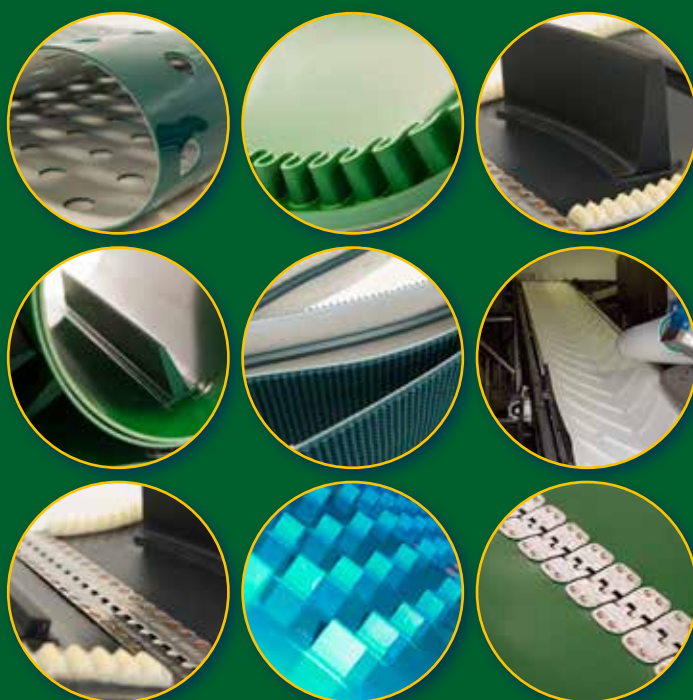
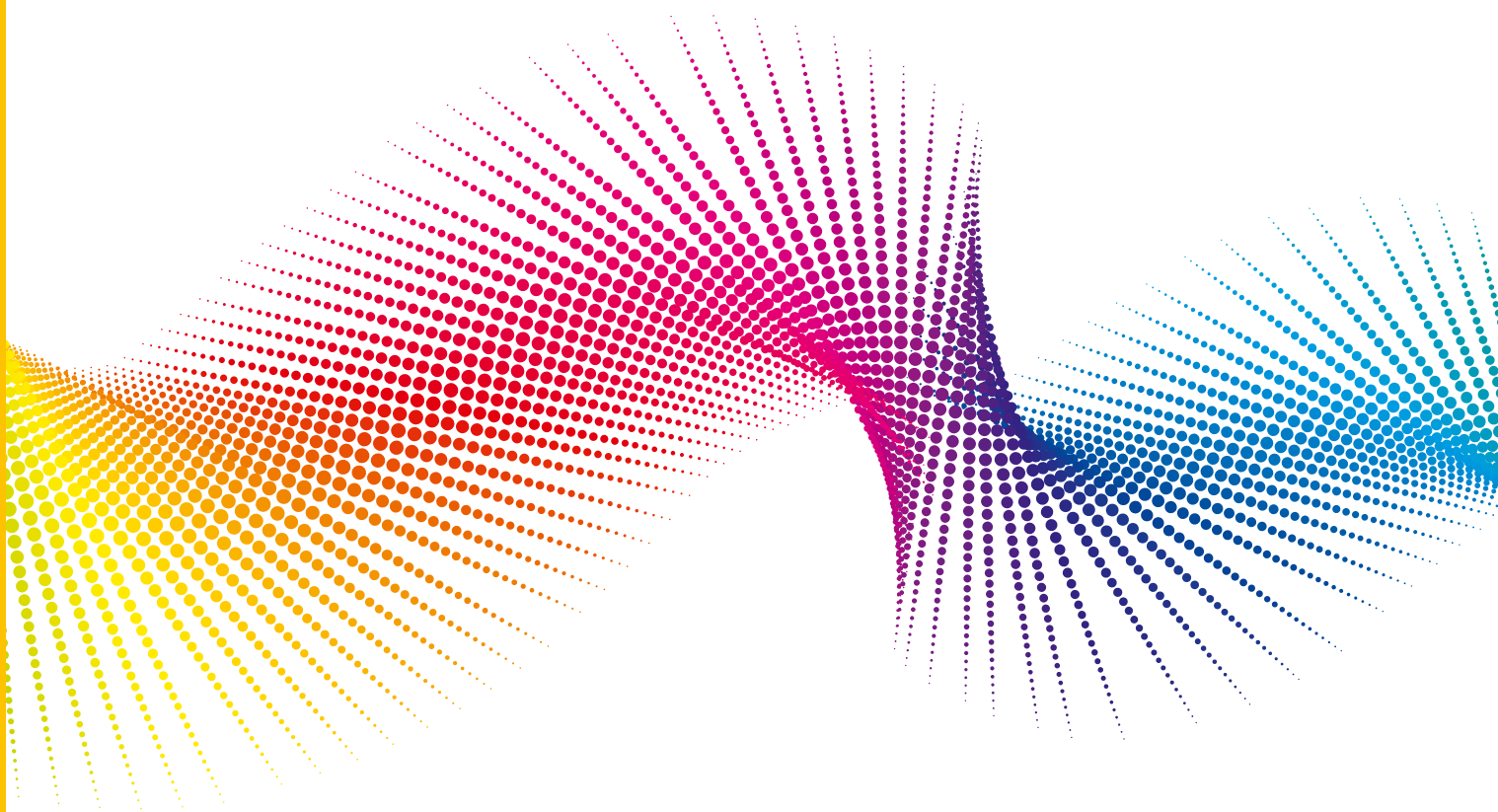


KUNSTSTOF TRANSPORTBANDEN





**UW PRODUCT WORDT
DOOR ONS MET ZORG
GETRANSPORTEERD !**

Inhoud

HOOFDSTUK	Blz.
Optimale service, duurzame kwaliteit	04 - 05
PVC Transportbanden	06 - 09
Meenemers	10 - 11
Stuursnaren	12 - 13
Bordoflex	14
Riemverbinders voor pvc banden	15
Aristomat Snijplotter	16
Bandschraper	17
Kunststof transportbanden algemene richtlijnen	18 - 22
Prijsaanvraag - Bestelling - Berekening	23

Kleurenindex

januari 2020

 wit	 donker blauw	 petrol
 groen	 licht blauw	 antraciet
 zwart	 oranje	 transparant
 blauw	 amber	

Optimale service, duurzame kwaliteit



Hersteldienst

24/24u. - 7/7d.

+32(0)51 70 35 35

- grote voorraad voor snelle ingrepen
- u vermijdt productiestops
- on site lassen van rubberbanden tot 2.200mm breedte
- on site lassen van PVC-banden tot 4.000mm breedte

Transportbanden Bruynooghe N.V. is een dynamische KMO met jarenlange knowhow en ervaring in de confectie en het onderhoud van thermoplastische en rubberen transportbanden in de meest diverse uitvoeringen.

Dankzij onze contacten en nauwe samenwerking met gerenommeerde producenten van onze basismaterialen, beschikken wij over een uitzonderlijk breed gamma aan topproducten. Deze samenwerking is uw bedrijfszekere waarborg voor een voortdurende evolutie en actuele product- en marktkennis.

Even belangrijk is onze flexibiliteit en snelle dienstverlening met een 7/7d. en een 24/24u. bereikbaarheid en inzetbaarheid. Het zijn uw waterdichte garanties voor uw productieve en kostenbesparende bedrijfsvoering.

Bruynooghe N.V. investeert elke dag in mensen, middelen en technieken. Wij geloven dat we daardoor uw aangewezen partner zijn voor uw onderneming met duurzame en productieve oplossingen.

We geven u graag advies en vrijblijvende berekeningen.

BELANGRIJKSTE TOEPASSINGSSECTOREN

- Groentenverwerking
- Fruitverwerking
- Bakkerijen
- Vleesverwerking
- Distributiecentra
- Papierindustrie
- Textiel
- Hout
- Steenbakkerijen
- Betoncentrales
- Machinebouw
- Recyclage
- Zand/Grind
- Aardappelverwerking

UITBREIDING VAN ONZE CORE-BUSINESS

- Modulaire transportbanden
- Trommelmotoren - continuë voorraad
- Tandriemen - eigen confectie en voorraad
- Gaasbanden - voor koel- en invrieslijnen
- Bandschrapers - diverse uitvoeringen kop- en onderschrapers
- Stuurrollen - autonome bandsturing, onderhoudsvrij
- Rollen - onderrollen, draagrollen, trogstellen
- Liftvrac
- Thermdrive



Ondanks de zorg waarmee deze catalogus is samengesteld, is het niet uitgesloten dat de verschaafte informatie op enig moment, als gevolg van nieuwe ontwikkelingen of gewijzigde inzichten moet worden herzien of aangevuld.

Contacteer ons steeds voor de meest actuele informatie.

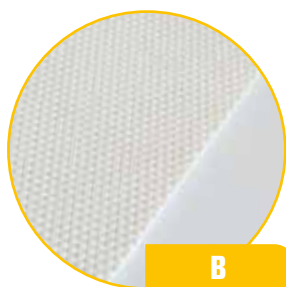
PVC Transportbanden

TYPE	TOPLAAG					ONDERLAAG					WEEFSEL	
	MATERIAAL	KLEUR	DIKTE	AFWERKING	°ShA	MATERIAAL	KLEUR	DIKTE	AFWERKING	HARDHEID	INLAGEN	STABILITEIT
0UDB20CC EL flex	pu		2,0	C	-	pu		0	C	-	0	trog
1PDB50CF flex	pvc		1,8	C	72	imp. weefsel		0	F	-	1	trog
1PG19CK flex	pvc		0,6	C	80	pvc		0,9	K	80	1	trog
1PW20CK flex	pvc		0,6	C	65	pvc		0,6	K	-	1	trog
1PZ41CF flex	pvc		1,6	mat	78	weefsel		0	F	-	1	trog
1PZ80CC flex	pvc		2,0	C	78	pvc		0,7	C	-	1	trog
1UA08K1F	pu		0,3	K1	86	imp. weefsel	-	0	F	-	1	BS
1UDB25DF	pu		1,5	D	86	imp. weefsel	-	0	F	-	1	BS
2PDB17FF	imp. weefsel		0,1	weefsel	-	imp. weefsel		0	F	-	2	BS
2PDB20CF	pvc		0,5	C	65	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PDB24GPF	pvc		0,7	GP	55	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PDB28CF	pvc		1,0	C	80	imp. weefsel		0	F	-	2	BS
2PDB29CF RX	pvc		0,7	C	65	imp. weefsel		0	F	90	2	BS
2PDB31CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	-	2	BS
2PDB48MaK flex	pvc		1,9	mat	65	pvc		0,9	K	-	2	trog
2PG20CF	pvc		0,5	C	80	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PG24CF	pvc		0,7	C	80	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PG31CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,6	K	85	2	BS
2PG31CK flex	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	85	2	trog
2PG32CF	pvc		1,5	C	80	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PG35CF K-flex	pvc		0,7	C	70	imp. weefsel	-	0	F	-	2	trog
2PG57HK	pvc		2,0	H	60	pvc		0,6	K	-	2	BS
2PG60MC	pvc		2,0	M	80	pvc		0,7	C	-	2	BS
2PLB55GF	pvc		2,0	G	40	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PLB88DTF	pvc		1,0	DT	35	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PO20MaF	pvc		0,4	mat	80	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PP24CFA	pvc		0,7	C	80	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PW25CF flex	pvc		1,0	C	65	imp. weefsel	-	0	F	-	2	trog
2PW26BF	pvc		0,5	B	65	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PW27KF	pvc		0,7	K	65	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PW28CF	pvc		1,0	C	65	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PW31CK	pvc		0,7	C	65	pvc		0,6	K	-	2	BS
2PW48HF	pvc		3,6	H	65	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PZ20MaF	pvc		0,5	mat	80	fluisterweefsel	-	0	F	-	2	BS
2PZ30MaF	pvc+20% rubber		1,2	mat	80	fluisterweefsel	-	0	F	-	2	BS
2PZ30MaFA	pvc		1,5	mat	75	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PZ31CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	85	2	BS
2PZ31G1YFA	pvc		1,7	G1Y	65	weefsel	-	0	F	-	2	BS
2PZ45MaK flex	pvc		2,0	mat	80	pvc		0,6	K	-	2	trog
2PZ47CC flex	pvc		2,0	C	80	pvc		0,9	C	80	2	trog
2PZ66MaK flex	pvc		2,5	mat	90	pvc		1,2	K	80	2	trog
2RG25QFA	rubber		2,0	Q	45	imp. weefsel		0	F	-	2	BS
2UDB13CFA-HP	pu		0,2	C	92	imp. weefsel		0	F	-	2	BS
2UDB13CFA-LF	pu		0,2	C	92	imp. weefsel		0	F	-	2	BS
2UDB16CFA-HP flex	pu		0,2	C	92	imp. weefsel		0	F	-	2	trog
2UDB16KFA-HP	pu		0,2	K	92	imp. weefsel		0	F	-	2	BS
2UDB26CF	pu		0,6	C	86	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2UDB34CC-HP	pu		1,0	C	92	pu		1	C	-	2	BS
2UDB34CC-HP flex	pu		1,0	C	92	pu		1	C	-	2	trog
2UG12CFA	pu		0,2	C	92	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS

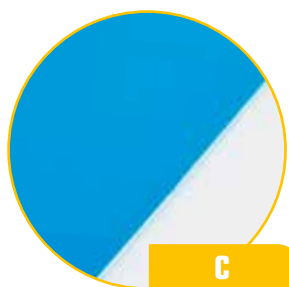
KARAKTERISTIEKEN								TECHNISCHE DATA					TROMMELD.		BANDSTERKTE	
KEURINGEN		OLIE- BESTENDIG	VET- BESTENDIG	OPPERVLAKTE WEERSTAND	GEWICHT	TEMP-	TEMP+	DIKTE	P. BREEDTE	FLEX	BACKFLEX	TREKSTERKTE 1% N/mm	BREEKSTERKTE N/mm			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	□	2,3	-30	60	2,0	2000	10	15	0,5	4			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠		6,3	-20	60	5,0	1830	100	150	17	-			
					1,9	-15	80	1,9	3000	35	50	6	100			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠		1,9	-10	110	2,0	2000	35	50	8	-			
				□	4,3	-5	80	4,1	1830	75	100	75	-			
				□	10	-5	80	8,0	1830	150	200	43	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	□	0,9	-10	90	0,8	1300	5	15	6	60			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠		2,59	-40	100	2,5	1200	25	40	8	-			
FDA	EU				1,3	-40	100	1,7	2000	40	60	10	-			
FDA	EU				2,3	-10	90	2,0	3000	30	60	8	150			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠		2,5	-20	60	2,4	3000	50	100	10	180			
FDA	EU				3,4	-15	90	2,8	3000	50	80	10	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠		3,3	-10	90	2,9	3000	60	120	9	-			
FDA	EU				3,4	-15	90	3,1	3000	50	80	10	180			
FDA	EU	⊕			5,3	-15	90	4,8	2000	40	60	15	-			
					2,3	-15	80	2,0	3000	30	60	8	150			
					2,8	-15	90	2,4	2000	40	60	10	180			
					3,2	-15	90	3,1	3000	50	80	10	180			
					3,3	-15	80	3,1	3000	50	80	12	200			
	⊕				3,9	-15	90	3,2	2000	40	70	10	-			
	⊕				3,9	-15	90	3,5	3000	120	140	46	-			
					5,1	-15	80	5,7	2000	80	140	10	-			
	⊕				5,6	-15	90	6,0	2000	100	140	10	-			
			⊞		4,5	-25	70	5,5	2000	60	120	10	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	5,9	-5	80	8,8	2000	50	60	5	120			
FDA	EU				2,3	-10	80	2,0	3000	25	50	8	-			
	⊕		⊞		2,7	-15	80	2,4	3000	40	60	10	180			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	2,9	-10	60	2,5	3000	50	60	12	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	2,4	-10	110	2,6	2000	30	60	10	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	3,0	-10	110	2,7	2000	40	60	10	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	3,3	-10	60	2,8	3000	50	60	10	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	3,3	-10	110	3,1	2000	50	80	10	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	4,2	-20	110	4,8	2000	60	120	10	-			
					2,3	-15	80	2,0	3000	30	60	8	150			
					3,3	-15	80	3,0	3000	50	80	8	150			
	⊕				3,3	-10	70	3,0	3000	80	140	8	150			
					3,3	-15	80	3,1	3000	50	80	10	180			
	⊕				3	-15	80	3,1	2000	40	-	8	110			
	⊕				5,4	-15	90	4,5	2000	60	80	15	-			
					5,7	-10	80	4,5	2000	80	140	15	200			
	⊕				7,9	-25	90	6,6	2000	140	160	46	600			
	⊕		⊞		2,5	-30	100	2,5	1200	48	60	13	-			
FDA	EU	⊕▽▽▼	⊕⊞⊠	□	1,4	-30	110	1,3	2000	6	16	6	-			
FDA	EU	⊕▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	1,5	-20	100	1,3	2000	8	16	6	-			
FDA	EU	⊕▽▽▼	⊕⊞⊠	□	1,8	-30	110	1,6	2000	6	50	12	-			
FDA	EU	⊕▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	1,5	-30	110	1,6	2000	6	16	6	-			
FDA	EU	▽▽▼	⊕⊞⊠	▲	2,9	-25	60	2,6	2000	80	110	13	250			
FDA	EU	⊕▽▽▼	⊕⊞⊠	□	3,9	-30	110	3,4	2000	80	100	12	-			
FDA	EU	⊕▽▽▼	⊕⊞⊠	□	3,9	-30	110	3,4	2000	80	100	12	-			
FDA	EU	⊕▽▼	⊞⊠	□	1,4	-30	80	1,2	4000	4	20	6	-			

PVC Transportbanden

TYPE	TOPLAAG					ONDERLAAG					WEEFSEL	
	MATERIAAL	KLEUR	DIKTE	AFWERKING	°ShA	MATERIAAL	KLEUR	DIKTE	AFWERKING	HARDHEID	INLAGEN	STABILITEIT
2ULB23CX	pu		0,4	C	92	pu		0,35	X	92	2	BS
2ULB23CX flex	pu		0,4	C	92	pu		0,35	X	92	2	trog
2UN40CF	pu	naturel	1,6	C	92	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2UW13CfA pulsar	pu		0,2	C	92	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2UW13CfA-HP	pu		0,2	C	92	imp. weefsel		0	F	-	2	BS
2UW18CfA	pu		0,3	C	92	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
2UW31CF	pu		0,9	C	85	imp. weefsel	-	0	F	-	2	BS
3PDB36CF	pvc		1,0	C	70	imp. weefsel	-	0	F	-	3	BS
3PDB43CfA RX	pvc		1,0	C	65	imp. weefsel	-	0	F	90	3	BS
3PDB44CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,6	K	65	3	BS
3PDB44CK flex	pvc		0,7	C	80	pvc		0,6	K	65	3	trog
3PG38CF	pvc		0,9	C	80	weefsel	-	0	F	-	3	BS
3PG46CK	pvc		0,7	C	80	pvc		0,8	K	85	3	BS
3PGr25FFA	weefsel		0,1	weefsel	-	weefsel	-	0	F	-	3	BS
3PW45CF	pvc		1,0	C	65	imp. weefsel	-	0	F	-	3	BS



B



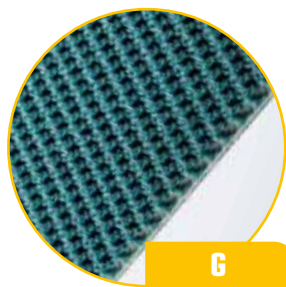
C



DT



F



G



G1



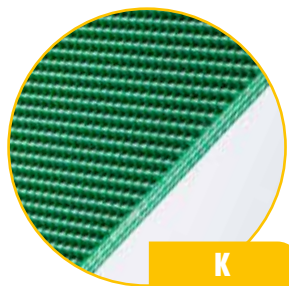
G1Y



GP



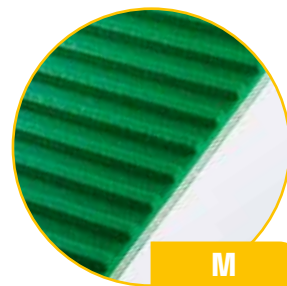
H



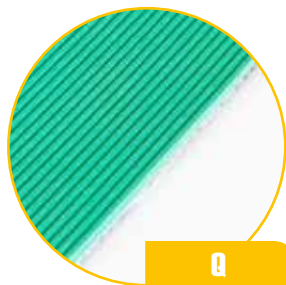
K



K1



M



Q



X



D

KARAKTERISTIEKEN				TECHNISCHE DATA					TROMMELD.		BANDSTERKTE	
KEURINGEN	OLIE-BESTENDIG	VET-BESTENDIG	OPPERVLAKTE WEEERSTAND	GEWICHT	TEMP-	TEMP+	DIKTE	P. BREEDTE	FLEX	BACKFLEX	TREKSTERKTE 1% N/mm	BREEKSTERKTE N/mm
FDA EU				2,65	-25	60	2,3	2000	60	80	14	250
FDA EU				2,6	-25	60	2,3	2000	60	80	14	200
FDA EU				4,6	-25	60	4,0	2000	130	180	13	200
FDA EU				1,5	-20	100	1,3	2000	6	16	6	-
FDA EU				1,4	-30	110	1,3	2000	6	16	6	-
FDA EU				2,0	-15	80	1,8	4000	25	40	4,5	-
FDA EU				3,6	-25	60	3,1	2000	80	110	13	200
FDA EU				4,3	-10	60	3,6	2000	100	200	15	-
FDA EU				5	-10	90	4,3	3000	150	250	12	-
FDA EU				4,9	-15	90	4,4	2000	80	140	13	-
FDA EU				4,8	-15	90	4,4	2000	100	140	23	-
				4,1	-15	80	3,8	3000	120	180	15	270
				5	-15	80	4,6	3000	100	140	15	270
				3	-10	80	2,5	2000	60	80	12	-
FDA EU				5,6	-10	110	4,5	2000	100	200	13	-

Index



Antistatisch



Toplaag antistatisch



Onderlaag antistatisch

S

Fluisterweefsel

FDA

FDA

EU

EU



Antibacterieel



Lage wrijvingscoëfficiënt



Resistent aan minerale olie



Resistent aan plantaardige olie



Resistent aan dierlijke olie



Resistent aan minerale vetten



Resistent aan plantaardige vetten



Resistent aan dierlijke vetten



Abrasie resistent



Snijbestendig



ATEX



Pyrolyse test



Vuurvertragend

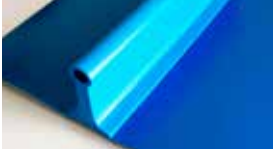
SW

Solid Woven

Meenemers

PVC	HOOGTE	BREEDTE	DIKTE	KLEUR	DIAM TROMMELS
T 	20	25	6	  	120
	30	25	9	  	120
	40	25	9	  	120
	50	25	9	  	120
	60	25	9	  	150
	75	30	10	  	200
	120	45	17		250
	100	30	15		250

TS 	30	25	8	  	120
	50	25	8	 	150
	80	40	11		170

TI 	60		13		150
---	----	--	----	---	-----

TW 	20	45	8 - 6	    	120
	30	45	8 - 6	    	120
	40	45	8 - 6	    	120
	50	45	8 - 6	    	120
	60	45	8 - 6	    	120
	75	45	8 - 6	    	120
	100	45	8 - 6	    	120
	120	45	8 - 6	    	120

TWC 	50	45	8 - 6	    	120
	60	45	8 - 6	    	120
	75	45	8 - 6	    	120
	100	45	8 - 6	    	120
	120	45	8 - 6	    	120

TB 	10	20	10	    	100
	15	25	13	    	150
	20	25	14	    	150

VINGERMEENEMERS	HOOGTE	KLEUR	DIAM TROMMELS
TV 	60		150
	110	 	150

PU	HOOGTE	BREEDTE	DIKTE	KLEUR	DIAM TROMMELS
T 	20	10	2		50
	30	10	3		50
	40	10	4		50
	50	10	4		50
	60	10	4		50

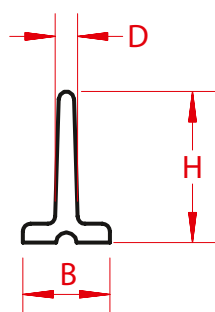
TS 	30	10	5		50
	50	10	5		50

TW - TWG * 	20	45	8 - 6		120
	30	45	8 - 6		120
	40	45	8 - 6		120
	50	45	8 - 6		120
	60	45	8 - 6		120
	75	45	8 - 6		120
	100	45	8 - 6		120
	120	45	8 - 6		

TWC - TWCG * 	50	45	8 - 6		120
	60	45	8 - 6		120
	75	45	8 - 6		120
	100	45	8 - 6		120
	120	45	8 - 6		120

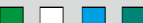
TB 	10	20	10		100
	15	25	13		150

TP 	20	45	7		120
	30	45	7		120
	40	45	7		120
	50	45	7		120
	60	45	7		120
	75	45	7		120
	100	45	7		120
	120	45	7		



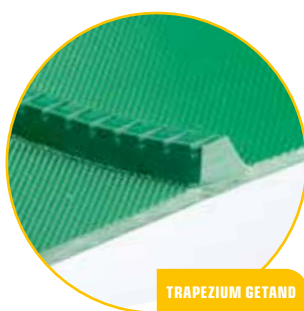
* G = meenemer voorzien van gesloten kanten

Stuursnaren

PVC SNAREN	PVC	PVC zacht	dertryl	B	H	A	DLO	DLB	DD
5 x 3				5	3	3,3	30	30	30
6 x 4				6	4	3,6	30	40	30
8 x 5				8	5	4,4	50	60	50
8 x 5 getand				8	5	4,4	35		
10 x 6				10	6	5,6	70	80	70
10 x 6 getand				10	6	5,6	50		
13 x 8				13	8	7,2	90	100	90
13 x 8 getand				13	8	7,2	70		
17 x 11				17	11	9	100	120	100
17 x 11 getand				17	11	9	80		
22 x 14				22	14	11,8	150	180	150
22 x 14 getand				22	14	11,8	125		
30 x 16				30	16	18,4	210	250	210
30 x 16 getand				30	16	18,4	170		
8 x 8				8	8	8	60	110	100
10 x 10				10	10	10	70	115	100
12 x 12				12	12	12	80	120	100
15 x 15				15	15	15	165	165	190
20 x 15				20	15	18,5	200	200	250
20 x 15 getand				20	15	18,5	165		
20 x 20				20	20	20	220	220	250
A11					6,5				
mod 3					9				
5 mm					5				
3 mm					3				



TRAPEZIUM



TRAPEZIUM GETAND

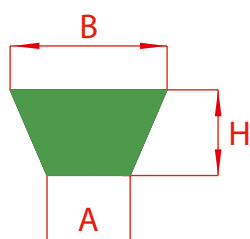


A11



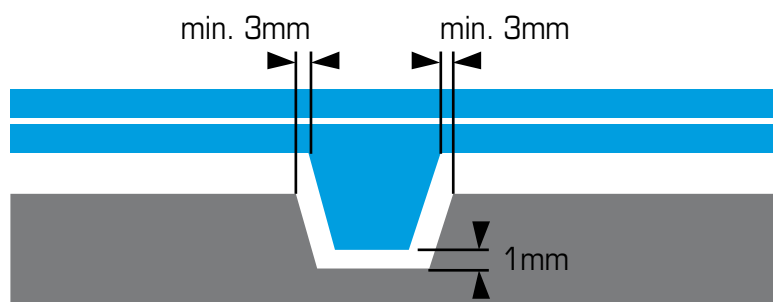
Mod 3

PU SNAREN	PU	B	H	A	DLO	DLB	DD
5 x 3		5	3		40	50	40
6 x 4		4	4		40	60	40
8 x 5		8	5	4,4	60	80	60
8 x 5 getand		8	5	4,4	60		
10 x 6		10	6	5,6	70	90	70
10 x 6 getand		10	6	5,6	60		
13 x 8		13	8	7,2	110	130	90
13 x 8 getand		13	8	7,2	95		
17 x 11		17	11	9	140	160	120
17 x 11 getand		17	11	9	120		

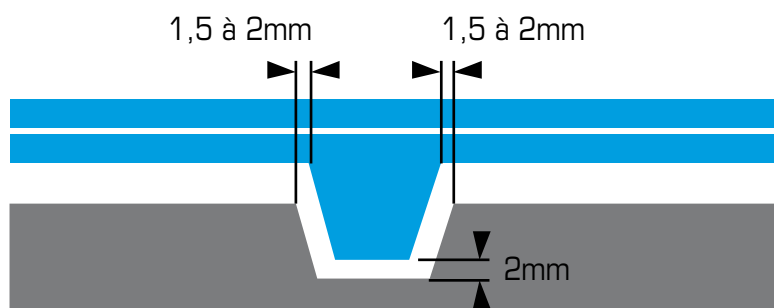


- DLO minimum diameter van de trommels bij snaren geplaatst in lengterichting op de onderkant van de band
- DLB minimum diameter van de trommels bij snaren geplaatst in lengterichting op de bovenkant van de band
- DD minimum diameter van de trommels bij snaren geplaatst in dwarsrichting

Aanbevelingen voor de uitsparing van snaren in de trommels.



Aanbevelingen voor de uitsparing van snaren in het draagvlak van de band.



Bordoflex



BORDOFLEX PVC

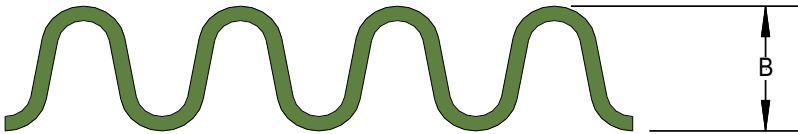


BORDOFLEX PU

H	PVC	PU	B PVC	B PU
20	   		30	30
30	   	  	30 / 45	30
40	   	  	30 / 45	30
50	   		45	60
60	   	 	45	60
80	   	 	45	60
100	   		45	
120	   		45	

min trommel diameter bordoflex

- PVC h x 2,5
- PU h x 2



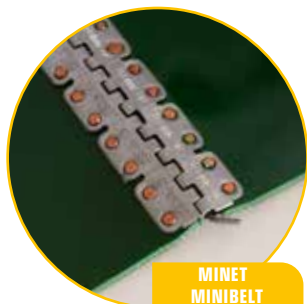
Riemverbinders voor pvc banden



CLIPPER



ALLIGATOR



MINET
MINIBELT



PVC



SPIRAAL-
VERBINDER

TYPE	BANDDIKTE (MM)	MIN TROMMEL DIAM
minet prestol	1,5 - 3	20
minet minibelt	2-4	30
minet airport	3-6	35
alligator RS 62	1,5 - 3,2	50
alligator RS 125	3,2 - 4,8	75
alligator RS 187	4,8 - 6,4	102
clipper G001A-SS-300W	1,5	25
clipper G002-SS-300W	2-2,5	35
clipper A40-SS-300	3-4	75
clipper A3-SS-300	4-5	75
clipper A5-SS-300	6,5-8	125
pvc verbinder PC4-20	1,8 - 2,2	50
pvc verbinder PC5-30	2,8 - 3,2	60
spiraalverbinder SE-60/30	2,4 - 3,6	30

Aristomat Snijplotter

Nauwkeurig snij- en stanswerk vraagt heel wat tijd: aftekenen, uitmeten, handmatig snijden, stansen...., maar dat hoeft niet langer. Onze Aristomat snijplotter neemt u alle werk uit handen. Door zijn geavanceerde flexibele techniek dient u niet meer te investeren in nieuwe technieken en/of nieuwe mallen. Elke gewenste vorm snijdt onze Aristomat snel en moeiteloos. U bespaart niet alleen tijd, ook geld. De Aristomat is geschikt voor de productie van zowel grote als kleine series. Ook de productie van een enkel prototype is mogelijk.

Bruynooghe N.V. maakt het u gemakkelijk!

U levert de specificaties van uw product digitaal aan, in DXF of DWG formaat. Onze Aristomat reproduceert nauwkeurig elke gewenste vorm. Het resultaat voldoet aan al uw eisen en specificaties, inclusief inkepingen, uitsparingen enz...

Indien u geen digitaal bestand kunt aanleveren dan is dat evenmin een probleem. Bruynooghe N.V. kan immers ook het tekenwerk voor u verzorgen. We werken met software die alle gangbare CAD-formaten kan inlezen en converteren.

De voordelen van Aristomat op een rijtje

- snel, efficiënt en betrouwbaar
- multifunctioneel, nagenoeg alle flexibele materialen zijn te snijden, in rubber en pvc maar ook andere materialen zoals: siliconen, kunststof, foam, celrubber, teflon, karren-doeck en dekzeil kunnen worden gesneden
- kostenbesparend: u bespaart op gereedschap, mallen, stanskosten en arbeid
- korte éénmalige insteltijden
- grote nauwkeurigheid, al uw producten zijn identiek

- snijafval wordt beperkt
- iedere vorm, uitsparing of afmeting kan worden gesneden
- digitale aanlevering van tekening
- een wijziging is snel en eenvoudig door te voeren
- geschikt voor kleine en grote series

Toepassingen van de Aristomat

- afdichtstroken en -rubbers
- pakkingen en manchetten
- rubber- en PVC-flappen
- eindloze banden of open lengtes voorzien van perforaties
- beschermdoeken, afschermdoeken
- valbreker kleden
- kleden ten behoeve van rondbocht transporteurs
- toepassingen in de landbouw of zeilmakerij



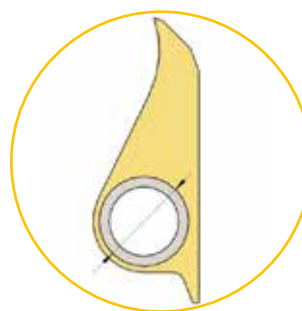
Bandschraper

DEL/CLEAN in polyurethaan

Maximale Hygiëne

De DEL/CLEAN schraper verzekert een efficiënte reiniging van uw transportbanden.
Zo wordt vermeden dat materiaal blijft kleven in de retour en productverlies drastisch verminderd.

- De verende opstelling garandeert een constante en regelbare druk.
- RVS / Polyurethaan
- Zeer eenvoudige installatie
- Gemakkelijk te reinigen
- Compacte constructie



Excalibur

De voedingsgekeurde bandschraper die speciaal ontwikkeld werd voor kunststof transportbanden.

- Eenvoudig reinigbaar zonder demontage
- Inzetbaar als primaire en secundaire schraper
- Vervanging van het schraapblad zonder gereedschap
- Opgebouwd uit USDA/FDA gekeurde materialen
- Continu en instelbare druk door veermechanisme



STANDAARD
UHMW BLAD



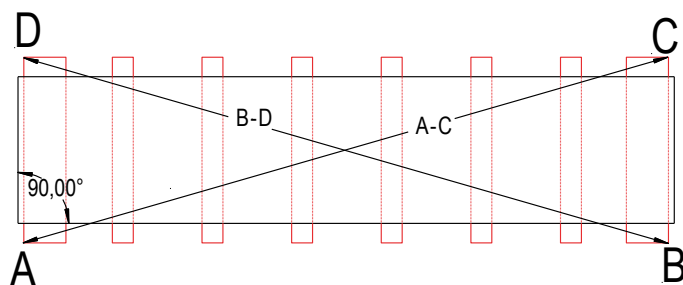
LONG NECK
UHMW BLAD

Kunststof transportbanden algemene richtlijnen

Controle van de installatie

Vooraleer de transportband geïnstalleerd wordt, is het belangrijk om de installatie te controleren.

- Zorg er voor dat de elektrische voeding volledig afgesloten en beveiligd is tegen onbevoegd heropstarten.
- Kijk dat alles vrij is van vreemde voorwerpen, vuil, olie, vet, ...
- Controleer de haaksheid:



- Controleer de haaksheid van de aandrijf- / keertrommel t.o.v. de looprichting van de band.
- Controleer de haaksheid van de ondersteuningsrollen zowel in het bovenpart als het onderpart.
- Controleer de haaksheid van de volledige installatie
 - afstand A-C = afstand B-D
 - afstand A-B = afstand D-C
- Controleer de rechtheid van de installatie. Dit kan door het spannen van een dunne koord langs de zijkant of mits gebruik van een laser.
- Controleer de vlakheid : het frame dient in de breedterichting vlak (=waterpas) opgesteld te worden. Afwijkingen hierin kunnen voor zijdelingse ontsturing zorgen. Dit geldt tevens voor de afzonderlijke ondersteuningsrollen.

Theoretische opspanning transportbanden.

Voor een goed functionerende bandtransporteur is het van belang dat de transportband een correcte bandspanning heeft, zodat de aandrijftrammel kan werken zonder dat er slip optreedt.

Omdat de bandspanning daalt na een inlooptijd van enkele uren is het belangrijk dat de band voldoende gespannen staat bij het opstarten en dat dit in de eerste uren regelmatig gecontroleerd wordt.

Bij kunststofbanden met polyester weefsel ligt de rek tussen 0,3 % minimum en ongeveer 1 % maximum voor een goede werking.

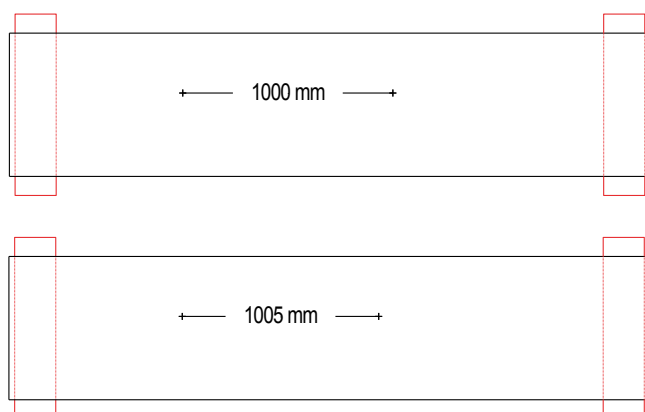
De theoretische opspanning wordt in praktijk omgezet door 2 markeringen op bijv. 1000mm afstand van elkaar aan te brengen op de transportband, wanneer deze niet onder spanning staat.

Rekening houdend met bijvoorbeeld 0,5% initiële rek, kan de band dan opgespannen worden tot de markeringen op 1005 mm afstand van elkaar staan.

Er dient op gelet te worden dat er in de zone tussen de markeringen geen lasnaad zit.

De theoretische opspanning is het resultaat van verschillende praktische opstellingen en belastingen van transportbanden en is dus een gemiddelde voor standaard pvc en pu transportbanden met polyester weefsel inlagen.

In praktijk is het aan te raden om de transportband op te spannen tot er geen slip meer optreedt tussen band en aandrijftrammel, de transportband daarna te beladen met zijn normale belasting en de band, indien nodig, verder te spannen tot er opnieuw geen slip meer optreedt.



Vuistregels voor transportbanden.

1. Aandrijving

Indien mogelijk altijd trekkend plaatsen (= koptrommel). Bij installaties met 2 draairichtingen ervoor zorgen dat de belangrijkste draairichting trekkend wordt uitgevoerd.

2. Spaninrichting

De bandspanning kan worden geregeld met twee verschillende typen systemen; een statische en een dynamische spaninrichting. De eerste maakt gebruik van een spindel (draadstang, bout). Het tweede systeem is vaak een zakspaninrichting. Deze voorziening houdt de band onder een constante voorspanning via een spangewicht, een hydraulische of persluchtcilinder. Bij een juiste instelling houdt de dynamische spaninrichting de spankracht op een zodanig niveau dat bandslip wordt voorkomen en de band niet te ver gaat doorhangen. De inrichting zorgt niet alleen voor opname van de dynamische rek, maar compenseert tevens de vrijgekomen initiële rek en de verouderingsrek van de transportband.

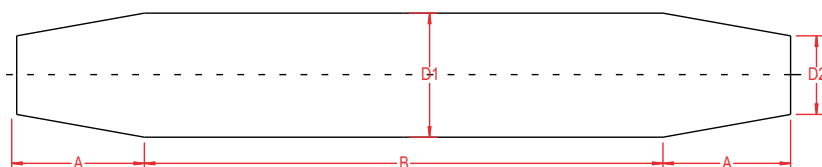
Omwille van de gunstigere inbouwafmetingen en prijs wordt echter meestal voor een vaste, statische spaninrichting gekozen.

Voor de lengte van de spanweg nemen we minimum 2% van de bandlengte met een absoluut minimum van 100 mm.

3. Bollen van trommels

De koptrommel dient altijd gebolled te worden bij standaard kunststofbanden (bijvoorbeeld niet bij kevlar banden). Bij een bandlengte groter dan 8 x de bandbreedte dienen zowel kop- als keertrommel gebolled te worden.

De mate van bollering: het diameterverschil $D1 - D2 = 1\% \times D1$. Dit met een maximum van 4 mm.



Verdeling over de breedte:

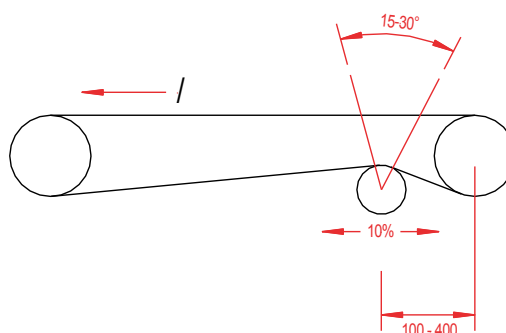
Bandbreedte (mm)	A	B	A
0 – 400	1/3	1/3	1/3
400 – 800	1/4	2/4	1/4
800 – 1200	1/5	3/5	1/5
1200 – 1600	1/6	4/6	1/6
1600 - ...	300 mm	300 mm	300 mm

4. Stuurrol

Positie: in het retourpart als laatste rol voor de keertrommel

Omspannen boog: 15 – 30°

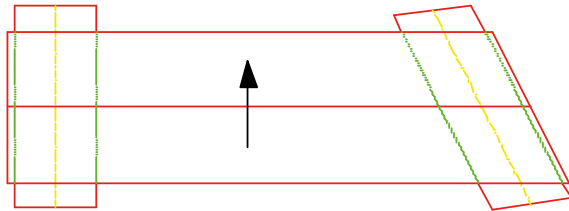
Verstelbaarheid: 10 % x bandbreedte (5 % naar beide zijden)



Kunststof transportbanden algemene richtlijnen

Methodes voor het sturen van transportbanden

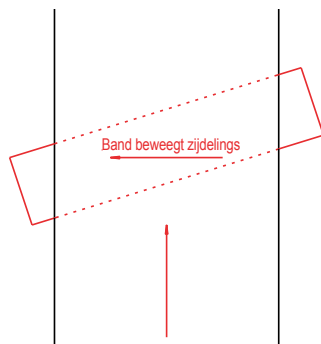
1. Het verstellen van de kop- en keertrommel



De transportband verplaatst naar de kant met de minste weerstand (spanning). Om de spanning in de riem niet onnodig te doen oplopen is het aangewezen om niet altijd de trommels bij te spannen. Men kan ook aan de andere kant de spaninrichting wat lossen om hetzelfde effect te bekomen.

2. Sturing met draagrollen

Indien de band nog scheef loopt op bepaalde plaatsen van het frame kan men de draagrollen net voor deze plaatsen lichtjes onder hoek verschuiven. De band verplaatst zich hierbij naar de kant waar hij eerst de draagrol raakt.



Ook het verschuiven van de rollen in het retourpart heeft een gelijkaardige invloed op de bandsturing. Dit wel in mindere mate aangezien er zich hier geen product op de band bevindt en er dus minder druk is op deze rollen.

3. Sturing d.m.v. stuurrol

Het gebruik van een stuurrol zoals beschreven in het hoofdstuk "vuistregels voor transportbanden" punt 4 gebeurt zoals hierboven beschreven. De invloed van deze stuurrol zal, gezien zijn positie, heel groot zijn. Hier moet dus zeer voorzichtig en in kleine stappen gewerkt worden.

Mogelijke oorzaken van het scheef lopen van transportbanden

Een band dient afgeregeld te worden zonder productbelasting. Indien de band zonder belasting recht loopt, moet hij in principe met belasting ook recht lopen. Is dit niet het geval dan komt dit :

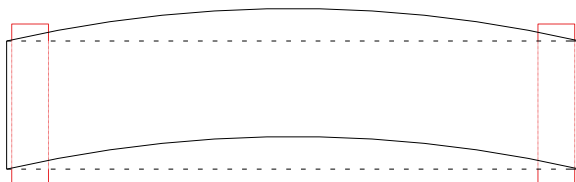
- doordat de band niet in het midden beladen wordt.
- doordat de beladen band meer druk uitoefent op zijn draagvlak / draagrollen die hierdoor een groter stuuffect hebben op de band

Indien de band niet recht loopt in onbeladen toestand dan zijn meerdere oorzaken mogelijk :

1. De band is niet recht
2. De installatie is niet uitgelijnd
3. De verbinding (las, koppeling) in de band is niet recht
4. De aandrijftrommel en de keertrommel (en eventuele tussenliggende rollen en trommels) staan niet haaks t.o.v. de installatie
5. De band wordt niet in het midden beladen
6. Ondersteuningsrollen zijn vervuild
7. Bekleding van de trommels is gedeeltelijk versleten
8. De band is door scheeflopen zijdelings versleten of uitgerokken

1. De band is niet recht

Indien de transportband bij een volledige omwenteling altijd op een plek scheef- of aan blijft lopen (eenvoudig te markeren met bijvoorbeeld krijt), dan bestaat de mogelijkheid dat er een zijdelingse afwijking in de transportband zit welke bij het productieproces van de transportband tot stand gekomen is.



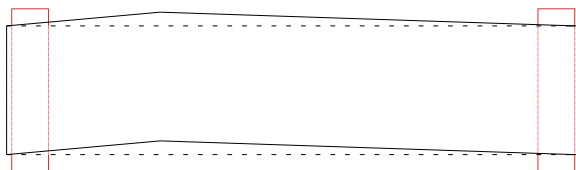
In dit geval zal de afwijking nooit volledig recht te krijgen zijn. Je zou door het aanpassen van de rollen of trommels kunnen proberen de afwijking te "verdoezelen", echter in basis kan het probleem niet weggenomen worden. Het plaatsen van een recht stuk in de band (of het vervangen van de gehele transportband door een nieuwe) geeft een definitieve oplossing.

2. Het frame is niet uitgelijnd

Het controleren op rechtheid van de gehele lengte van de installatie kan eenvoudig uitgevoerd worden middels het spannen van een dunne draad over het gehele frame of mits het gebruik van een laser. Afwijkingen op deze lijn moeten aangepast worden, zodat er een recht geheel ontstaat. Tevens moet het bandframe in de breedte vlak (=waterpas) opgesteld worden. Afwijkingen hierin kunnen voor zijdelingse ontsturing zorgen. Dit geldt tevens voor de afzonderlijke ondersteuningsrollen, met name in het bovenpad van de transportband. De ondersteuningsrollen in het retourpad kunnen tevens voor ontsturing zorgen, echter dit in geringere mate. Zie hoofdstuk "Controle van de installatie".

3. De verbinding (las, koppeling) in de band is niet recht

Ook dit is eenvoudig met een krijtstreep vast te stellen. Indien de verbinding scheef is, zal de krijtstreep voor en na de verbinding, eenzelfde afwijking tov. de zijkant van de band laten zien. Hier dient de verbinding vervangen te worden. Indien de spaninrichting of positie van de trommels het vernieuwen van de verbinding niet toelaat (omdat hiervoor meestal de band wat korter wordt), zal een tussenstuk moeten geplaatst worden.



4. De aandrijftrommel en de keertrommel (en eventuele tussenliggende rollen en trommels) staan niet haaks t.o.v. de installatie

Alle ondersteuningsrollen die contact maken met de transportband dienen haaks t.o.v. het bandframe te staan.

Vaste ondersteuningslatten in dwarsrichting dienen eveneens haaks te staan. Draagvlakken met latten in lengterichting of in visgraat profiel dienen respectievelijk evenwijdig of symmetrisch t.o.v. van het frame opgesteld staan.

Afwijkingen hierin kunnen ontsporing van de transportband veroorzaken.

Andersom is het ook zo dat het iets uit haakse positie brengen van de ondersteuningsrollen een hulp kan zijn bij het uitlijnen van een scheeflopende band.

Kunststof transportbanden algemene richtlijnen

5. De band wordt niet in het midden beladen

Dit gebeurt veelal indien er opstort haaks op de transportband plaatsvindt. Hier zal, nadat de transportband bij leeg draaien juist afgesteld is, aandacht aan geschonken moeten worden. Hierbij valt te denken aan bijvoorbeeld het verlengen of verkorten van trechters of instelbare platen, waarmee de productstroom naar het bandmidden gebracht kan worden.

Indien dit geen volledige oplossing van het probleem geeft, dan zal je aan een compromis moeten werken. Hierbij zal de productstroom gereguleerd moeten worden, waarbij de transportband verder gestuurd moet worden door het richten van de ondersteuningsrollen. Let hierbij wel op het feit dat de transportband, indien leeggedraaid, scheef kan gaan lopen waarbij aanlopen op het bandframe mogelijk is. Indien de bandondersteuning gebeurt d.m.v. een glijplaat op strips, wordt hier veelal geopteerd om stuursnaren aan te brengen onderaan de riem.

6. Ondersteuningsrollen zijn vervuild

De invloed van het aankoeien van restmateriaal is groter dan je vaak verwacht. Door het aankoeien van materiaal neemt de roldiameter toe, welke direct invloed heeft op de bandloop. Bovendien ontstaan er ter hoogte van de trommel of rol verschillende bandsnelheden, welke tevens verhoging van de slijtage van de transportband tot gevolg hebben.

In dit geval is het noodzakelijk de trommels en rollen schoon te maken.

7. Bekleding van de trommels is gedeeltelijk versleten

Ook in dit geval krijg je te maken met verschillende trommel- of roldiameters, waardoor de band ontstuurd wordt. Vervanging of reparatie van de bekleding dient in ieder geval plaats te vinden.

8. De band is door scheeflopen zijdelings versleten of uitgerokken

Indien de band hierdoor ontstuurd raakt, is vervanging van de transportband door een nieuwe de enige remedie.

Prijsaanvraag - Bestelling - Berekening

KUNSTSTOF TRANSPORTBANDEN IN PVC EN PU

Prijsaanvraag	Bestelling	Berekening	Datum
---------------	------------	------------	-------

Klant	Naam		Tel	
	Contact		Fax	
	Straat + nr		GSM	
	Stad		E-mail	
	Land		www	
			BTW nr.	

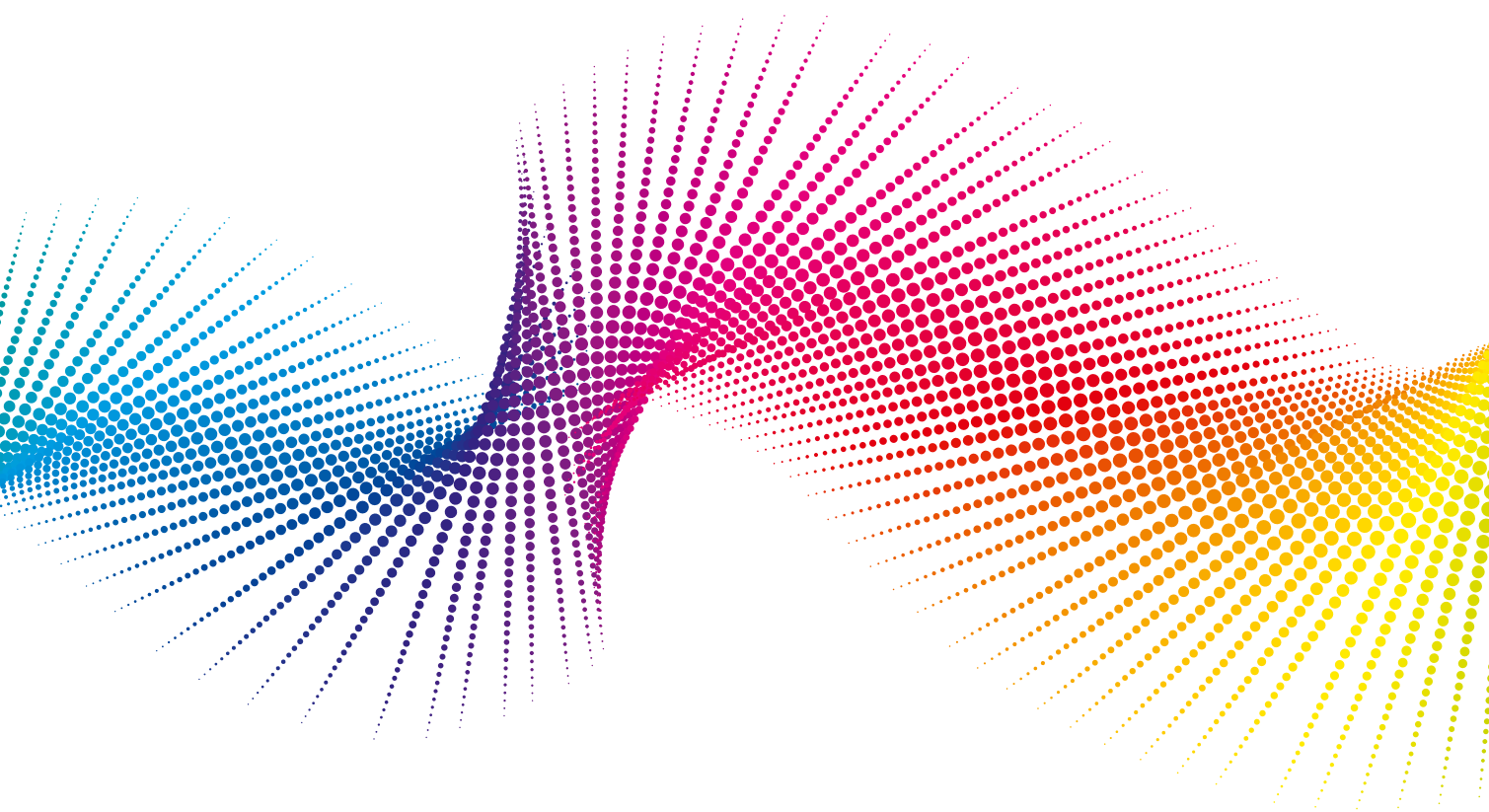
Referentie	
Aantal	

Type band

Dwarsprofiel	Vlak	Trog	2-delig hoek :		3-delig hoek :
Lengte	trommel Ø1 :		trommel Ø2 :		
	Centerafstand :		Eindloze lengte :		
Breedte					
Las	1 KVBL	2 KVBL	OPEN	EINDLOOS	KOPPELING
Meenemers	Type :		Lengte :		Stap :
Snaren					
Morsranden					
Extra's					

Product		Soortelijk gewicht :	(T/m³)
Bandondersteuning			
Temp product °C	Temp omgeving °C	Temp band °C	
Helling			
Opstelling binnen/buiten			
Capaciteit	(T/u)		
Belasting	(kg/m)		
Snelheid	(m/s)		
Startmethode vollast/leeg			

Schets



Transportbanden Bruynooghe nv
Hillemolenstraat 1 • B-8830 Hooglede

T +32 (0)51 703 535 • **F** +32 (0)51 703 538
E info@bruynooghe-nv.be

www.bruynooghe-nv.be

**UW PRODUCT WORDT
DOOR ONS MET ZORG
GETRANSPORTEERD !**