

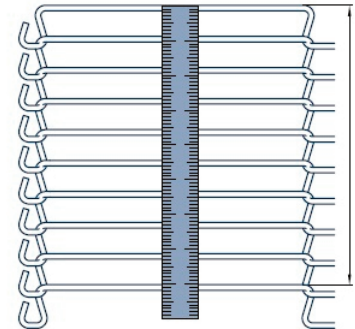


Stabgeflechtbänder | Technische Details

Teilung („C“)

Die exakte Teilung ist sehr wichtig für den einwandfreien Antrieb der Stabgeflechtbänder durch die verzahnten Antriebselemente mit identischer Teilung. Als Teilung wird der Abstand von Drahtmitte zu Drahtmitte in Bandlaufrichtung bezeichnet (Maß „C“). Das Teilungsmaß wird beim gespannten Band über zehn Teilungen gemessen oder entsprechend der Zahnkranzteilung angegeben.

Skizze zur Teilung „C“

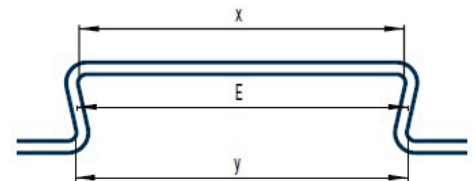


Maschenweite („D“)

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

Maschenlänge („E“)

Das Maß einer Masche, quer zur Laufrichtung. Wir benötigen das mittige Bieungsmaß quer zur Laufrichtung. Maßabnahme und Berechnung wie nebenstehend beschrieben.



$$E = \frac{x + y}{2}$$

Standard: Alle Maschen sind gleich groß

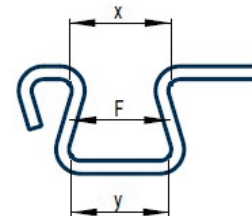
- Es ist eine ungerade Anzahl Maschen vorhanden (z. B. 5 – 7 – 9). Bei einer geraden Maschenanzahl zeigt das offene Ende einer Abschlussöse die Bandlaufrichtung.

Abweichend vom Standard:

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

Zahnradkanten („F“)

Es gibt Stabgeflechtbänder mit und ohne Zahnradkanten. Die Zahnradkanten werden wie die Maschenlängen gemessen. Sie dienen zur Stabilisierung der Stabgeflechtbänder. Wir benötigen das mittige Bieungsmaß „F“ quer zur Laufrichtung. Maßabnahme und Berechnung wie nebenstehend beschrieben.



$$F = \frac{x + y}{2}$$

Abschlussösen („G“ und „H“)

Die Abschlussösen verfügen über ein kalkulatorisches Maß („G“) und ein Außenmaß („H“). Diese beiden Maße sind abhängig vom Draht-Ø. Wir unterscheiden Standardösen („S-Öse“) und breite Ösen („B-Öse“).

Aufbau und Bemaßung

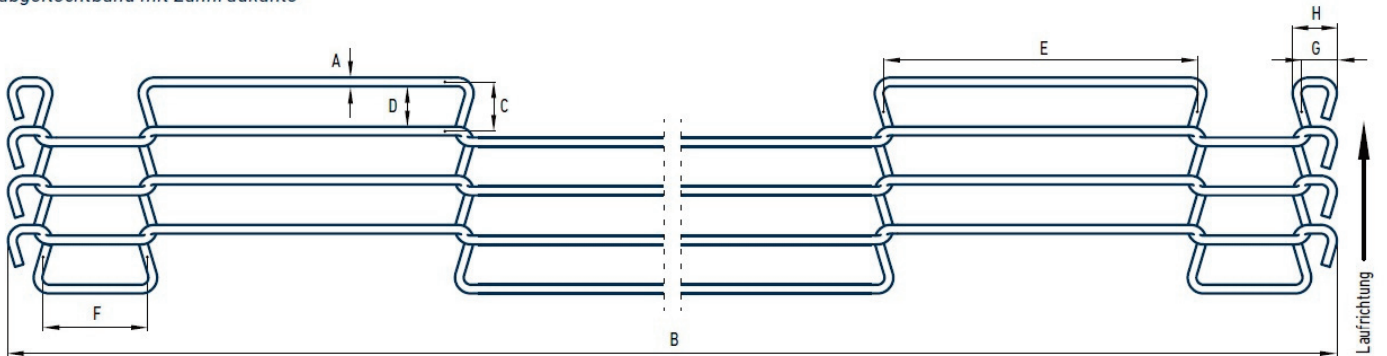
Bei den Abschlussösen unterscheiden wir zwischen Standardösen (S-Öse) und breiten Ösen (B-Öse). Außer den aufgeführten Ösen-größen können wir auch andere Abmessungen produzieren, wenn dieses erforderlich ist.

ABMASSE DER ABSCHLUSSÖSEN				
IST-WERT Draht-Ø	„S-ÖSE“		„B-ÖSE“	
	H (außen)	G	H (außen)	G
0,90	5,00	4,00		
1,00	5,20	4,00		
1,20	6,40	5,00		
1,25	6,50	5,00	8,30	7,00
1,40	8,30	6,75	8,30	6,75
1,60	8,70	7,00	11,50	9,75
1,80	9,50	7,50	11,50	9,50
2,00	10,20	8,00		
2,35	12,50	10,00	15,50	13,00
2,80	13,00	10,00	18,50	15,50

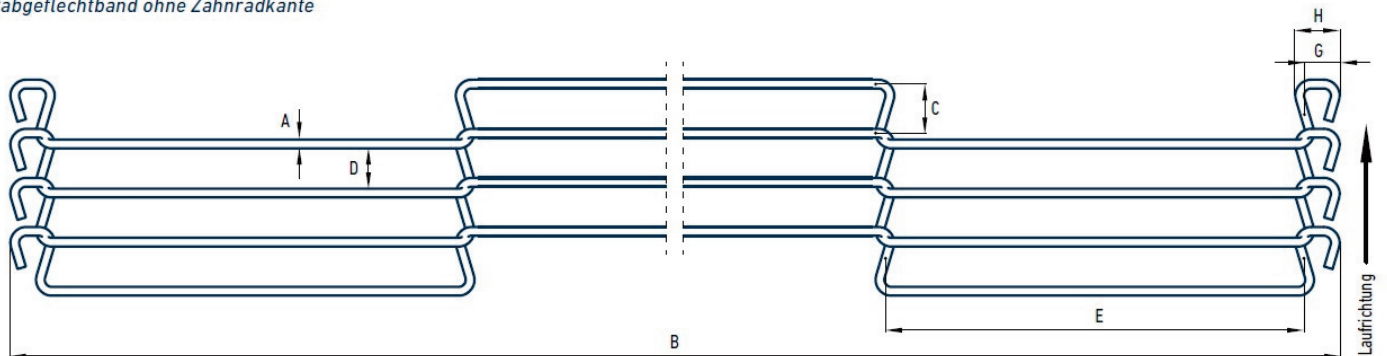


Stabgeflechtbänder | Technische Details

Stabgeflechtband mit Zahnradkante



Stabgeflechtband ohne Zahnradkante



A Draht-Ø/mm

B Breite/mm

C Teilung/mm

D Maschenweite/mm

E Maschenlänge/mm

F Zahnradkante/mm

G Abschlussösenmaß

H Abschlussöse/außen/mm

Bandoberseite (ebene Fläche)



Bandunterseite (von Flechtknoten unterbrochen)