

Lieferprogramm Vorschubbänder

Vorschubbänder finden in verschiedenen Bereichen der Holz- und Metallverarbeitung in Schleif-, Bürst-, Abspan- oder Hobelprozessen Anwendung. Unser Sortiment bietet durch die Auswahl an Oberflächenprofilen und Zugträgern das passende Produkt vom Einsatz im Handwerk bis zum industriellen Mehrschichtbetrieb.

vulkanisierte Vorschubbänder für die Holzbearbeitung

Abmessungen

	Breite [mm]	Länge im ungespannten Zustand [mm]	
	max.	von	bis
ohne Längsnaht	1380	2000	15500
mit Längsnaht	1600	2750	15500
	2800	4100	auf Anfrage

Bearbeitung	Breite [mm]	Länge im ungespannten Zustand [mm]	
	max.	von	bis
Schleifen	2450	2300	16000
Bohren (Ø 2.0 - 9.5 mm)	2400	2300	16000

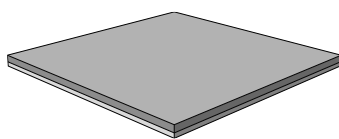
Die Bänder können wahlweise mit Finger-, V- oder gerader Endlosverbindungen ausgestattet werden.

Das Gummi der Banddecke besteht aus verschiedenen Grundpolymeren (NR/SBR/EPDM).

Als dauerhafte Temperaturbelastung empfehlen wir den Bereich zwischen -15°C bis +60°C.

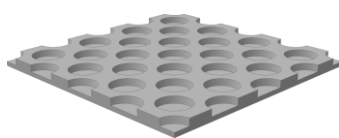
Bei der Auslieferung beträgt der Haftreibungskoeffizient der Decke mit frischem Anschliff ca. 0,95µ.

Profil glatt



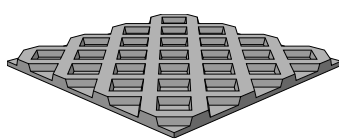
Anzahl Zugträger	Härte ca. [Shore/A]	min. Trommel Ø	Profiltiefe	Gesamtstärke	Farbe*	Arbeitsspannung	Vakuum möglich	Schleifen möglich
1	Auf Anfrage							
2	50	150 mm	-	9.5 mm	anthrazit	30 N/mm	ja	ja
2	60	150 mm	-	10 mm	anthrazit	30 N/mm	ja	ja
3	50	200 mm	-	10 mm	anthrazit	45 N/mm	ja	ja

Profil Kreisloch



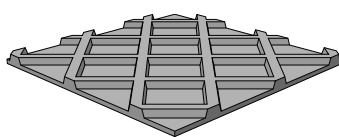
Anzahl Zugträger	Härte ca. [Shore/A]	min. Trommel Ø	Profiltiefe	Gesamtstärke	Farbe*	Arbeitsspannung	Vakuum möglich	Schleifen möglich
1	Auf Anfrage							
2	50	150 mm	4 mm	11 mm	anthrazit	30 N/mm	ja	ja
3	Auf Anfrage							

Profil 1/2" Raute



Anzahl Zugträger	Härte ca. [Shore/A]	min. Trommel Ø	Profiltiefe	Gesamtstärke	Farbe*	Arbeitsspannung	Vakuum möglich	Schleifen möglich
1	50	100 mm	5 mm	9 mm	anthrazit	15 N/mm	ja	ja
2	50	150 mm	5 mm	10 mm	anthrazit	30 N/mm	ja	ja
3	50	200 mm	5 mm	10 mm	anthrazit	45 N/mm	ja	ja

Profil 1" Raute



Anzahl Zugträger	Härte ca. [Shore/A]	min. Trommel Ø	Profiltiefe	Gesamtstärke	Farbe*	Arbeitsspannung	Vakuum möglich	Schleifen möglich
1	Auf Anfrage							
2	50	150 mm	5	11	anthrazit	30 N/mm	ja	ja
3	Auf Anfrage							

Ab einer Bandbreite > 1380 mm möglicherweise mit Längsnaht

*Bei Abnahme von Mindestmengen u. U. auch in anderen Farben verfügbar

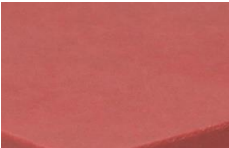
Vorschubbänder mit Spezialbeschichtung für die Holz- und Metallbearbeitung

Für die Zugschicht bieten wir für beschichtete Vorschubbänder wahlweise endlos verschweißte Gewebe oder endlos gespulte Zugträger bis zu einer Länge von 12.000 mm an.

Als dauerhafte Temperaturbelastung empfehlen wir den Bereich zwischen -15°C bis +60°C (max. +80°C).


Beschichtungen

Linatex


	Beschichtungsstärken [mm]	max. Breite [mm]	M-Faktor Umlenkung	Härte ca. [Shore/A]	Funkenflug	Vakuum möglich	geeignet für
	2,4 / 3,2 / 5 / 6,4 / 8	1200 (größere Breiten ggf. mit Längsnaht)	20	40	nein	ja	Holz- und Metallbearbeitung*

*nicht für öliges Metall


Leder

	Beschichtungsstärken [mm]	max. Breite [mm]	M-Faktor Umlenkung	Härte ca. [Shore/A]	Funkenflug	Vakuum möglich	geeignet für
	1,8-2 / 2,4-2,6 / 3	1700 (größere Breiten ggf. mit Längsnaht)	25	k. A.	ja	ja	Holz- und Metallbearbeitung

Krepp

	Beschichtungsstärken [mm]	max. Breite [mm]	M-Faktor Umlenkung	Härte ca. [Shore/A]	Funkenflug	Vakuum möglich	geeignet für
	1,2	900 (größere Breiten ggf. mit Längsnaht)	25	65	nein	ja	Holzbearbeitung

TV-Grip

	Beschichtungsstärken [mm]	max. Breite [mm]	M-Faktor Umlenkung	Härte ca. [Shore/A]	Funkenflug	Vakuum möglich	geeignet für
	1,5	1500	25	70	nein	ja	Holzbearbeitung

Zugschicht

Zugträger	K1- Wert (1% Dehnung)	empfohlene Arbeitsspannung	max. Bandspannung	Mindestwalzendurchmesser (Innenbiegung / Gegenbiegung)
2-lagiges Gewebe	23 N/mm	8,5 - 16 N/mm oder 0,4 - 0,7 %	34 N/mm oder 1,6 %	50 mm / 50 mm
3-lagiges Gewebe	13 N/mm	5 - 8 N/mm oder 0,4 - 0,7 %	23 N/mm oder 2 %	80 mm / 140 mm
Z Faden endlos gespult	26 N/mm	11 - 19 N/mm oder 0,4 - 0,7 %	26 N/mm oder 1 %	80 mm / 80 mm

Hinweis: Für die Auswahl der richtigen Mindestwalzendurchmesser ist von Beschichtung und Zugschicht immer der größere Wert entscheidend