙							⊙					⊙			
11	PU - Folie 60°			⊙	⊙								⊙					⊙			
12	PU - Längsrille			⊙	⊙	⊙															
13	PU - Gelb						⊙	⊙			⊙	⊙	⊙								
14	PU - Grau											⊙	⊙								
15	Polythan						⊙														
16	PVC - Blau				⊙	⊙	⊙							⊙							
17	PVC - Weiss	⊙	⊙				⊙							⊙							
18	Noppen Weiss	⊙	⊙		⊙																
19	Fischgrät - Profil		⊙	⊙										⊙						⊙	
20	Sägezahn - Profil		⊙											⊙		⊙					
21	Supergrip - Grün			⊙	⊙	⊙			⊙					⊙		⊙					
22	Supergrip - Weiss	⊙	⊙	⊙	⊙				⊙					⊙							
23	Supergrip - Petrol			⊙	⊙	⊙			⊙					⊙							
24	Supergrip - Schwarz				⊙				⊙					⊙							
25	Porol				⊙						⊙			⊙							
26	Teflon				⊙						⊙				⊙						
27	Gummi - Weiss					⊙													⊙		
28	Correx				⊙					⊙			⊙								
29	Linatex				⊙	⊙			⊙	⊙			⊙								
30	Linatrilite				⊙														⊙	⊙	
31	Elastomer - Grün					⊙															
32	Schwammgummi				⊙						⊙			⊙							
33	EPDM				⊙													⊙			
34	Magnetfolie													⊙							
35	RP400			⊙		⊙							⊙			⊙					
36	Viton			⊙											⊙						

* FDA Zulassung gemäß den Konformitätskriterien der FDA Regeln CFR§77.1680, den Europäischen Richtlinien (EC) 1935-2004, (EC) 2023-2006, (EU)Nr. 10/2011 sowie den EG-Richtlinien 90/28/CEE und 96/11/CE

Walther Flender Zahnriemen für Transportaufgaben – Unsere Beschichtungen im Überblick



Nr.	Bezeichnung	Typischer Anwendungsbereich	Material	Farbe	Shore/A Dichte RG	Haftreibwert trocken*	M-Faktor Umlenkung**	Standarddicke ca. (mm)	Temperatur- beständigkeit	Beständigkeit	Bearbeitungsmöglichkeit
1	Chromleder	- Transport öl- und fettgetränkter Teile - Blechtransport bei Stanzen - Rohrtransport	Naturleder	Grau	k.A.	0,59	25	ca. 3	-10°C bis +120°C	gegen Öle und Fette	Konturen fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
2	Novoflies	- Glasindustrie als Transportriemen im Warmbereich - Verpackungsmaschinen - Stauriemen - leichtes Fördergut	Polyesterfaser	Antrazit	k.A.	0,37	25	ca.1,5 / 2,5	-10°C bis +120°C	gegen einfache Öle und Fette, elektrostatische Eigenschaften	Konturen fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
3	Polyamid-gewebe	- Verpackungsmaschinen - Holzmaschinen - Stauförderstrecke / Stauriemen	Polyamid	Grün	k.A.	0,30	60	ca. 0,5	-20°C bis +50°C	gegen einfache Öle und Fette	nicht möglich
4	Celloflex	- Papierindustrie - Verpackungsmaschinen - Folienindustrie - Etikettiermaschinen - Andruckriemen	Polyurethan	Beige	RG 400	0,89	20	2,0 - 10,0	-30°C bis +80°C	gegen einfache Öle und Fette, Ozon	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
5	Sylomer - G	- Glasindustrie - Etikettiermaschinen - Verpackungsmaschinen - Andruckriemen	Polyurethan	Gelb	RG 160	1,19	10	12,0	-30°C bis +70°C	gegen einfache Öle und Fette	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
6	Sylomer - R	- Glasindustrie - Etikettiermaschinen - Verpackungsmaschinen - Andruckriemen	Polyurethan	Blau	RG 220	1,26	15	6,0 / 12,0	-30°C bis +70°C	gegen einfache Öle und Fette	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
7	Sylomer - L	- Glasindustrie - Etikettiermaschinen - Verpackungsmaschinen - Andruckriemen	Polyurethan	Grün	RG 300	1,19	15	6,0 / 12,0	-30°C bis +70°C	gegen einfache Öle und Fette	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
8	Sylomer - M	- Glasindustrie - Papierindustrie - Kabelindustrie - Abzugsriemen	Polyurethan	Braun	RG 400	1,48	20	6,0 / 12,0	-30°C bis +70°C	gegen einfache Öle und Fette	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
9	Sylomer - P	- Glasindustrie - Papierindustrie - Kabelindustrie - Abzugsriemen	Polyurethan	Rot	RG 500	1,41	25	12,0	-30°C bis +70°C	gegen einfache Öle und Fette	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
10	PU - Folie 85°	- Holzindustrie - Flachglasindustrie - Steinzeugindustrie - Schwertransport - hoher Abriebschutz	Polyurethan	Transparent	85°A	1,41	30	1,0 - 4,0	-20°C bis +80°C	gegen einfache Öle und Fette	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
11	PU - Folie 60°	- Verpackungstechnik - Glasbearbeitung, - hoher Abriebschutz	Polyurethan	Transparent	60°A	1,33	25	2	-20°C bis +80°C	gegen einfache Öle und Fette, Benzin, Ozon	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
12	PU - Längsrille	- Verpackungstechnik - Glasbearbeitung - Holzindustrie	Polyurethan	Transparent	60°A	1,33	30	2	-20°C bis +80°C	gegen einfache Öle und Fette	nicht möglich



Nr.	Bezeichnung	Typischer Anwendungsbereich	Material	Farbe	Shore/A Dichte RG	Haftreibwert trocken*	M-Faktor Umlenkung**	Standarddicke ca. (mm)	Temperatur- beständigkeit	Beständigkeit	Bearbeitungsmöglichkeit
13	PU - Gelb	- Papierindustrie - Folienindustrie - Etikettiermaschinen - Andruckriemen - Abzugsriemen	Polyurethan	Gelb	55°A	0,96	20	2,0 - 10,0	-10°C bis +70°C	gegen einfache Öle und Fette, nicht wasserbeständig	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
14	PU - Grau	- Glasindustrie als Transportriemen im Warmbereich - Papierindustrie - Folienindustrie - Etikettiermaschinen - Andruckriemen - Abzugsriemen	Polyurethan	Grau	55°A	0,96	20	2,0 / 3,0	-10°C bis +70°C	gegen einfache Öle und Fette, nicht wasserbeständig	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
15	Polythan	Allgemeine Fördertechnik	Polyurethan	Natur	70°A	0,89	25	2,0 - 5,0	-20°C bis +80°C	gegen einfache Öle und Fette, gut gegen Ozon und UV-Strahlung	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
16	PVC - Blau	- Holzindustrie - Papierindustrie - Verpackungsmaschinen - Schrägförderung	Polyvinylchlorid	Blau	40°A	0,96	20	1.0-1,7-3.0	-15°C bis +90°C	begrenzt beständig gegen Lösungsmittel, Öle und Fett, beständig gen Säuren und Basen	nicht möglich
17	PVC - Weiss	- Lebensmittelindustrie - Süßwarenindustrie - Papierindustrie - Schrägförderung	Polyvinylchlorid	Weiss	65°A	0,89	25	ca. 1,5	-10°C bis +110°C	begrenzt beständig gegen Lösungsmittel, Öle und Fett, beständig gen Säuren und Basen	nicht möglich
18	Noppen Weiss	- Lebensmittelindustrie - Verpackungsmaschinen	Polyvinylchlorid	Weiss	65°A	0,89	20	ca. 1,8	-10°C bis +110°C	gegen Öle und Fette, sowie gegen Säuren und Laugen	nicht möglich
19	Fischgrät - Profil	- Lebensmittelindustrie - Flachglasindustrie - Getränkeindustrie - Nassförderung - Schrägförderung	Polyvinylchlorid	Weiss	65°A	0,74 (quer)/ 0,96 (normal)	30	ca. 3,0	-10°C bis +110°C	gegen Öle und Fette, sowie gegen Säuren und Laugen	nicht möglich
20	Sägezahn - Profil	- Lebensmittellindustrie - Nassförderung - Schrägförderung	Polyvinylchlorid	Weiss	65°A	0,74	25	ca. 3,0	-10°C bis +110°C	gegen Öle und Fette, sowie gegen Säuren und Laugen	nicht möglich
21	Supergrip - Grün	- Holzindustrie - Flachglasindustrie - Kartonageindustrie - Schrägförderung - Nassförderung	Polyvinylchlorid	Grün	40°A	1,05	20	ca. 3,5	-25°C bis +70°C	begrenzt beständig gegen Lösungsmittel, Öle und Fett, beständig gen Säuren und Basen	nicht möglich
22	Supergrip - Weiss	- Kartonagen - Schrägtransport - nicht abfärbend	Polyvinylchlorid	Weiss	50°A	0,81	25	ca. 3,5	-15°C bis +90°C	gegen Öle und Fette, sowie gegen Säuren und Laugen	nicht möglich
23	Supergrip - Petrol	- Kartonagen - Schrägtransport	Polyvinylchlorid	Petrol	40°A	k.A.	20	ca. 3,5	-15°C bis +90°C	begrenzt beständig gegen Lösungsmittel, Öle und Fett, beständig gen Säuren und Basen	nicht möglich
24	Supergrip - Schwarz	- Kartonagen - Schrägtransport	Gummi	Schwarz	70°A	0,67	25	ca. 3,5	-20°C bis +70°C	k.A.	nicht möglich



Nr.	Bezeichnung	Typischer Anwendungsbereich	Material	Farbe	Shore/A Dichte RG	Haftreibwert trocken*	M-Faktor Umlenkung**	Standarddicke ca. (mm)	Temperaturbeständigkeit	Beständigkeit	Bearbeitungsmöglichkeit
25	Porol	• Verpackungsmaschinen • Etikettiermaschinen • Softverpackungen • Anrollriemen • Schrägförderung	Gummi	Schwarz	RG 165	1,63	10	2,0 - 15,0	-40°C bis +75°C	gegen Wasser, Meerwasser, Methanol, Aceton, Waschmittel, Säuren und Laugen	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
26	Teflon	• Etikettiermaschinen • Verpackungstechnik • Transport von heissen Teilen	PTFE	Grau	k.A.	k.A.	300	0,3	-200°C bis +260°C	k.A.	nicht möglich
27	Gummi - Weiss	• Vakuumtransport • Holztransport • nicht abfärbend	Gummi	Weiss	50°A	k.A.	20	2,0 - 10,0	-30°C bis +70°C	k.A.	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
28	Correx	• Verpackungsmaschinen • Kabelindustrie • Abzugsriemen • allgemeine Fördertechnik	Naturkautschuk	Beige	40°A	1,63	20	4,0 - 10,0	-20°C bis +80°C	gegen einfache Öle und Fette	Konturen schleifen und fräsen bedingt möglich, Oberfläche schleifen möglich
29	Linatex	• Holzindustrie • Verpackungsmaschinen • Schlaubeutelmaschinen • Kartonagenindustrie • Kabelindustrie • Abzugsriemen	Naturkautschuk	Rot	40°A	1,26	20	1,6 - 12,0	-40°C bis +70°C	bedingt ölfest, beständig gegen Nassabrieb, wasserbeständig, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden	Konturen schleifen und fräsen bedingt möglich, Oberfläche schleifen möglich
30	Linatril	• Schlauchbeutelmaschinen • Vakuumtransport	Polymer - NBR	Orange	50°A	1,19	25	2,4 - 5,0	-20°C bis +110°C	gegen Öle, Fette und andere Chemikalien, wasserbeständig	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
31	Elastomer - Grün	• Holztransport zur Oberflächenbehandlung	Gummi	Grün	60°A	0,96	25	1,0 / 2,0	k.A.	k.A.	nicht möglich
32	Schwammgummi	• Verpackungsmaschinen • Etikettiermaschinen • Softverpackungen • Anrollriemen • Schrägförderung	Gummi	Orange	RG 250	1,63	10	10,0 / 15,0	k.A.	k.A.	Oberfläche schleifen möglich
33	EPDM	• Allgemeine Fördertechnik	Gummi	Schwarz	70°A	1,19	25	2,0 - 10,0	-40°C bis +100°C	k.A.	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich
34	Magnetfolie	• Allgemeine Fördertechnik	Gummi / Ferrit	Braun	k.A.		100	1	-10°C bis +120°C	k.A.	nicht möglich
35	RP400	• allgemeine Fördertechnik • hohe Verschleißfestigkeit	Gummi	Gelb	38°A		20	2,0-6,0	-10°C bis +120°C	bedingt ölfest, beständig gegen Nassabrieb, wasserbeständig, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden	Konturen schleifen und fräsen bedingt möglich, Oberfläche schleifen möglich
36	Viton	• Allgemeine Fördertechnik	Gummi	Schwarz	75°A	0,74	25	3,0-5,0	-20°C bis +110°C	gegen Öle, Fette und andere Chemikalien, wasserbeständig	Konturen schleifen und fräsen sowie Oberfläche schleifen möglich

* Die angegebenen Reibwerte sind im Neuzustand auf Stahl ermittelt worden. Erfahrungsgemäß können die Reibwerte - z.B. durch Staubeinwirkung - stark streuen. Die Werte haben daher nur Richtwertcharakter.

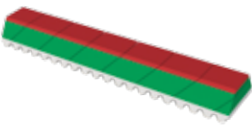
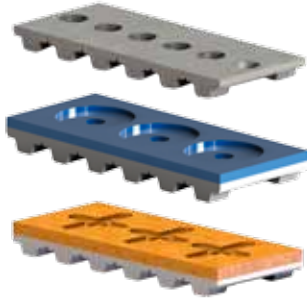
** Minstdurchmesser = Standarddicke x M-Faktor

Zur Auswahl der optimalen Beschichtung für Ihre individuelle Anwendung und für weitere Beschichtungen, Beschichtungsdicken und auch Sonderabmessungen sprechen Sie bitte die Walther Flender Anwendungstechnik an.

Walther Flender Zahnriemen für Transportaufgaben – Mechanische Bearbeitung

Um die Walther Flender Polyurethanzahnriemen noch optimaler auf Ihre spezielle Anwendung anzupassen, können diese mechanisch bearbeitet werden. Hierbei stehen uns verschiedene Bearbeitungsmöglichkeiten - zum Beispiel zur Steigerung der Biegewilligkeit - zur Verfügung.

Hier eine Auswahl unserer Bearbeitungsvarianten:

	Bearbeitung	Vorteil / Nutzen / Anwendung
	Rücken Querfräsen (Quernut)	Zur Steigerung der Flexibilität, bzw. Biegewilligkeit bei dicken Beschichtungen
	Rücken Längsfräsen (Längsnut)	Z.B. bei Abzugsriemen, um Profile besser abziehen zu können
	Rücken Längsschleifen (Hohlkehle)	Z.B. bei Abzugsriemen, um Profile besser abziehen zu können
	Rücken Längs- und Querschleifen	Zur Minimierung der Dickentoleranz
	Einzelne Zähne entfernen	Zur Verschraubung von Nocken
	Zähne längsfräsen (Längsnut)	Bei Keilleistenführung
	Sommern	Zur Steigerung der Flexibilität, bzw. Biegewilligkeit bei dicken Beschichtungen
	V-Nut fräsen und sommern	Zur Steigerung der Flexibilität, bzw. Biegewilligkeit bei dicken Beschichtungen mit V-Nut zum Abziehen
	Lochen, auch mit Saugtaschen oder Saugnuten	Z.B. zum Erzeugen eines Vakuums, zum Einsatz als Saugriemen

Walther Flender Zahnriemen für Transportaufgaben – Fördernocken / Profile

Um bestimmte Anwendungsanforderungen zu erfüllen, können Linear-, Breit- und Flex-Riemen mit aufgeschweißten Profilen/Nocken kombiniert werden. Die gegossenen Profile/Nocken werden, wie auch die Polyurethan-Zahnriemen, aus hochbelastbarem Polyurethan hergestellt. Durch die Verschweißung mit dem Riemen entsteht eine homogene Verbindung des Profils/Nocken mit dem Zahnriemen. Die Profile/Nocken können in nahezu jeder Ausführung hergestellt werden.

Aus diesem Grund sind unsere Zahnriemen mit aufgeschweißten Profilen optimal für

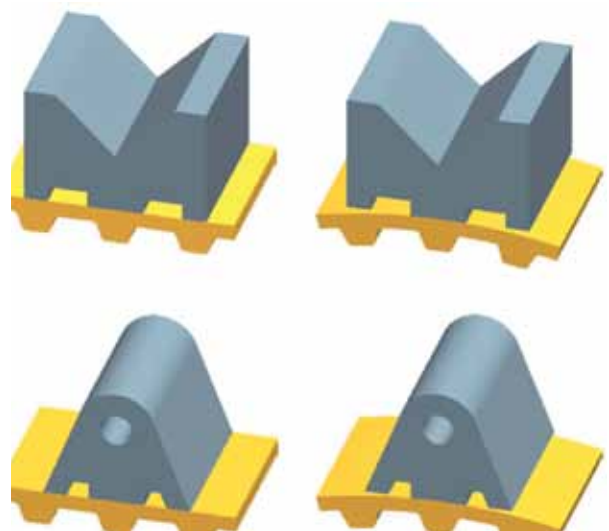
- Lebensmitteltransport
- Verpackungsmaschinen
- Schieberanwendungen
- Transportanwendungen
- Hygieneindustrie
- Textilmaschinen
- Holzindustrie
- Synchronförderer und auch Automatisierungsaufgaben
- Glastransport

In unserem Sortiment befinden sich bereits über 2.000 verschiedene Profilformen.

Walther Flender Zahnriemen für Transportaufgaben – Profilabmessungen

Das Wichtigste beim Entwurf eines Profils, ist die Profilfußbreite und die Lage des Profils auf dem Zahnriemen, da dadurch die Biegewilligkeit des Zahnriemens maßgeblich beeinflusst wird. Die Biegefähigkeit von Zahnriemen ist hauptsächlich im Bereich der Zahnücke gegeben. Durch die Positionierung des Profils über Zahn wird maximale Flexibilität erreicht.

Die Profilfußbreite sollte nach Möglichkeit die Breite des Riemenzahnes nicht überschreiten. Profile, die große Kräfte aufnehmen (wie z.B. Schiebenocken) und deshalb eine größere Abstützbreite erfordern, können mit zwei oder mehreren Füßen gefertigt werden. Verschweißt wird nur der Profilfuß, der bei der Profilbelastung die Kraft aufnimmt. Dadurch wird die Flexibilität des Riemens über der Scheibe weniger beeinträchtigt



Entsprechend der Profilfußbreite muss der minimale Scheibendurchmesser gemäß den folgenden Tabellen angepasst werden:

Mindestzähnezahl für Profile/Nocken über Zahn

[illegible]

Mindestzähnezahl für Profile/Nocken über Zahnücke

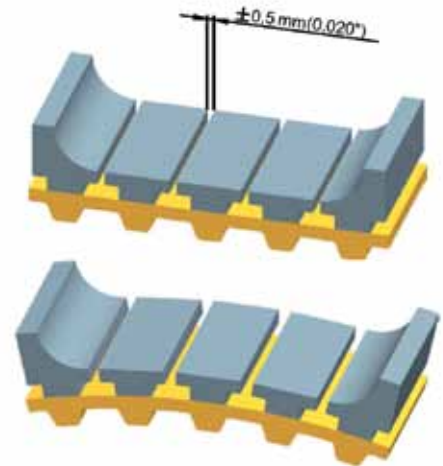
[illegible]

Walther Flender Zahnriemen für Transportaufgaben – Formen und Ausführungen

Durch die Vielfalt der möglichen Einsatzfälle, existiert eine große Bandbreite an Formen und Ausführungen unserer Profile/Nocken. Beispielsweise lassen sich Nocken zusammensetzen, mit Bohrungen versehen oder auch mit Eiussteilen ausstatten.

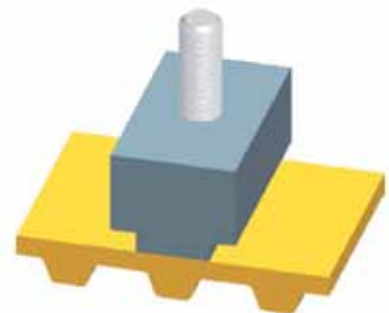
Zusammengesetzte Profile

Um die Biegewilligkeit des Profils zu vergrößern, werden sehr breite Profile aus einzelnen Segmenten zusammengesetzt.



Profile mit Eiussteilen

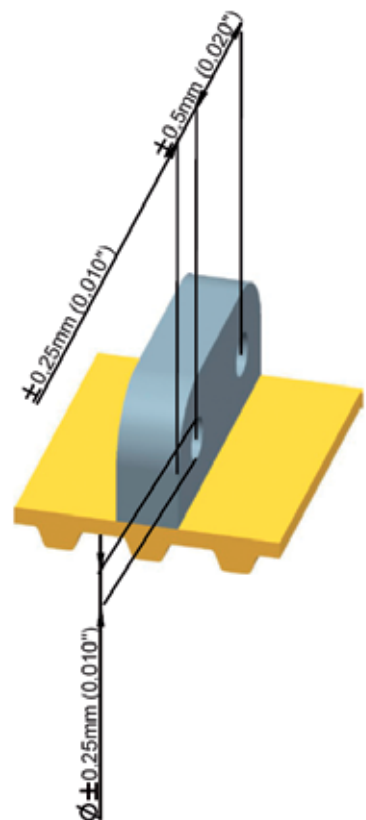
Profile können auch mit eingegossenen, metallischen Teilen hergestellt werden. Zahnriemen mit solchen Profilen ersetzen vielfach Ketten mit Mitnehmern.



Profile mit Bohrungen

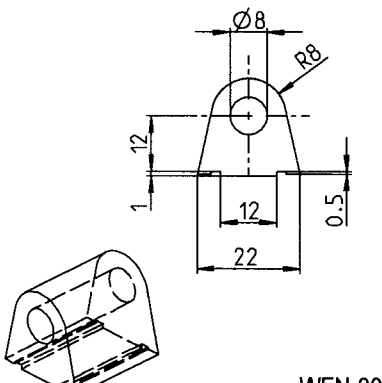
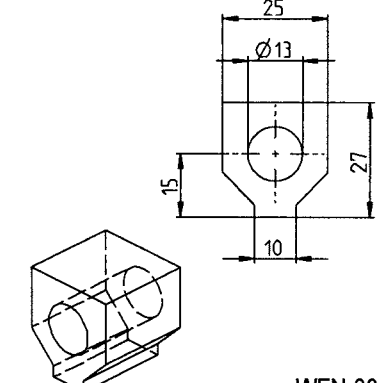
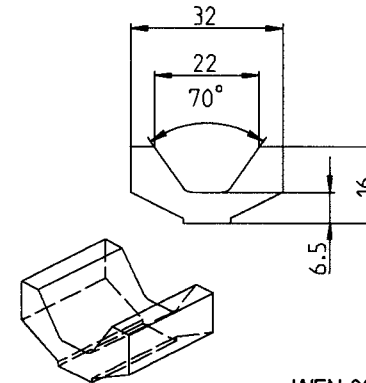
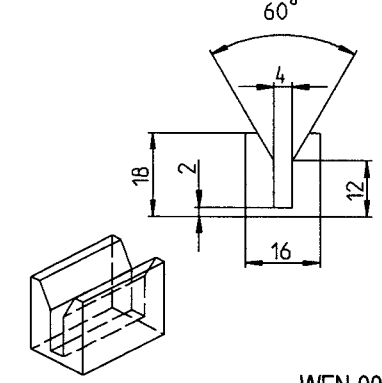
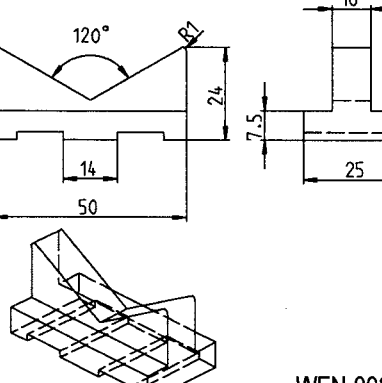
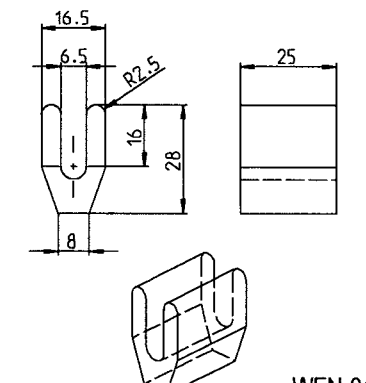
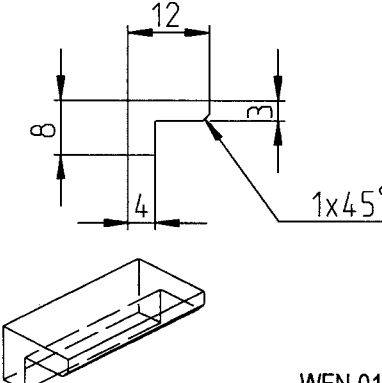
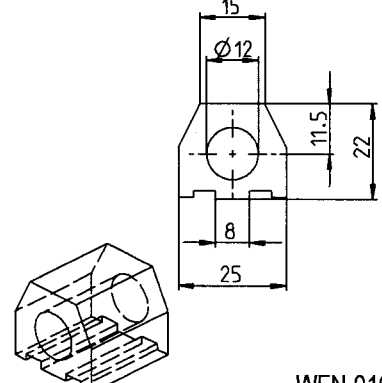
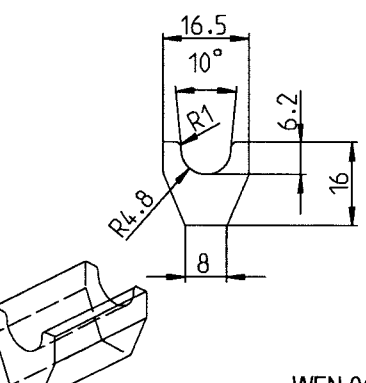
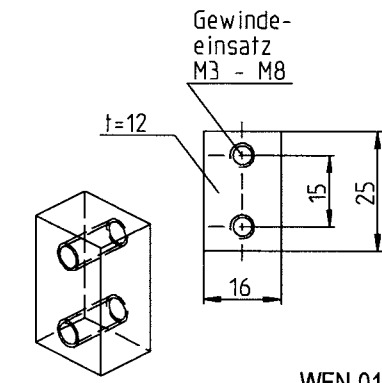
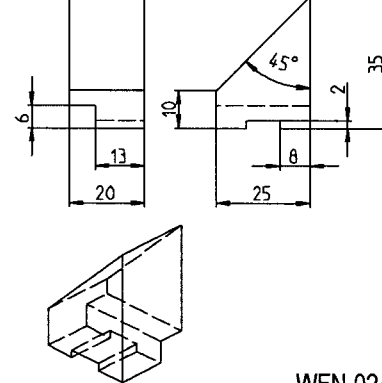
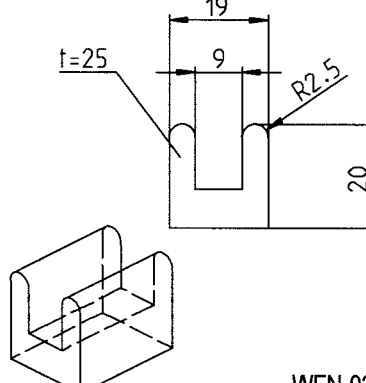
Profile mit Bohrungen werden für die Befestigung verschiedener Anbauteile verwendet. Die Bohrungen werden entweder vor dem Aufschweißen des Profils gebohrt oder bereits bei der Profilverstellung berücksichtigt. Die gewählte Methode ist abhängig von der Stückzahl und von den spezifischen Erfordernissen der Anwendung.

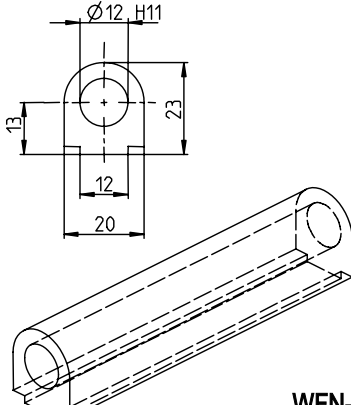
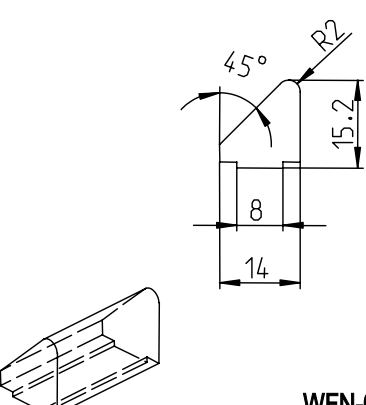
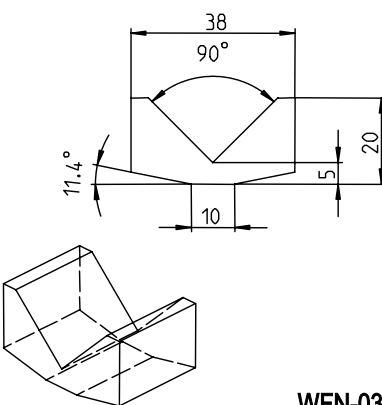
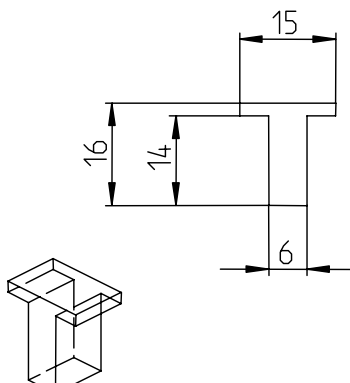
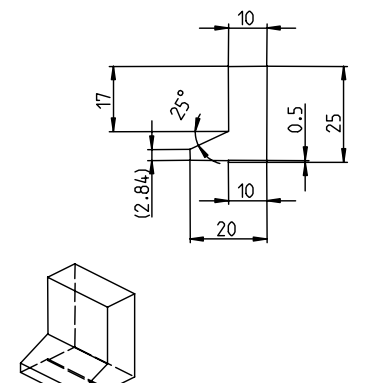
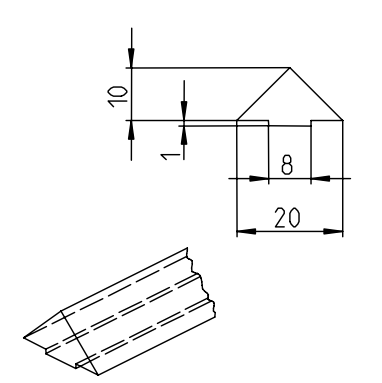
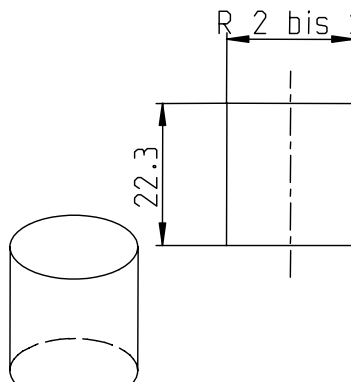
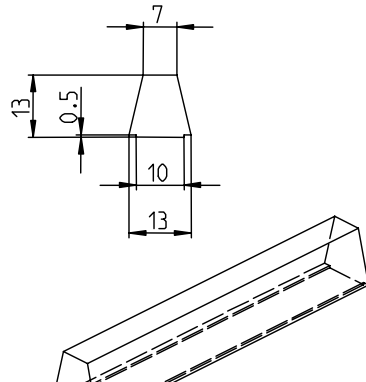
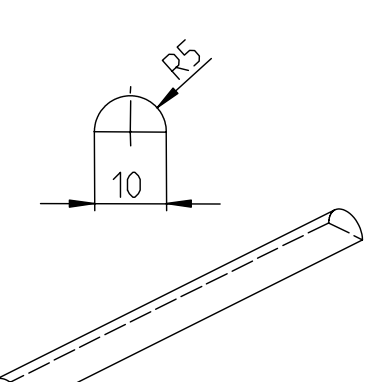
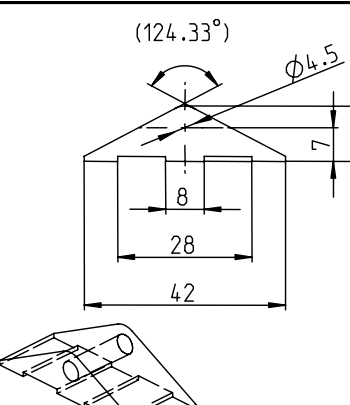
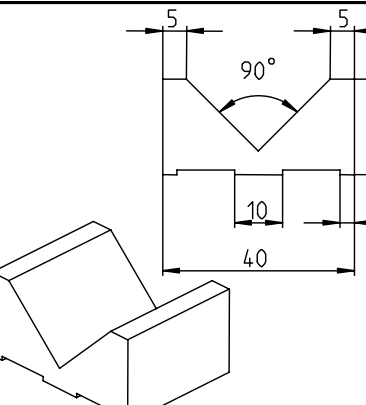
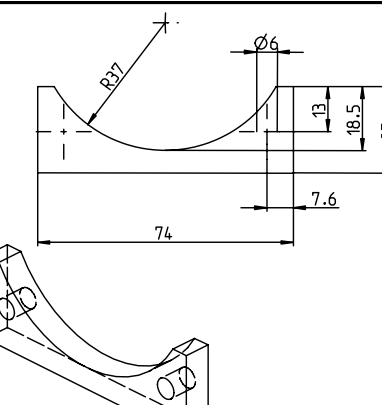
Die Höhentoleranz einer Bohrung von der Riemenoberfläche wird durch das Verschmelzen des Profilfußes mit der Riemenoberfläche beim Schweißvorgang beeinflusst. Die erreichbaren Toleranzen sind der nebenstehenden Abbildung zu entnehmen. In Sonderfällen kann nach Rücksprache mit unseren Anwendungstechnikern mit engeren Toleranzen gefertigt werden.



Standardausführungen

Nachfolgend finden Sie eine Auswahl der gängigsten Nockenausführungen. Die meisten Nocken werden in Standardlängen hergestellt und können durch Verschweißen bzw. Schneiden auf beliebige Längenmaße gebracht werden. Bei der Verwendung dieser Standardausführungen fallen keine weiteren Werkzeugkosten an..

 WFN-001	 WFN-004	 WFN-005
 WFN-007	 WFN-008	 WFN-010
 WFN-015	 WFN-016	 WFN-017
 WFN-018	 WFN-024	 WFN-027

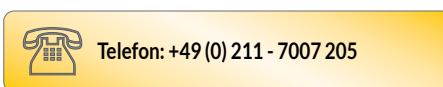
 WFN-028	 WFN-030	 WFN-034
 WFN-036	 WFN-039	 WFN-040
 WFN-041	 WFN-042	 WFN-045
 WFN-048	 WFN-051	 WFN-052

Standardausführungen

Selbstverständlich bieten wir Ihnen auch Profile / Nocken in diversen Sonderausführungen, verschraubt anstatt verschweißt oder auch als variabel austauschbare Stecknocken an.

Sprechen Sie hierzu einfach die Walther Flender Anwendungstechnik an.

Unsere Anwendungstechnik verfügt über langjährige Erfahrungen in über 25 Branchen.
Nutzen Sie unser Kompetenzteam für die Auswahl der optimalen Antriebskomponenten.
Ein Datenblatt zur Anfrage einer maßgeschneiderten Riemenauslegung finden Sie auf der letzten Seite.



Bei der Bestellung wird empfohlen eine Zeichnung oder Skizze des Riemens mit dem gewünschten Profil/Nocken bereitzustellen.

PROJEKTDATENBLATT



Datenblatt zur Auslegung von Transportzahnriemen



Sie finden dieses Datenblatt online unter www.walther-flender.de

Firma: _____ Ansprechpartner: _____

Telefon: _____ Email: _____

I. Projektinformationen:

Anwendung/Maschine: _____

Vorhandener Antrieb: ☐ ja ☐ nein

Bedarf Stück/Jahr: _____

Sonstiges: _____

II. Transportgut & Einsatzbedingungen

Material: ☐ Lebensmittel ☐ Glas ☐ Holz ☐ Papier/Kartonage ☐ Folie

Sonstiges: _____

Spezifikation/Beschreibung: _____

Gewicht (in Gramm): _____

Reibkoeffizient der Führung: ☐ über Tisch ☐ kugellagert ☐ hängend

Einsatzbedingungen/Anforderungen:

- | | | |
|---|--|---------------------------------------|
| ☐ Nassförderung | ☐ FDA/EU Zulassung | ☐ Andruckriemen |
| ☐ Warmbereich: _____ °C | ☐ Abriebschutz (Reinraum) | ☐ Abzugsriemen |
| ☐ Kühl-/Schmierstoffe | ☐ Elektrische Leitfähigkeit (Ex-Bereich) | ☐ Schrägförderung |
| ☐ Staub (Art): _____ | ☐ Silikonfreie Ausführung | ☐ Staubetrieb |
| ☐ Säure (Art, Konzentration, Temperatur): _____ | | ☐ Vakuumtechnik |
| ☐ Sonstiges: _____ | | |

III. Spezifikation Zahnriemen:

Zahnriementyp: ☐ T5 ☐ T10 ☐ AT5 ☐ AT10

☐ Beschichtung ☐ Beschichtungsart: _____

☐ Nocken ☐ Profil (mm): _____ (LxBxH)

☐ Skizze anbei

☐ Sonstiges

Gewünschte mechanische Bearbeitung (bitte angeben): _____

IV. Antriebsdaten:

Leistung _____ kW

Drehzahl Antriebsmotor _____ min⁻¹

Umfangskraft _____ N

Außendurchmesser Scheiben: _____ mm

Zul. Scheibendurchmesser: von _____ mm bis _____ mm

Fördergeschwindigkeit: _____ m/s

Max. Beschleunigung a: _____ m/s²

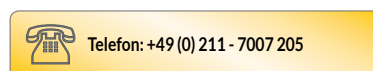
Max. Verzögerung b: _____ m/s²

Betriebsart: ☐ getaktet ☐ kontinuierlich

Gewünschter Achsabstand: _____ mm

Max. Riemendicke: _____ mm

**Für eine detaillierte Antriebsauslegung senden Sie uns bitte eine Antriebsskizze zu.
Gerne steht Ihnen unsere Anwendungstechnikern darüber hinaus auch beratend telefonisch zur Verfügung.**



Walther Flender GmbH

Schwarzer Weg 100 – 107
40593 Düsseldorf
Deutschland/Germany

sales@walther-flender.de
Tel. +49 (0) 211 70 07 00

Entdecken Sie weitere Expertentipps
und Downloads unter

www.walther-flender.de



und auch auf unserem
YouTube Kanal



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9105064423



**Wir produzieren für Sie an insgesamt
5 Standorten in Europa und Asien**

