

mk INOX Edelstahlförderer

Informationen zur mk INOX Fördertechnik

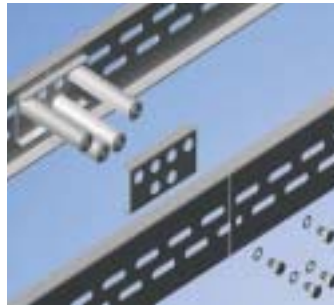


Vorteile der mk INOX Fördertechnik

- Konzipiert für den Einsatz in der Medizintechnik sowie der Pharma-, Kosmetik- und Lebensmittelindustrie
- Konsequente Umsetzung von langjährig bewährten Modularisierungsprinzipien aus der Aluminiumprofil- und Fördertechnik
- Verwendung von rostfreiem Edelstahl unterschiedlicher Güten, je nach Verwendungszweck und Einsatzbedingungen
- Verwendung von FDA-konformen Materialien, Komponenten und Fördermedien
- Einfache, schnelle und gründliche Reinigung durch offene Bauweise und Aus-/Einbauhilfen für die Fördermedien
- Standardisierte oder individuelle Profilblechstanzen zur problemlosen Integration in bestehende Anlagen und zur Anbindung von Zubehör
- Flexibel für zukünftige Anforderungen adaptierbar und erweiterbar



Maßgeschneiderter
Komponenteneinsatz



Durchgängige Modularisierung



Universelle Verbindungstechnik

Allgemeine Infos zu unseren INOX Fördersystemen

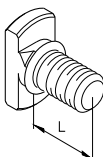
So vielseitig die Produkte in Bereichen mit erhöhten Hygienevorschriften sind, so unterschiedlich müssen auch die entsprechenden Fördersysteme sein. Ob Stückgut oder Schüttgut in Behältern oder Verpackungen, mk hat für jedes Fördergut das passende Fördersystem. Durch ein umfassendes, standardisiertes und ausgereiftes Programm an einzelnen Fördermodulen wird höchste Prozesssicherheit erzielt.

Die übergreifenden Modularisierungsprinzipien erleichtern die Kombination der Fördersysteme untereinander. Dadurch können selbst komplexe Verkettungslösungen ohne großen Anpassungsaufwand realisiert werden. Individuelle Fragestellungen in der Automatisierung können ebenso berücksichtigt werden wie kundenspezifische Anforderungen, z.B. die Integration in komplexe Anlagen.

Universell einsetzbare Verbindungskomponenten reduzieren dabei sowohl die Anzahl der erforderlichen Artikel als auch den Aufwand für Montage und Demontage der Module und Komponenten auf ein Minimum. Dadurch ist die mk INOX Fördertechnik kostengünstig, leicht erweiterbar und schnell verfügbar.

Verbindungselemente für INOX Fördersysteme

Die Hammerkopfschrauben sind speziell für unsere mit Länglöchern versehenen Standardstationen konzipiert (siehe oben rechts).



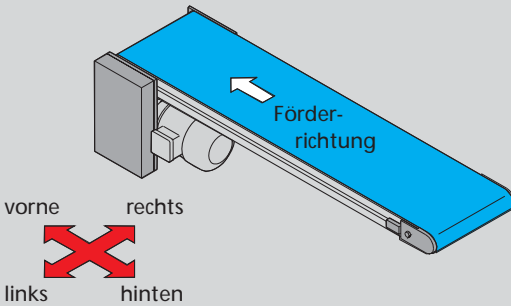
Hammerkopfschraube zur Montage von Zubehör mit Langlochbreite 10,5 mm oder Senkbohrungen $\varnothing 9/\varnothing 12 \times 90^\circ$

Abmessung	Ident-Nr.	Verwendung
M8 x 12	79.04.0012	Bleche 2-6 mm
M8 x 16	79.04.0013	Halter für Seitenführungen 6-10 mm
M8 x 20	79.04.0014	kundenspezifisch
M8 x 25	79.04.0015	kundenspezifisch
M8 x 30	79.04.0016	Halter für Seitenführungen 20-24 mm
M8 x 45	79.04.0019	Halter für Seitenführungen 35-39 mm

Informationen zur mk Fördertechnik

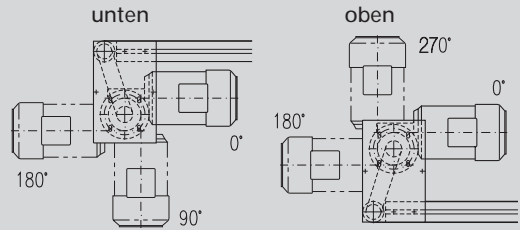
Antriebsanordnung

Bitte achten Sie bei den Antriebsausführungen auf die mögliche Antriebsanordnung (vorne/hinten, links/rechts, unten/oben).



Motorstellung

Die Motorstellung kann wie auf den Darstellungen zwischen 0°, 90°, 180° und 270° variiert werden. Wenn keine Vorgabe vom Kunden vorliegt, wird die Antriebsanordnung vorne, links, unten mit Motorstellung 0° als Standardeinstellung montiert.



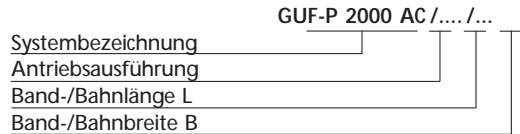
Bestellhilfe

Die Bestellbezeichnung setzt sich aus der Systembezeichnung, der Antriebsausführung, der Band-/Bahnlänge L und der Band-/Bahnweite B zusammen.

Die Abstimmung des Fördersystems kann von vielen Einflußfaktoren abhängig sein. Um einen störungsfreien Betrieb des Förderers zu ermöglichen, sollten Sie uns bei Ihrer Bestellung besondere Gegebenheiten wie z.B. Umgebungstemperaturen, hohe Staubanteile in der Luft, Verschmutzung, chemische und statische Einflüsse etc. angeben.

Bestimmungen in puncto Hygiene oder EX-Schutz sind ebenfalls relevant.

Bestellbezeichnung



Außer der Bestellbezeichnung benötigen wir noch Angaben zur Spezifizierung des Förderers:

- Antriebsanordnung, Motorstellung
- Geschwindigkeit (konstant oder regelbar)
- wenn regelbar: V_{max}
- Transportart (Staulauf, Taktbetrieb)
- Umlenkung vorne (wenn möglich)
- Umlenkung hinten (wenn möglich)
- Gurtausführung
- Fördergut (Gewicht und Abmaße)
- Seitenführung
- Ständerausführung inkl. Höhenangaben
- Zubehör

Bandlänge

Die Bandlänge L ist ein Nennmaß und ist definiert als der äußere Abstand der Kopfstücke im ungespannten Zustand. Die tatsächliche Bandlänge ist grundsätzlich größer und ergibt sich unter Berücksichtigung folgender Aspekte:

- Über die Kopfstücke hinaus ragenden Walzen (zwischen 1 und 3,5 mm je Seite)
- Mindestspannweg für das Fördermedium (bei Gurten 0,3% der Länge)
- Ausgleich der Längentoleranz des Fördermediums (bei Gurten bis zu 0,8%)
- Dicke und Dickentoleranz des Fördermediums (bei Gurten zwischen 1 und 5 mm je Seite)

Müssen Fixlängen kundenseitig zwingend eingehalten werden, muss darauf bei Anfragen und Bestellungen explizit hingewiesen werden. Eine fest definierte Einbaulänge kann nur mit Antriebsausführung BC gewährleistet werden.

Motorauswahl

mk bietet in seinem Standard-Programm eine Vielfalt verschiedener Motoren. Auf unserer Homepage www.mk-group.com finden Sie für die gängigen Fördersysteme GUF-P MINI, GUF-P 2000, GUF-P 2041 und GUF-P 2004, für den Produktionsstandort Deutschland ein Berechnungsprogramm für die Motorauslegung. Das Programm variiert in Abhängigkeit der jeweils im Betreiberland gültigen Vorschriften und Anforderungen. Vorzugsweise werden Drehstrom-Spiroplangetriebe, Drehstrom-Schneckengetriebe-Motoren und zum Teil auch Gleichstrom-Stirnradge triebe-Motoren namhafter Hersteller verwendet. mk stellt mit einer entsprechenden Lagerhaltung eine sinnvolle Ersatzteilversorgung sicher. Die Anschlussmaße der Motoren sind an DIN 42948 angelehnt.

Anschlussspannung

Die Anschlussspannung der Motoren im mk Programm deckt sowohl die Bedürfnisse in verschiedenen Betreiberländern, als auch die regionalen Netz-Unterschiede ab.

Motorleistung

Die Motorleistung wird unter Berücksichtigung der ausgewählten Fördererkonfiguration für jeden Anwendungsfall individuell ausgelegt. Im Standard wird ein Leistungsbereich von 0,054 kW bis 0,75 kW abgedeckt.

Geschwindigkeiten

Die maximale Fördergeschwindigkeit ist abhängig von der Wahl des Motors, der Bandbelastung, der Transportart und der Länge des Förderers. Bei den Angaben handelt es sich um Nenngeschwindigkeiten. Zu beachten ist, dass die Motoren eine Drehzahltoleranz von $\pm 10\%$ aufweisen. Bei AF-Antrieben hat das direkten Einfluss auf die Fördergeschwindigkeit. Bei Antrieben mit Kette/Zahnriemen verschiebt sich die Toleranz tendenziell in den positiven Bereich. Die reale Geschwindigkeit kann somit bis zu 20% über der Nenngeschwindigkeit liegen.

Regelbereiche

Bei Antrieben mit Drehstrommotoren und variabler Geschwindigkeit ist diese ausgehend von der Nenngeschwindigkeit bei 50 Hz im Bereich 1:7 (entsprechend 10 bis 70 Hz) regelbar. Bei Gleichstrommotoren beträgt der Regelbereich 1:6 (entsprechend 0,25 bis 1,5 A, bzw. 0,5 bis 3,0 A).

Schutzart

Alle im Standardsystem verwendeten Motoren haben die Schutzart IP 54 (IP = International Protection), wobei höhere Schutzarten auf Anfrage geliefert werden können.

Besonderheiten

Die Motoren sind auf Anfrage für Taktbetrieb geeignet, wobei in niedrigen Frequenzbereichen der Einsatz von Zusatzlüftern temperaturbedingt notwendig ist. Auch die Ausführung mit Kupplungs-Bremskombination oder Thermoschalter ist im Programm möglich. Dies gilt jedoch nicht für die Antriebsausführung CA (mit Trommelmotor).

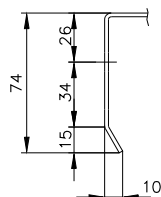
mk INOX Gurtförderer



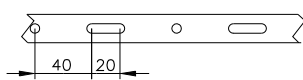
Die Vorteile des mk INOX Gurtförderers

- Ballige Antriebswalzen und Umlenkungen für eine problemlose Gurtjustage
- Schwenkmechanismus im Bandkörper (optional erhältlich) zur schnellen Gurtdemontage und Reinigung
- Unterschiedliche Antriebsvarianten je nach Einbausituation
- Unterschiedliche Umlenkungen je nach Produktgröße und Einbausituation
- Individuelle Profilblechstanzen
- Innenliegende Gurtrückführung als Eingreifschutz und als direkte Aufragemöglichkeit

Bandkörperquerschnitt



Standardstanzen

- 1 ohne
- 2 
- 3 kundenspezifisch

GUF-I AA

Gurtförderer mit Kopfantrieb, ohne Motor

B20.43.104



Vorteile:

- Möglichkeit mehrere Förderer mit einem Antrieb zu betreiben
- Minimaler Wartungsaufwand
- Keine Störkontur unterhalb des Förderbandes

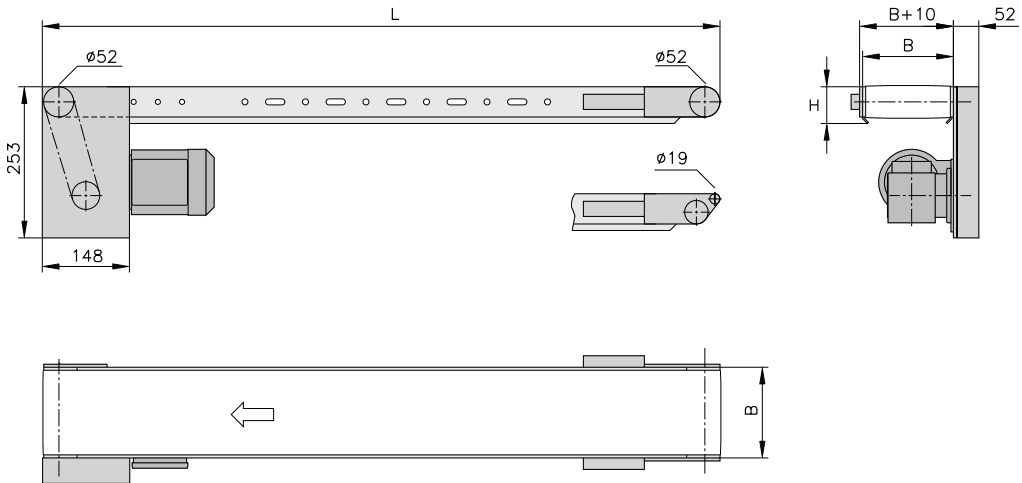
	Abmessungen – Technische Daten	Bemerkungen
Höhe Bandkörper H	74 mm	
ø Antriebswalze D	52 mm	
Bandlänge L	individuell von 700-10000 mm Trennstelle im Bandkörper ca. alle 1.500 mm	alle Zwischenlängen möglich
Bandbreiten B	100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 mm	andere auf Anfrage
Gurtbreite	B-15 mm	Surte siehe ab Seite 12
Antrieb	Wellenzapfen ø 16 mm	
Antriebsanordnung	rechts, links, beidseitig	
Geschwindigkeit	bis v=80 m/min	
Belastung max./m	75 kg	höhere auf Anfrage
Umlenkung	U09 (ø52), U09-S (ø52), U13 (ø19)	siehe Seite 10
Ständer		siehe ab Seite 29

GUF-I AC

Gurtförderer mit Kopfantrieb

B20.43.101 mit Kettenantrieb

B20.43.103 mit Zahnriemenantrieb



Vorteile:

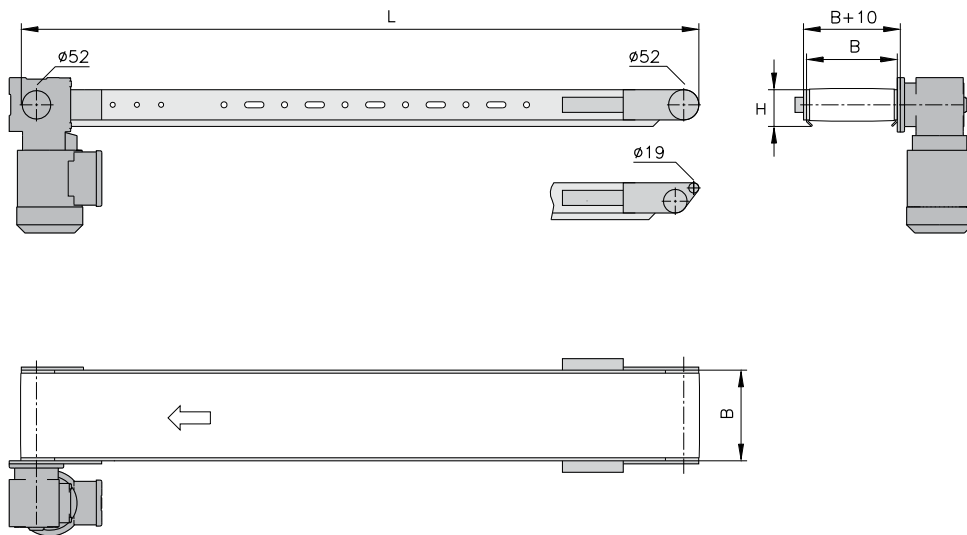
- Vielfalt an Antriebsmotoren, abgestimmt auf die verschiedenen Anforderungen an Geschwindigkeit und Bandbelastung
- Minimale seitliche Störkontur erleichtert die Integration in vorhandene Anlagen

	Abmessungen – Technische Daten	Bemerkungen
Höhe Bandkörper H	74 mm	
\varnothing Antriebswalze D	52 mm	
Bandlänge L	individuell von 700-10000 mm Trennstelle im Bandkörper ca. alle 2.000 mm	alle Zwischenlängen möglich
Bandbreiten B	100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 mm	andere auf Anfrage
Gurtbreite	B-15 mm	Gurte siehe ab Seite 12
Antrieb	Stahlkette nicht rostend oder Zahnriemen	
Antriebsanordnung	vorne rechts oben, vorne rechts unten, vorne links oben, vorne links unten	
Geschwindigkeit	stufenlos bis $v=60$ m/min bei Kettenantrieb stufenlos bis $v=80$ m/min bei Zahnriemenantrieb	
Belastung max./Antrieb	75 kg	höhere auf Anfrage
Belastung max./m	75 kg	höhere auf Anfrage
Umlenkung	U09 ($\varnothing 52$), U09-S ($\varnothing 52$), U13 ($\varnothing 19$)	siehe Seite 10
Ständer		siehe ab Seite 29

GUF-I AF

Gurttörderer mit Kopfantrieb direkt

B20.43.102



Vorteile:

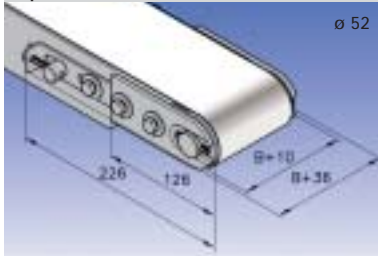
- Preisgünstiges Antriebskonzept
- Minimaler Wartungsaufwand
- Keine Störkontur unterhalb des Förderbandes

	Abmessungen – Technische Daten	Bemerkungen
Höhe Bandkörper H	74 mm	
\varnothing Antriebswalze D	52 mm	
Bandlänge L	individuell von 700-10000 mm Trennstelle im Bandkörper ca. alle 1.500 mm	alle Zwischenlängen möglich
Bandbreiten B	100, 150, 200, 250, 300, 400, 500 mm	andere auf Anfrage
Gurtbreite	B-15 mm	Gurte siehe ab Seite 12
Antrieb	Hohlwellenmotor, Zapfen \varnothing 16 mm	
Antriebsanordnung	vorne rechts, vorne links	
Geschwindigkeit	2,8; 3,6; 4,4; 5,4; 6,5; 7,7; 8,7; 10,9; 12,9 und 14,9 m/min	
Belastung max./Antrieb	30 kg	höhere auf Anfrage
Belastung max./m	75 kg	höhere auf Anfrage
Umlenkung	U09 ($\varnothing 52$), U09-S ($\varnothing 52$), U13 ($\varnothing 19$)	siehe Seite 10
Ständer		siehe ab Seite 29

GUF-I

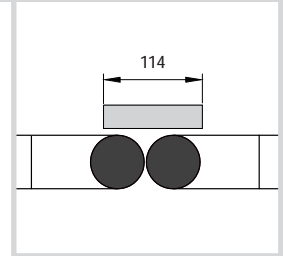
Umlenkungen

Umlenkung 09 B80.43.102
Spannstücke B71.43.000

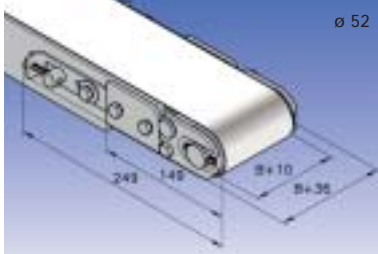


Eigenschaften/Vorteile

- Ballige Walze \varnothing 52 mm
- Gurtspannung seitlich mittels Spannstücken
- Justierung über Spannachsen von vorne
- Übergabelänge ab 114 mm

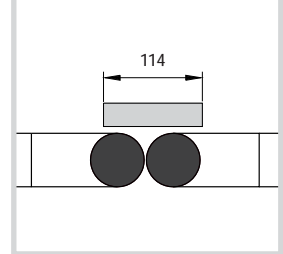


Umlenkung 09-S B80.43.105
Spannstücke B71.43.000

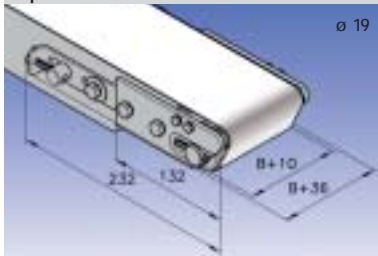


Eigenschaften/Vorteile

- Ballige Walze \varnothing 52 mm
- Gurtspannung seitlich mittels Spannstücken
- Justierung über Spannachsen von vorne
- Übergabelänge ab 114 mm
- Mit Schwenkmechanismus für schnellere Reinigung und schnelleren Gurtwechsel

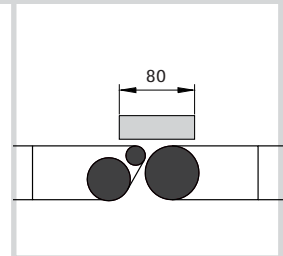


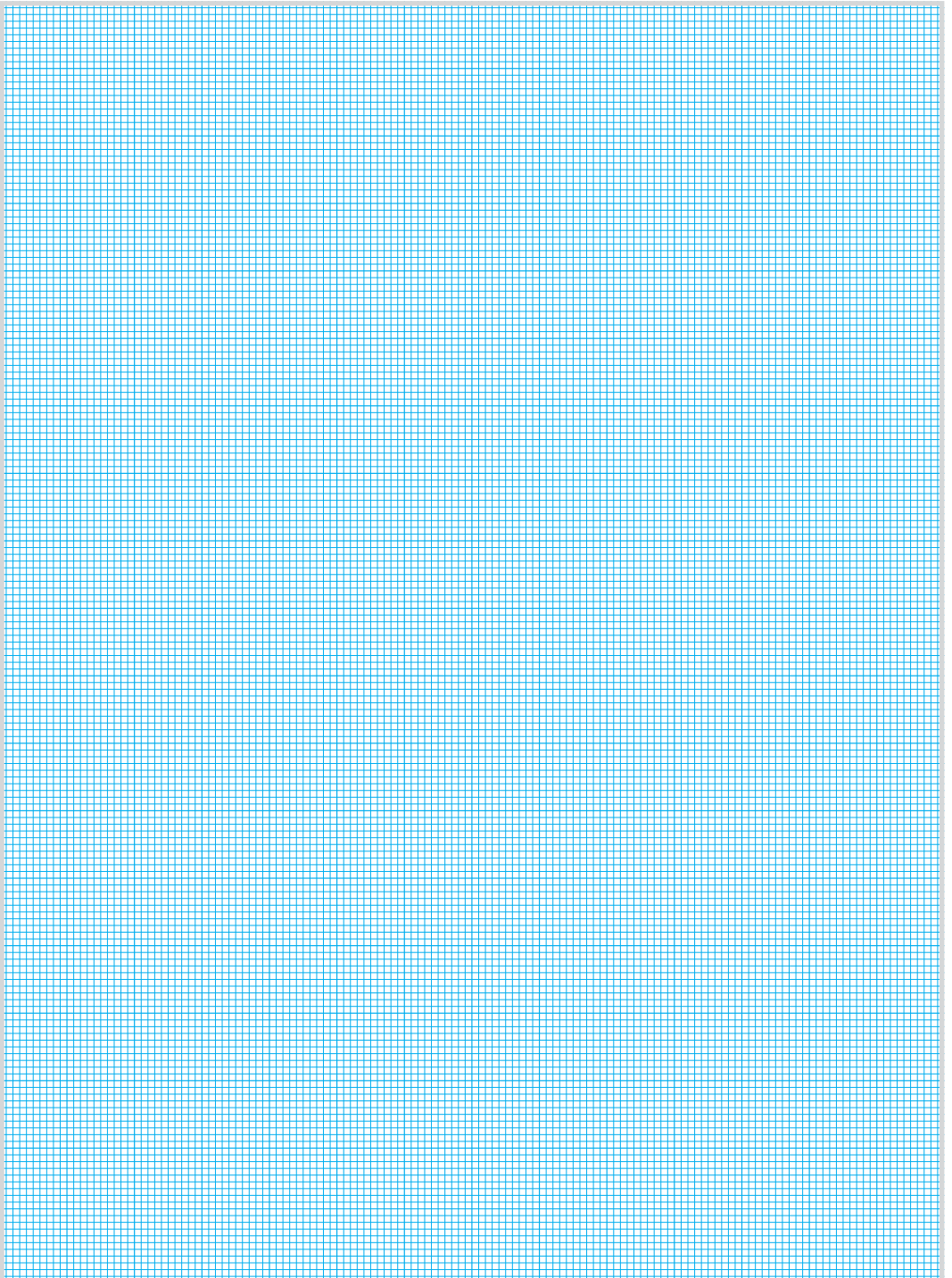
Umlenkung 13 B80.43.103
Spannstücke B71.43.000











Eigenschaften/Vorteile



- Rollende Messerkante \varnothing 19 mm
- Gurtspannung seitlich mittels Spannstücken
- Justierung über Spannwalze von vorne
- Bitte Mindestbiegeradius des gewünschten Gurtes beachten
- Übergabelänge ab 80 mm in Kombination mit Walzen \varnothing 52 mm





Gurte

Gurt- bezeichnung	Einsatz- bereich	Ober- fläche	zulässige Temperatur	Dicke (mm)	Eigen- schaften	min. ø der Umlenkung	Stau- fähigkeit	Material	Gurt- gruppe
Transilon E 2/1 U0/U2 HACCP weiß FDA, K10200									
	Süßwaren-, Backwaren-, Dauerbackwaren- industrie	glatt	-30 - +100°C	0,6	antistatisch	8 mm		Urethan	1
Transilon E 3/1 U0/U2 RF braun FDA, K10268									
	Schokoladen- industrie	Struktur	-30 - +100°C	1,2	antistatisch, quersteif	8 mm		Urethan	3
Transilon E 3/2 U0/U0 transparent FDA, K10203									
	Backwaren-, Dauerbackwaren- industrie	Gewebe	-30 - +100°C	1,2	antistatisch, quersteif	8 mm	•	Urethan	2
Transilon E 3/2 U0/U2 HACCP weiß FDA, K10214									
	Standardband in Lebensmittel- industrie, Back- warenindustrie, Teigband	glatt	-30 - +100°C	1,4	antistatisch, quersteif	8 mm		Urethan	3
Transilon E 3/2 U0/U2 HACCP-FF blau FDA, K10269									
	Standardband in Lebensmittelindustrie Süßwaren-, Back- waren-, Schokoladen- industrie, Teigband	glatt	-30 - +100°C	1,5	antistatisch	8 mm		Urethan	3
Transilon E 4/2 U0/U2 MT-HACCP weiß FDA, K10270									
	Süßwaren-, Backwaren-, Schokoladen- industrie	glatt	-30 - +100°C	1,4	antistatisch	8 mm	•	Urethan	3
Transilon E 4/2 U0/U2 MT-HACCP-FF blau FDA, K10271									
	Süßwaren-, Backwaren-, Schokoladen- industrie	glatt	-30 - +100°C	1,4	antistatisch	8 mm	•	Urethan	3
Transilon E 8/2 U0/U2 grün FDA, K10205									
	Verpackungs- maschinen	glatt	-30 - +100°C	1,4	antistatisch, quersteif	20 mm		Urethan	2

Gurt-bezeichnung	Einsatz-bereich	Ober-fläche	zulässige Temperatur	Dicke (mm)	Eigen-schaften	min. ø der Umlenkung	Stau-fähigkeit	Material	Gurt-gruppe
Transilon E 8/H U0/U2 MT-HACCP weiß FDA, K10252									
	Fleisch-, Geflügel-, Fischindustrie, Lebensmittel-industrie allgemein	glatt	-30 - +100°C	1,4	antistatisch, quersteif, Heißwasser-dampfbeständig	8 mm	•	Urethan	2
Transilon E 8/H U0/U2 MT-HACCP blau FDA, K10272									
	Fleisch-, Geflügel-, Fischindustrie, Lebensmittel-industrie allgemein	glatt	-30 - +100°C	1,4	antistatisch, quersteif, Heißwasser-dampfbeständig	8 mm	•	Urethan	3

Anwendungsbeispiele



Vollständige Automatisierung der Produktion von Osteosynthese-Produkten



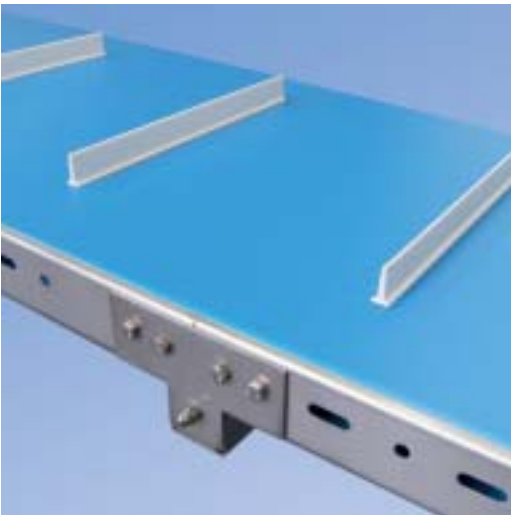
GUF-I mit Umlenkung 09



GUF-I mit Umlenkung 13



GUF-I mit Umlenkung 09 und Spannstück

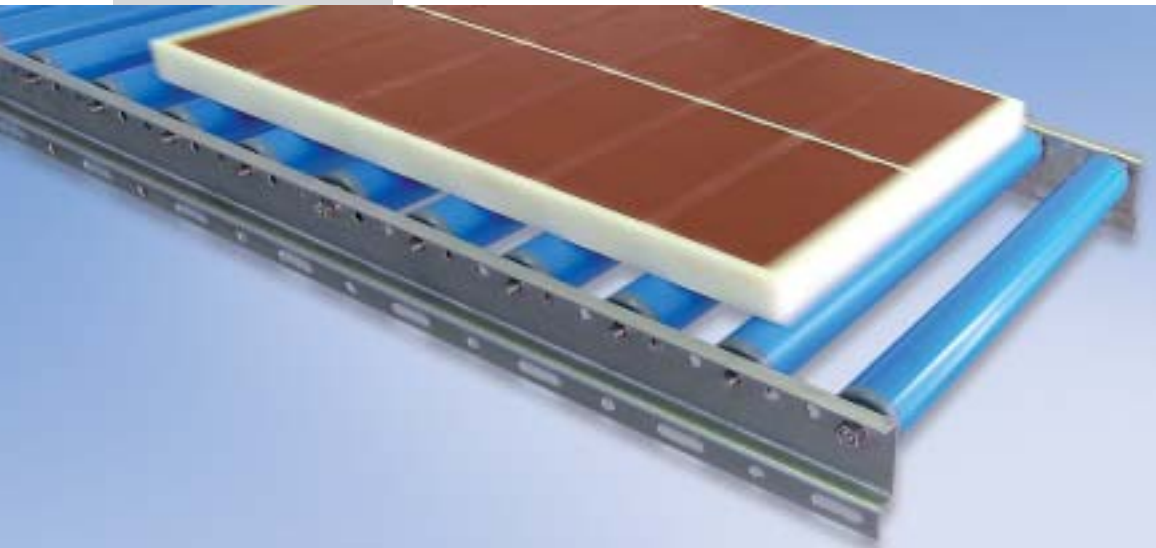


Verbinder mit integrierter Stützrolle bei langen GUF-I



Sortier- und Verpackungsstrecke für Schokoladen - Pralinen

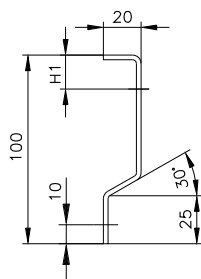
mk INOX Schwerkraftrollenbahn



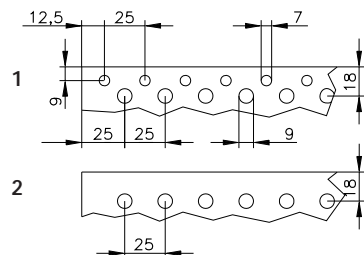
Die Vorteile der mk INOX Schwerkraftrollenbahn

- Überstehende Rollen für den Transport von überbreitem Fördergut
- Abgesenkte Rollen (alternativ erhältlich) zur Nutzung der Profilbleche als Seitenführung
- Unterschiedliche Rollengrößen je nach Fördergut und -gewicht

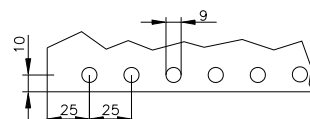
Bandkörperquerschnitt



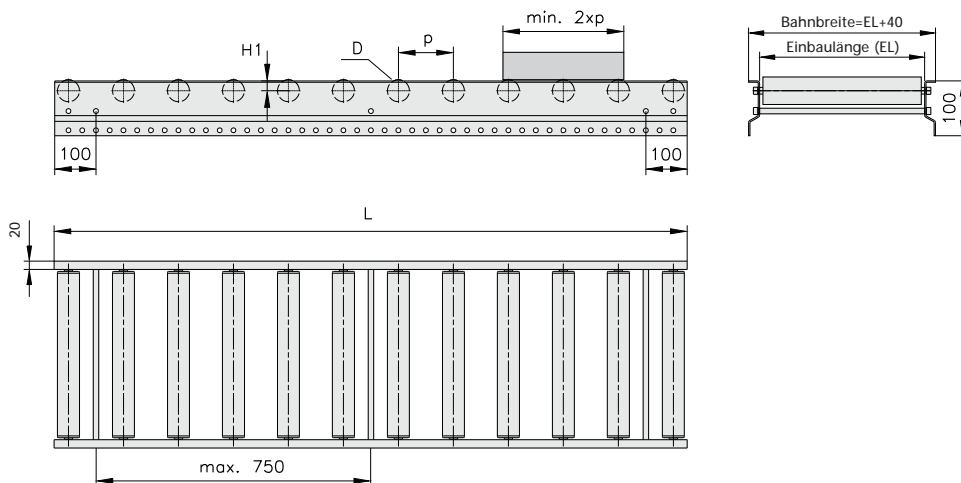
Standardstanzungen Rollenaufnahme



Ständeraufnahme



B61.43.200



	Abmessungen – Technische Daten	Bemerkungen
Höhe Bahnkörper H	100 mm	
ø Rollen D	20, 40 und 50 mm	
Einbaulänge EL ø 20 Kunststoff	100, 150, 200, 250 und 300 mm	H ₁ = 9 mm
ø 40 Kunstst./Edelst.	200, 250, 300, 350, 400, 450, 500 und 550 mm	H ₁ = 18 mm
ø 50 Edelstahl	200, 250, 300, 350, 400, 450, 500 und 550 mm	H ₁ = 18 mm
Bahnlänge L	500 - 5000 mm im Rastermaß 25 mm Trennstelle im Bandkörper ca. alle 2.000 mm Lagerlängen 300, 500, 1.000, 1.500, 2.000 mm	
Teilung p ø 20	25, 50, 75 und 100 mm	
ø 40	50, 75, 100, 125 und 150 mm	
ø 50	75, 100, 125, 150, 175, 200, 225 und 250 mm	
Rollentypen		siehe Seite 18
Belastung Bahnkörper max./m	50 kg (Bitte Belastung Rollen beachten)	höhere auf Anfrage
Ständer		siehe ab Seite 29

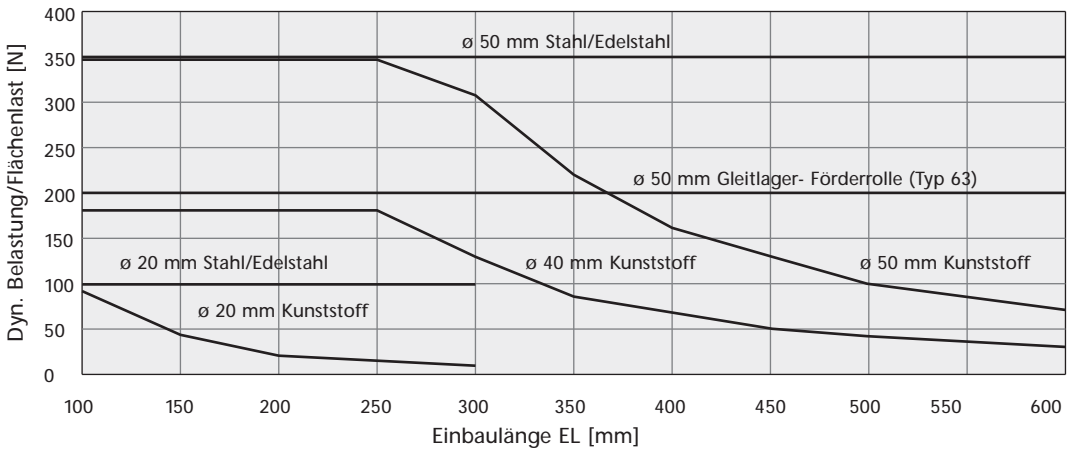
Rollen

Rollen, zylindrisch

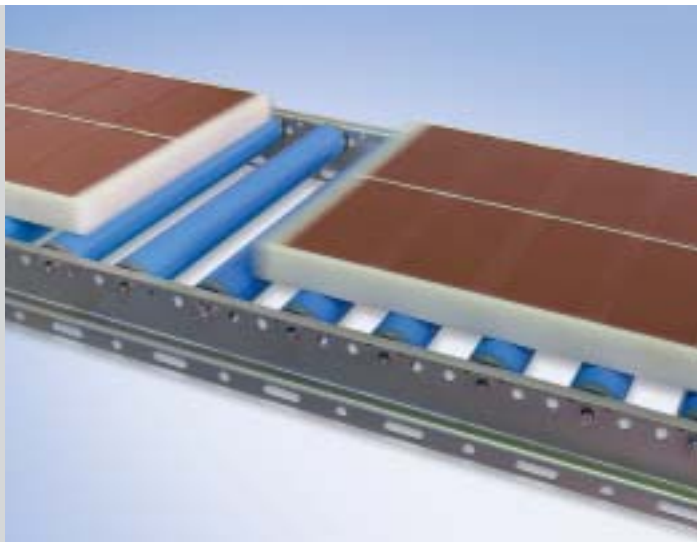
Rolle	Ident-Nr.	Rollen ø	Material	Achsvariante	max. Fördergeschwindigkeit
Typ 58	K106058. ...*	20 mm	Kunststoff	Federachse ø 6	9 m/min
Typ 64	K106064. ...*	20 mm	Edelstahl	Federachse ø 6	9 m/min
Typ 59	K106059. ...*	40 mm	Kunststoff	Federachse ø 8	15 m/min
Typ 62	K106062. ...*	50 mm	Edelstahl	Federachse ø 8	18 m/min
Typ 35	K106035. ...*	50 mm	Edelstahl	Innengewinde M8	18 m/min
Typ 63	K106063. ...*	50 mm	Kunststoff	Achsbolzen ø 8	15 m/min

...* Einbaulänge in mm

Dynamische Belastung/Flächenlast



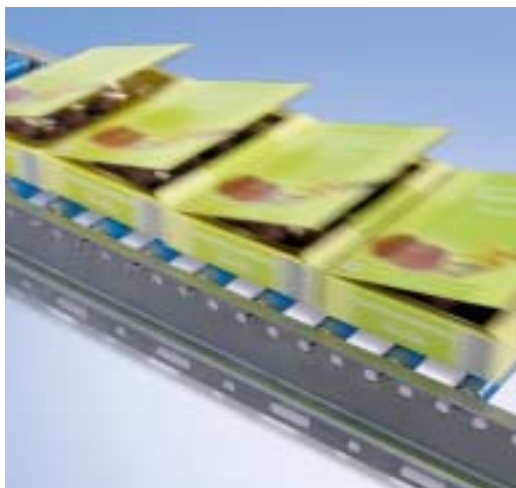
mk INOX Schwerekraftrollenbahn
Anwendungsbeispiele



mk INOX Schwerekraftrollenbahn mit Kunststoffrollen \varnothing 40 mm



mk Fördertechnik in der
Lebensmittelindustrie



mk INOX Schwerekraftrollenbahn
mit Kunststoffrollen \varnothing 20 mm



mk INOX Schwerekraftrollenbahn
mit Edelstahlrollen \varnothing 50 mm

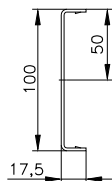
mk INOX Scharnierbandförderer



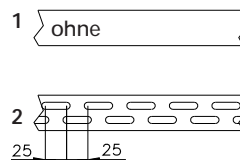
Die Vorteile des mk INOX Scharnierbandförderers

- Umfangreiches, individuell kombinierbares Modulprogramm, bestehend aus geraden Strecken, gleitenden und rollenden Kurven, vertikalen Knicken, Übergaben sowie Antriebs- und Umlenkeinheiten
- Kettenwartungssegment zur schnellen und einfachen Demontage der Scharnierbandkette (optional erhältlich)
- Scharnierbandketten mit und ohne Mitnehmern
- Individuell auf das Fördergut anpassbare Seitenführungen

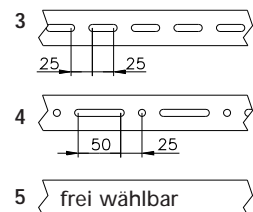
Bandkörper- querschnitt



Standardstanzungen



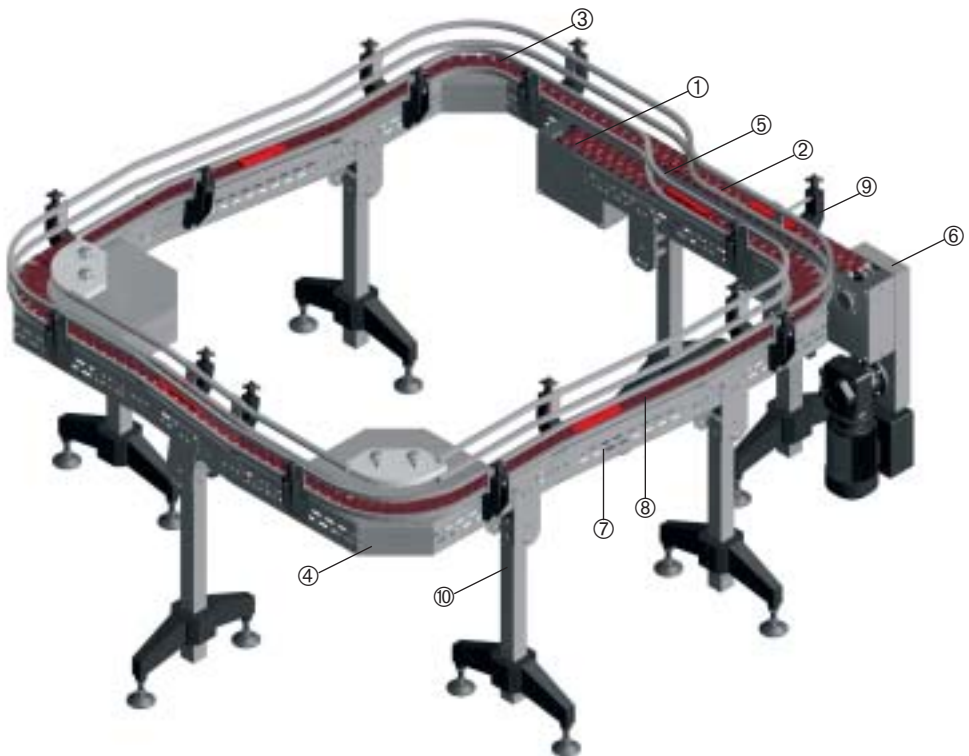
Kundenspezifische Stanzungen



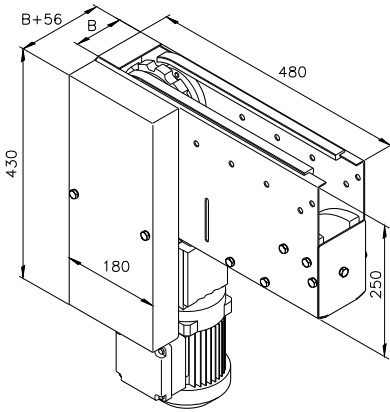
Bei der Konfiguration von Scharnierbandförderern müssen verschiedene Einflussfaktoren berücksichtigt werden. Die Gesamtkettenlänge sowie die Anzahl der Kurven haben neben der Werkstückbeschaffenheit und vor allem dem Gewicht, der Fördergeschwindigkeit, etc. entscheidenden Einfluss auf die benötigte Motorleistung. Die Motorleistung wird von mk in Abhängigkeit der Anwendung individuell bestimmt. Bei Systemen, die

durch mk komplett montiert werden sollen, ist zu beachten, dass die Richtung (links/rechts) für Antrieb, Übergabesegmente und Kurven grundsätzlich in Laufrichtung, also zum Antrieb hin definiert werden muss.

Bei Bestellung einzelner Module werden Gleitleisten in Längen von 2,0; 3,0 oder 6,0 m in ausreichender Stückzahl mitgeliefert.



- ① Umlenkung
- ② Strecke
- ③ Kurve gleitend 90° rechts
- ④ Kurve rollend 90° rechts
- ⑤ Übergabesegment rechts
- ⑥ Antrieb links
- ⑦ Knick vertikal
- ⑧ Kettenwartungssegment
- ⑨ Seitenführung
- ⑩ Ständer

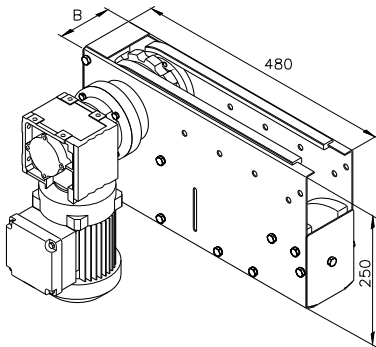


Antrieb AC

Der Antrieb kann vorne links (wie gezeichnet) oder vorne rechts mit Motorstellung 90° oder 180° angeordnet werden. Die Motorleistung variiert von 0,25-0,55 KW. Mit dem Fördersystem können konstante Geschwindigkeiten von ca. 8 bis 40 m/min realisiert werden. Niedrigere Geschwindigkeiten auf Anfrage.

Breite B	Kette	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	B01.43.001
130 mm	114,3 mm	B01.43.011

Mit Gleitleisten, ohne Kette

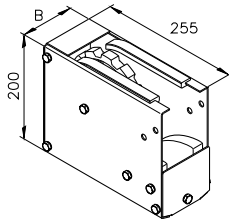


Antrieb AF

Der Antrieb des Hohlwellenmotors (Zapfen \varnothing 20 mm) kann vorne links (wie gezeichnet) oder vorne rechts mit Motorstellung 0°, 90° oder 180° angeordnet werden. Die Motorleistung variiert von 0,25-0,55 KW. Mit dem Fördersystem können konstante Geschwindigkeiten von ca. 8 bis 40 m/min realisiert werden. Niedrigere Geschwindigkeiten auf Anfrage.

Breite B	Kette	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	B01.43.002
130 mm	114,3 mm	B01.43.012

Mit Gleitleisten, ohne Kette

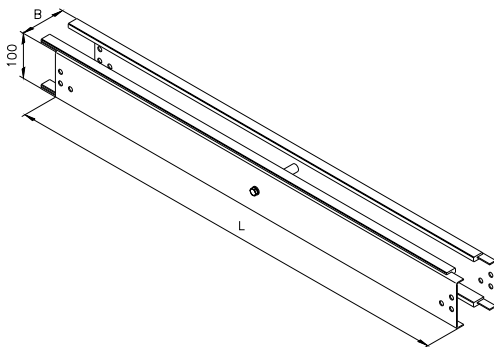


Umlenkung

Die Umlenkung führt die Kette durch hochwertige Kurvenstücke präzise vom Untertrum zurück in den Obertrum.

Breite B	Kette	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	B80.43.001
130 mm	114,3 mm	B80.43.011

Mit Gleitleisten, ohne Kette

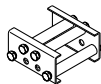


Strecke

Das Streckenmodul zeichnet sich durch seine Verwindungssteifigkeit aus. Lagerlängen L = 500-2250 mm in 250er Schritten. Standardlängen L = 500-2250 mm in 25er Schritten. Individuelle Längen auf Anfrage.

Breite B	Kette	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	B08.43.001
130 mm	114,3 mm	B08.43.011

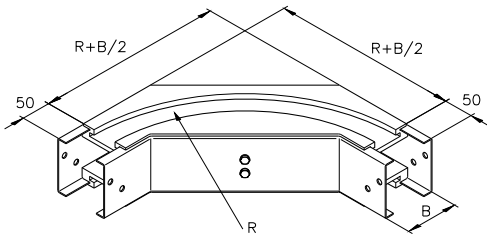
Mit Gleitleisten, ohne Kette



Modulverbinder

Die Module selbst enthalten keine Modulverbinder. Je Verbindungsstelle zwischen zwei Modulen ist ein Modulverbinder erforderlich, insgesamt also ein Modulverbinder weniger, als der SBF Module hat.

Breite B	Kette	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	B46.07.080
130 mm	114,3 mm	B46.07.081

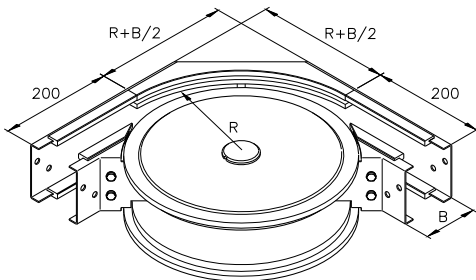


Kurve gleitend 90°

Gleitende Kurven werden vornehmlich in kurzen Fördersystemen mit geringen Belastungen und niedrigen Geschwindigkeiten eingesetzt.

Breite B	Kette	Radius R	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	300 mm	B36.43.001
100 mm	82,5 mm	500 mm	B36.43.002
130 mm	114,3 mm	300 mm	B36.43.011
130 mm	114,3 mm	500 mm	B36.43.012

Mit Gleitleisten, ohne Kette

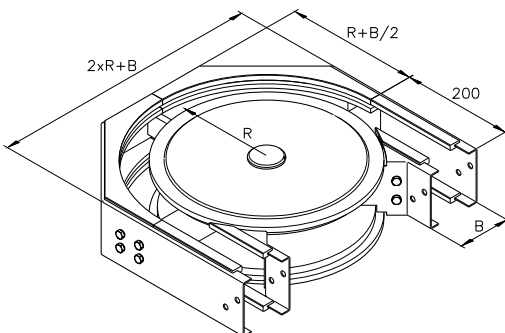


Kurve rollend 90°

Die rollende Kurvenumlenkung reduziert durch die mitlaufenden Kunststoffscheiben auf der Innenseite der Kurve deutlich die im Fördersystem auftretende Reibung. Hierdurch können höhere Geschwindigkeiten, längere Förderstrecken und höhere Belastungen realisiert werden.

Breite B	Kette	Radius R	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	200 mm	B36.43.003
130 mm	114,3 mm	200 mm	B36.43.013

Mit Gleitleisten, ohne Kette

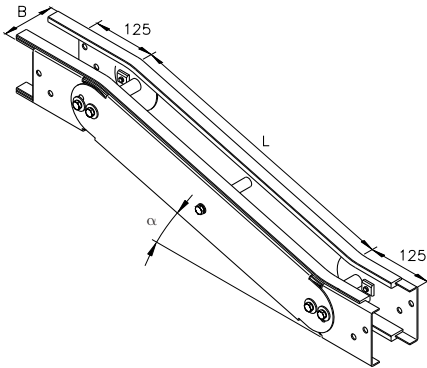


Kurve rollend 180°

Die rollende Kurvenumlenkung reduziert durch die mitlaufenden Kunststoffscheiben auf der Innenseite der Kurve deutlich die im Fördersystem auftretende Reibung. Hierdurch können höhere Geschwindigkeiten, längere Förderstrecken und höhere Belastungen realisiert werden.

Breite B	Kette	Radius R	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	200 mm	B36.43.004
130 mm	114,3 mm	200 mm	B36.43.014

Mit Gleitleisten, ohne Kette

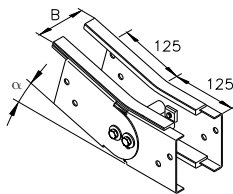


Knick vertikal

Mit dem Knick können Steigungen bis max. 7° bei Verwendung von Ketten ohne Mitnehmern und bis max. 15° bei Verwendung von Ketten mit Mitnehmern überwunden werden.
Lagerlängen L = 500-2250 mm in 250er Schritten.
Standardlängen L = 500-2250 mm in 25er Schritten.
Individuelle Längen auf Anfrage.

Breite B	Kette	Neigung α	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	$\pm 15^\circ$	B36.43.005
130 mm	114,3 mm	$\pm 15^\circ$	B36.43.015

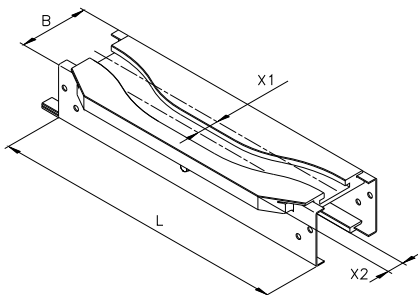
Mit Gleitleisten, ohne Kette



Knickverbinder

Für Steigstrecken > 2250 mm.

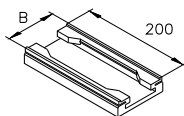
Breite B	Kette	Neigung α	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	$\pm 15^\circ$	B36.43.006
130 mm	114,3 mm	$\pm 15^\circ$	B36.43.016



Übergabemodul

Mit dem Übergabemodul können Produkte zwischen parallel verlaufenden Förderstrecken übergeben werden.
Auslenkung X1 44 mm; Übergabemaß X2 35 mm.

Breite B	Kette	Länge L	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	550 mm	B37.43.001
130 mm	114,3 mm	550 mm	B37.43.011
100 mm	82,5 mm	800 mm	B37.43.002
130 mm	114,3 mm	800 mm	B37.43.012



Kettenwartungssegment

Das Segment kann anstelle der Gleitleiste in allen geraden Abschnitten montiert werden. In diesem Bereich können einzelne Kettenglieder oder die gesamte Kette schnell und einfach ersetzt oder entfernt werden.

Breite B	Kette	Länge L	Ident-Nr.
100 mm	82,5 mm	200 mm	19.02.0050
130 mm	114,3 mm	200 mm	19.02.0051

Scharnierbandketten

Bei den in diesen Tabellen dargestellten Scharnierbandketten handelt es sich um unseren bewährten Standard. Alle dargestellten Ketten sind FDA konform. Kunststoffketten sind nicht vor scharfkantigen Produkten oder für die Reinigung mit Phosphorsäure/Salpetersäure geeignet.

Genauer als über die zulässige Betriebskraft erfolgt die Wahl der richtigen Kette bei mk für jede Anwendung individuell mit Hilfe eines Kettenberechnungsprogramms, wobei Fördererlänge, Kettengeschwindigkeit, Staudruck, Schmierung, Produkttyp und Gewicht berücksichtigt werden. Weitere Ketten sind auf Anfrage erhältlich.

Kunststoffketten	Bezeichnung	Ident-Nr.	Bandbreite [mm]	Kettenbreite [mm]	R min [mm]	Zul. Betriebskraft [N]	Werkstoff	Härtegrad Mitnehmer
	LF 880 TAB-BO-K325	K114510031	100	82,5	200	1680	POM braun	
	LF 880 TAB-K325	K114510030	100	82,5	500	2100	POM braun	
	LF 880 TAB-BO-K450	K114510090	130	114,3	200	1680	POM braun	
	LF 880 TAB-K450	K114510085	130	114,3	500	2100	POM braun	
	WLF 880 TAB-BO-K325	K114510048	100	82,5	200	1680	POM weiß	
	WLF 880 TAB-K325	K114510049	100	82,5	500	2100	POM weiß	
	WLF 880 TAB-BO-K450	K114510091	130	114,3	200	1680	POM weiß	
	WLF 880 TAB-K450	K114510092	130	114,3	500	2100	POM weiß	
	mit Mitnehmer (nicht für Staubetrieb oder seitliches Abschieben geeignet)							
	HFP 880 TAB-BOT-K325	K114510045	100	82,5	200	1680	POM braun	45 shore A
	HFP 880 TAB-BOT-K325	K114510044	100	82,5	200	1680	POM braun	60 shore A
	HFP 879 TAB-BO-K450	K114510093	130	114,3	200	2100	POM braun	45 shore A
	HFP 879 TAB-BO-K450	K114510094	130	114,3	200	2100	POM braun	60 shore A
	Edelstahlketten	Bezeichnung	Ident-Nr.	Bandbreite [mm]	Kettenbreite [mm]	R min [mm]	Zul. Betriebskraft [N]	Werkstoff
	SSR 8811 TAB-BO-K325	K114510022	100	82,5	200	4500	Edelstahl nicht rostend	
	SSC 8811 TAB-K325	K114510024	100	82,5	500	6000	Edelstahl nicht rostend	
	SSC 8811 TAB-K450	K114510062	130	114,3	500	6000	Edelstahl nicht rostend	

mk INOX Scharnierbandförderer
Anwendungsbeispiele



mk INOX Scharnierbandförderer für Running-Sushi Bar



mk INOX Scharnierbandförderer
mit Auffangwanne



Kurve rollend 90°

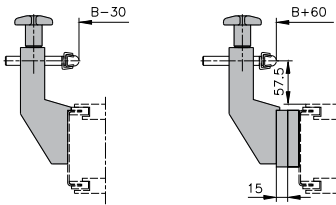


Kettenwartungssegment zur schnellen, einfachen
Montage, Demontage und Kürzung der Kette

Seitenführungen

Die Führung des Werkstücks gehört zu den wichtigsten Grundlagen bei der Planung eines Fördersystems. mk bietet Ihnen deshalb eine Auswahl an breiten- und höhenverstellbaren Seitenführungen. Das einfache Handling bei der Verstellung ermöglicht ein schnelles Wechseln unterschiedlich großer Produkte.

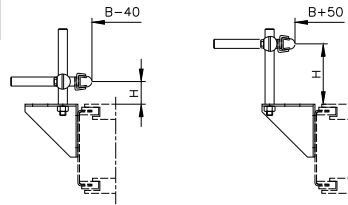
SF10. ..



Seitenführung Kunststoff/Edelstahl komplett
B17.43.001

Für Produkte von Breite B - 30 mm bis Breite B.
In Verbindung mit Distanzstück K111060000
(max. 2 je Seite) bis B + 60 mm.

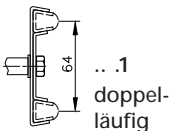
SF14. ..



Seitenführung Edelstahl komplett
B17.43.002

Für Produkte von Breite B - 40 mm bis B + 50 mm.
Höhenvariabilität 50 ± 35 mm.

Seitenführungsarten

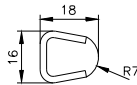


.. .1
doppel-
läufig

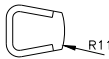


.. .3
einzel-
läufig

Seitenführungsleisten



Typ 30



Typ 31



Typ 32



Typ 33

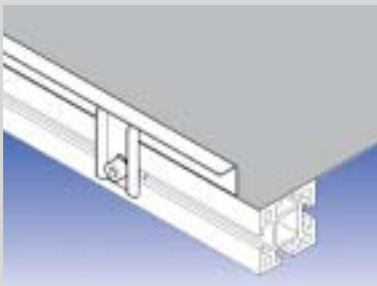


Typ 12

Bestellbeispiel

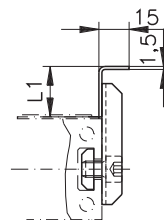
Seitenführung SF10.1, Typ 30, Länge L = 2000 mm; beidseitig

SF2.2



System SF2.1 B17.43.104

Variable	Wert
L1	25
	50
	75





Ständer

geschweißte Ausführung,
höhenverstellbar

Ident Nr. B67.43.101

Standardhöhen:

H 600 mm ± 100 mm

H 750 mm ± 150 mm

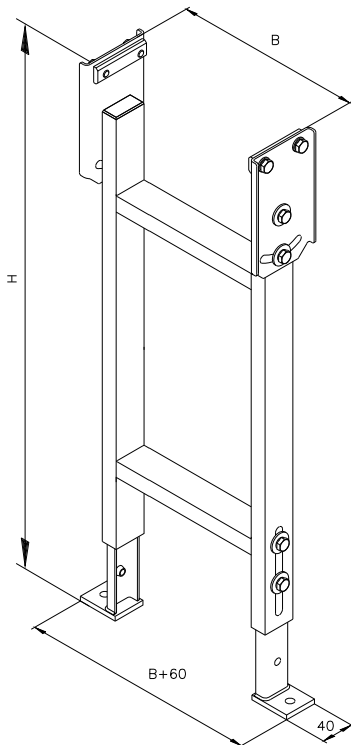
H 1000 mm ± 150 mm

H 1250 mm ± 150 mm

H 1500 mm ± 150 mm

Standardbreite:

B = 250 - 800 mm





Ständer

Ständer für schmale Förderer
höhenverstellbar

Standardhöhen:

H 500 mm - 1500 mm in 100 mm Schritten
± 70 mm

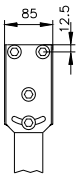
Standardbreite:

B = 100 - 300 mm

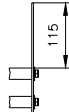
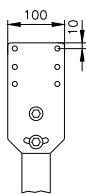
Ident Nr.:

B67.43.005

Für GUF-I und RBS-I



Für SBF-I



für GUF-I und RBS-I

Standardbreite:

B = 100 mm

B = 130 mm

Ident Nr.:

B67.43.001

B67.43.001

für SBF-I ohne Auffangwanne

Standardbreite:

B = 100 mm

B = 130 mm

Ident Nr.:

B67.43.002

B67.43.012

für SBF-I mit Auffangwanne

Standardbreite:

B = 100 mm

B = 130 mm

Ident Nr.:

B67.43.003

B67.43.013

für SBF-I rollende Kurven 90°

Standardbreite:

B = 100 mm

B = 130 mm

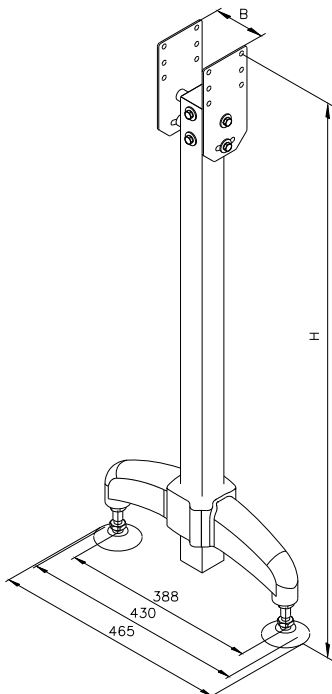
Ident Nr.:

B67.43.004

B67.43.014

für SBF-I rollende Kurven 180°

Beim SBF-I wird zur Abstützung des Antriebs ein um 150 mm niedrigerer Ständer benötigt.



Wir sind da, wo
Sie uns brauchen



Stammhaus, Troisdorf,
Deutschland

Jede Stunde Anlagenstillstand bei Ihnen oder einem Ihrer Kunden kostet Sie Geld und Reputation. Deshalb sind wir sowohl in der Planungs- und Konstruktionsphase, als auch im After-Sales-Geschäft als Partner an Ihrer Seite. Unser internationales Netzwerk

an Produktions-, Vertriebs- und Servicestandorten ermöglicht eine schnelle Reaktion auf Ihre Anforderungen und den Service den Sie von mk gewohnt sind. Unsere Standortadressen finden Sie auf unserer Website unter www.mk-group.com/contact.

Copyright © 2010 Maschinenbau Kitz GmbH, alle Rechte und technische Änderungen vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der Maschinenbau Kitz GmbH. Gerichtsstand ist Siegburg, Deutschland. Stand 01.2011. Ausgabe 2.0.



Maschinenbau Kitz GmbH
Stammhaus der
mk Technology Group

Glockenstraße 84
53844 Troisdorf
Deutschland

Tel. +49 228 4598-0
Fax +49 228 453145

www.mk-group.com
info@mk-group.com