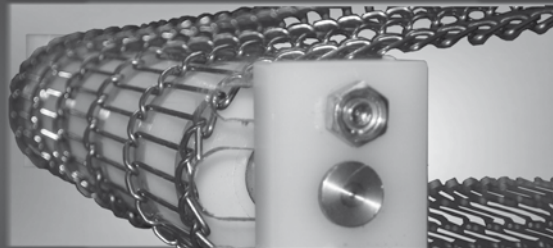
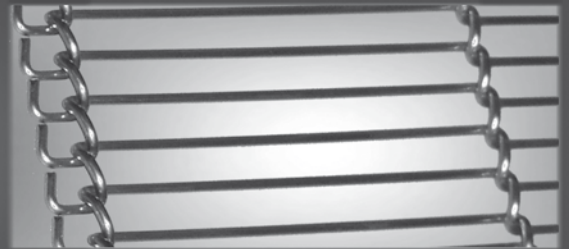
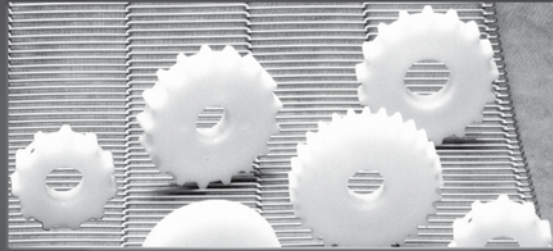


Bandas Metálicas Ligeras



V.M. DISTRIBUCIONES INDUSTRIALES, S.L.





V.M. DISTRIBUCIONES INDUSTRIALES, S.L.

Isla Alegranza, 2 - Nave 58
28703 - SAN SEBASTIAN DE LOS REYES (Madrid)
Teléfono: 916 513 272
Fax: 916 513 283
www.bandasvm.com
email: info@bandasvm.com



- Diseñadas para maximizar la eficiencia en los modernos procesos productivos.
- Pueden ser utilizadas en un gran número de aplicaciones.
- Panadería, pastelería, cocer y congelar aves, carne, mariscos y vegetales.
- Recubrimiento de galletas, pastas, pasteles, tartas y dulces en chocolate, azúcar, nueces, coco, etc...
- Freidoras, empanadoras, encoladoras, rebozadoras y condimentado.
- Fabricación de placas electrónicas.

¿Problemas con las transferencias?

Las bandas metálicas ligeras, facilitan transferencias sin problemas de los productos debido a la flexibilidad de su diseño, el cual permite el uso de piñones de un diámetro muy reducido e incluso de placas de transferencia. El bajo peso de la banda, facilita el uso de una estructura de transportador simple, sin necesidad de complejas guías de cadenas o pesados perfiles de soporte.

¿Colocación de los productos?

Ya no es ningún impedimento, las bandas metálicas ligeras pueden fabricarse con empujadores en forma rectangular o de pico que pueden ser utilizados para colocar nuestros productos o, en el caso de ser rígidos como las placas electrónicas, para disminuir el contacto entre la banda y el producto.

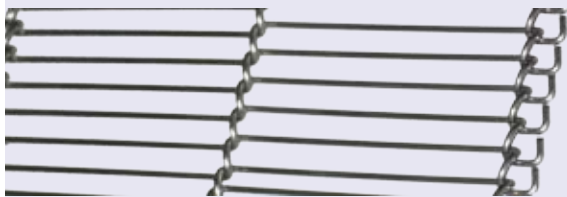
¡Sin desperdicios, no hay pérdidas!

Las bandas metálicas ligeras, son ideales para todos los procesos de recubrimiento, ya que el material sobrante cae a través de sus grandes aperturas y puede ser fácilmente recogido para ser devuelto al proceso productivo.

Estas grandes aperturas crean un gran paso de aire (hasta un 85% de área abierta), lo cual las convierten en las bandas más adecuadas para enfriamiento, congelación y secado ya que optimizan la energía utilizada en nuestro proceso con la absorbida por el producto.



Bordes Future Edge



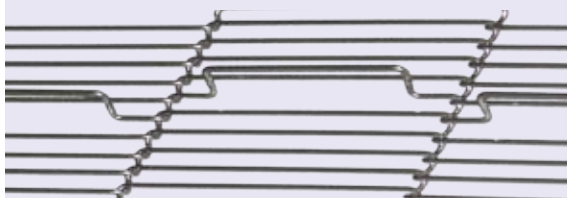
Bordes Simples



Bordes Dobles



Empujadores Triangulares



Empujadores Rectangulares

Tipos de terminaciones

De manera tradicional, las bandas metálicas ligeras han tenido dos terminaciones posibles:

- Bordes simples
- Bordes dobles

Accesorios

El incluir accesorios dentro de una banda metálica, facilita:

- Colocación de nuestros productos en la cinta.
- Reducción del contacto entre banda y producto.
- Superar inclinaciones.

Medidas

Para referenciar una banda metálica ligera, es necesario suministrar las medidas del esquema de la página 6 junto con el ancho, la longitud y el tipo de material.

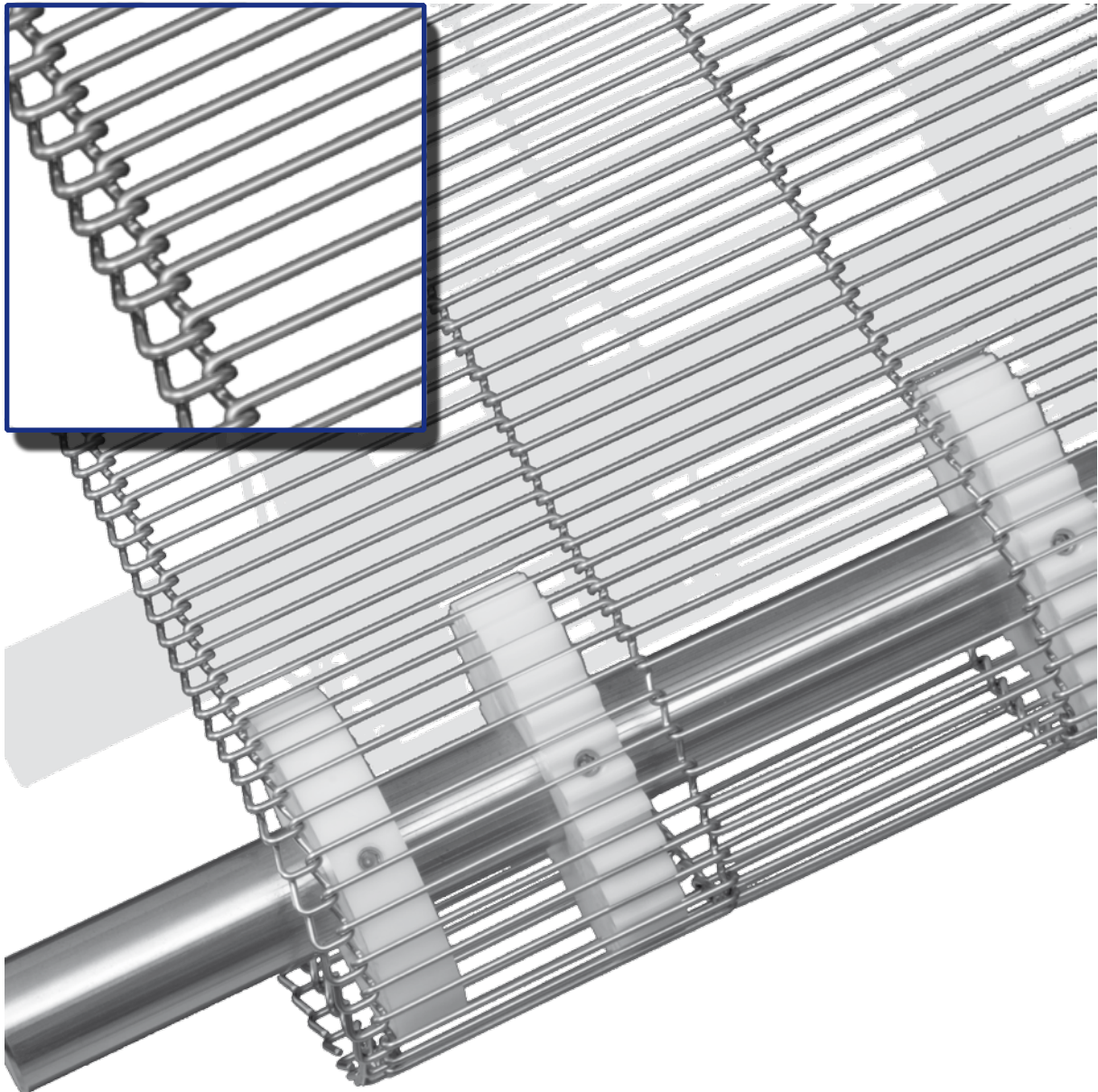
Materiales

Pese a la gran variedad de materiales metálicos existentes en la actualidad, sólo dos han logrado superar las pruebas más exigentes una vez transformados en este tipo de bandas, estos son:

- AISI 1.4310.(302)
- Cuerda de piano.



BORDES FUTURE EDGE



- Bordes curvados Evitan los arañazos
- Giro de retorno muy reducido
- Fácil de reparar
- Menos enganches de la banda

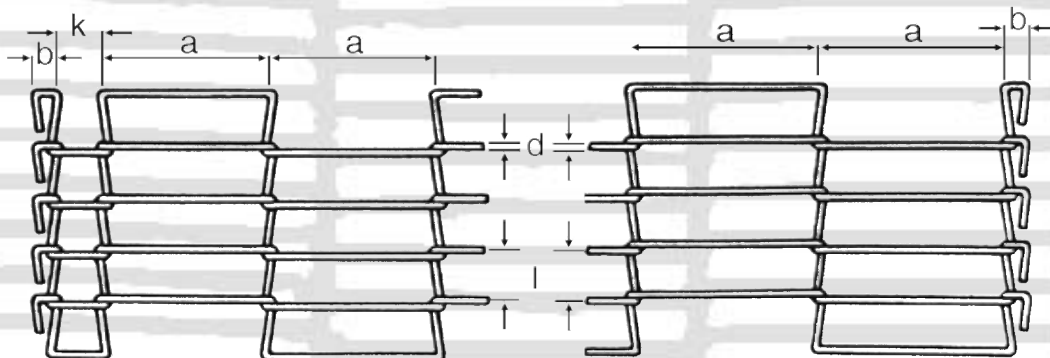


Medidas Estándares de bandas

Especificación Paso x Ø Alambre	Apertura entre alambres (l - d)	Ø de Alambre (d)	Paso (l)	Varillas por pie lineal	Apertura (%)
1/8" x .035"	3.35 mm	0.89 mm	4.24 mm	72	77
1/4" x .035"	4.74 mm	0.89 mm	5.64 mm	54	82.5
6.00 mm x 1.25 mm	4.70 mm	1.25 mm	6.00 mm	50.83	76
1/8" x .050"	4.30 mm	1.27 mm	4.24 mm	72	71.5
3/8" x .050"	6.00 mm	1.27 mm	7.26 mm	42	80
1/4" x .050"	5.08 mm	1.27 mm	6.35 mm	48	77.5
6.40 mm x 1.40 mm	5.00 mm	1.40 mm	6.40 mm	47.66	76
3/8" x .062"	5.77 mm	1.57 mm	7.26 mm	42.00	75
9.00 mm x .062"	7.42 mm	1.57 mm	9.00 mm	33.88	79
12.00 mm x 1.80 mm	10.20 mm	1.80 mm	12.00 mm	25.40	81
1/2" x .072"	10.87 mm	1.83 mm	12.70 mm	24	82
9.00 mm x .072"	7.17 mm	1.83 mm	9.00 mm	33.88	79
1/2" x .092	10.37 mm	2.34 mm	12.70 mm	24	82
3/4" x .092"	17.32 mm	2.34 mm	20.32 mm	15	85

Medidas

Las medidas anteriormente mostradas, corresponden a las indicaciones en el siguiente esquema.



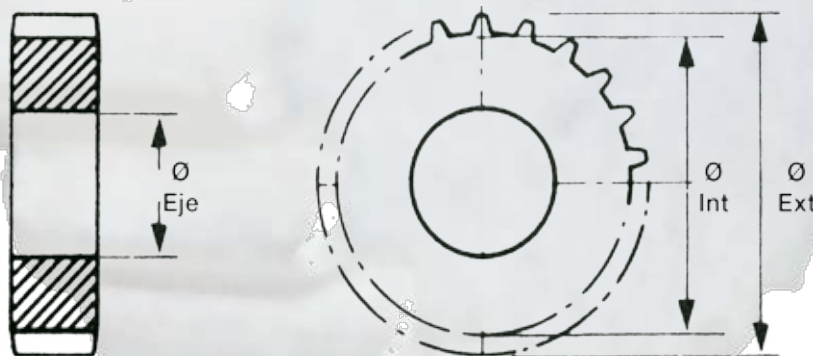


Medidas Estándares de piñones

Paso x \varnothing de Alambre	\varnothing Exterior del Piñón	Número de Dientes	\varnothing primitivo	\varnothing Eje	
4.24 mm x 0.89 mm y	31.75 mm	20	27.43 mm	1/2"	
	50.80 mm	34	46.99 mm	3/4"	
4.24 mm x 1.27 mm y	50.80 mm	34	46.99 mm	1"	
	50.80 mm	25	45.72 mm	3/4"	
5.64 mm x 0.89 mm y	76.20 mm	39	71.12 mm	3.4"	
	76.20 mm	39	71.12 mm	1"	
6.35 mm x 1.27 mm y	31.75 mm	13	27.43 mm	1/2"	
	50.80 mm	22	44.96 mm	3/4"	
	76.20 mm	35	71.12 mm	3/4"	
	76.20 mm	35	71.12 mm	1"	
7.26 mm x 1.27 mm y	31.75 mm	12	27.43 mm	1/2"	
	31.75 mm	12	27.43 mm	5/8"	
	31.75 mm	12	27.43 mm	3/4"	
	50.80 mm	20	45.72 mm	3/4"	
	7.26 mm x 1.57 mm y	50.80 mm	20	45.72 mm	1"
		76.20 mm	29	68.58 mm	3/4"
12.7 mm x 1.83 mm y	76.20 mm	29	68.58 mm	1"	
	41.40 mm	8	32.51 mm	3/4"	
	50.80 mm	11	44.96 mm	3/4"	
	76.20 mm	17	68.58 mm	3/4"	
	76.20 mm	17	68.58 mm	1"	
12.7 mm x 2.34 mm y	107.95 mm	24	97.28 mm	1"	
	76.20 mm	10	65.53 mm	3/4"	
20.32 mm x 2.34 mm y	107.95 mm	15	99.31 mm	1"	

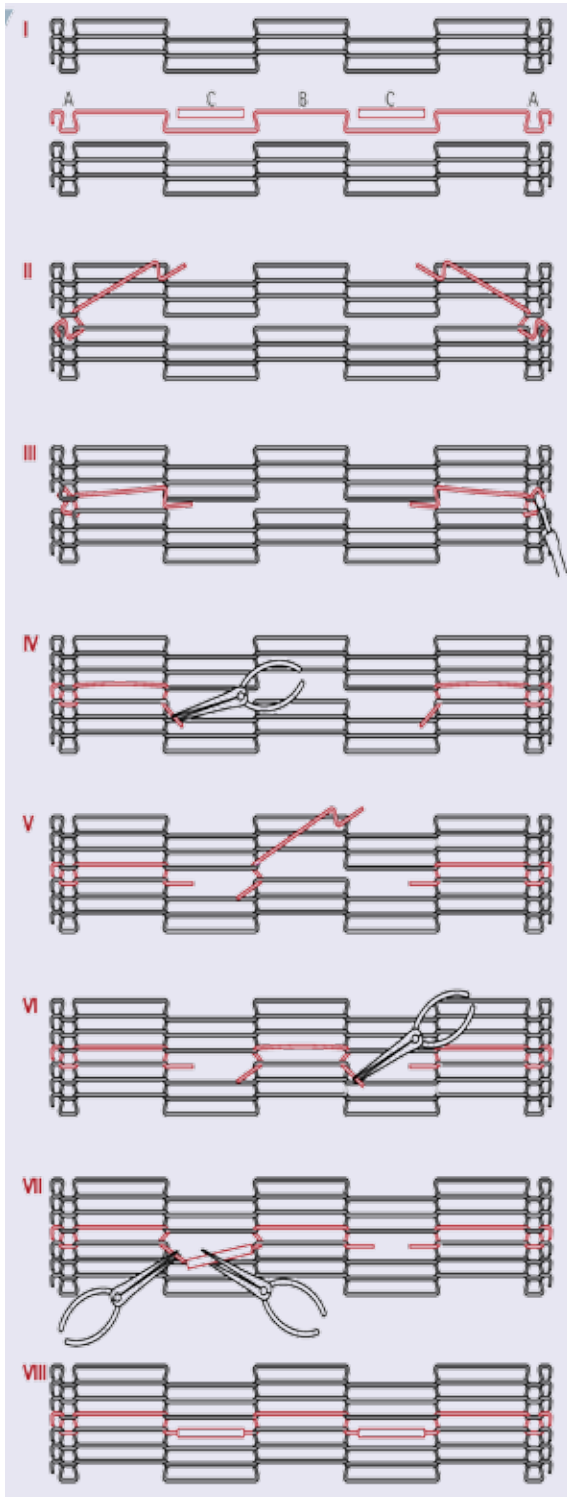
Medidas

Las medidas anteriormente mostradas, corresponden a las indicaciones en el siguiente esquema.





Uniones utilizando tubos de empalme



I 1. Remover una varilla de la banda.
2. Cortar esta varilla según la figura.
3. Atención: No se deben insertar tubos en los espacios de tracción.

II Enganchar los bordes laterales "A" en ambos extremos de la banda.

III Enganchar el lateral exterior usando un destornillador. (En bandas de bordes dobles).

IV Engarcan un extremo del alambre usando unos alicates de punta.

V Empezar la inserción de la malla "B".

VI Completar la inserción de la malla "B" utilizando unos alicates de punta.

VII 1. Introducir en el tubo "C" un extremo de un alambre.
2. Introducir el alambre opuesto en la otra abertura del tubo (utilizar dos alicates de punta)
3. Los tubos pueden ser fijados aplastando sus bordes con un alicates.
4. En caso de ser necesario, enderezar los alambres torcidos.

VIII La banda ligera, está lista para ser utilizada.

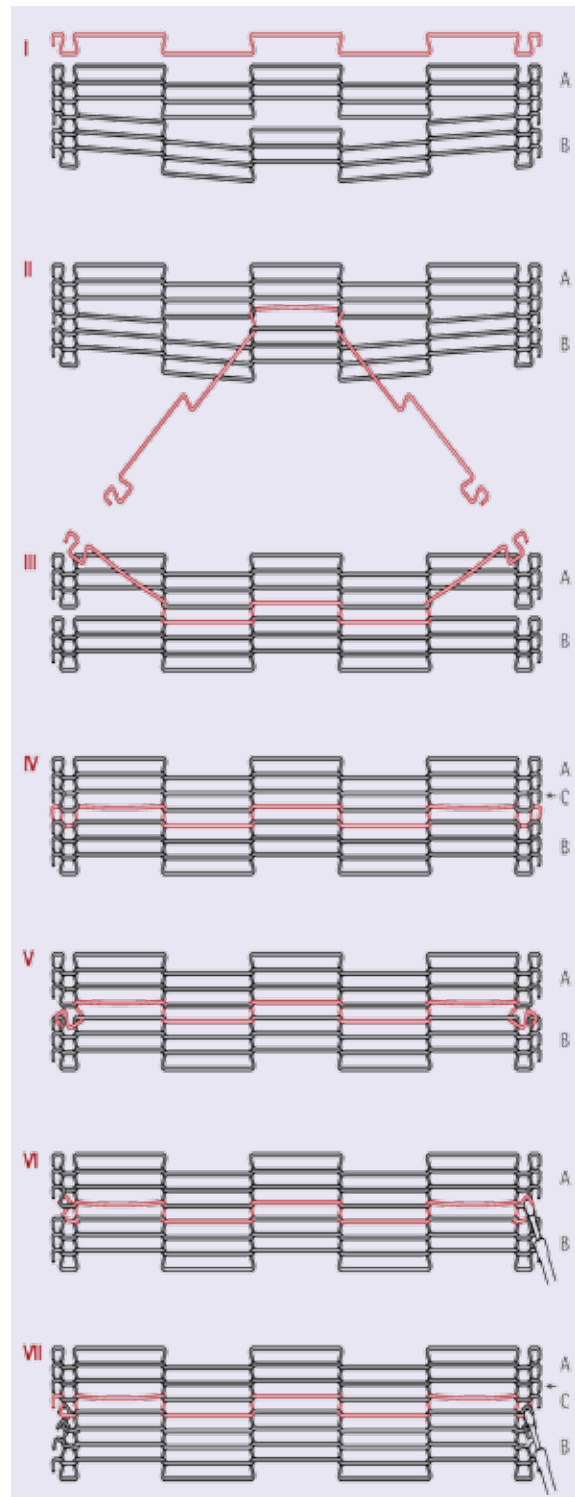


Uniones sin fin cosiendo un alambre

Antes de realizar la unión, quitar un alambre de la banda, después se utilizará como varilla conectora.

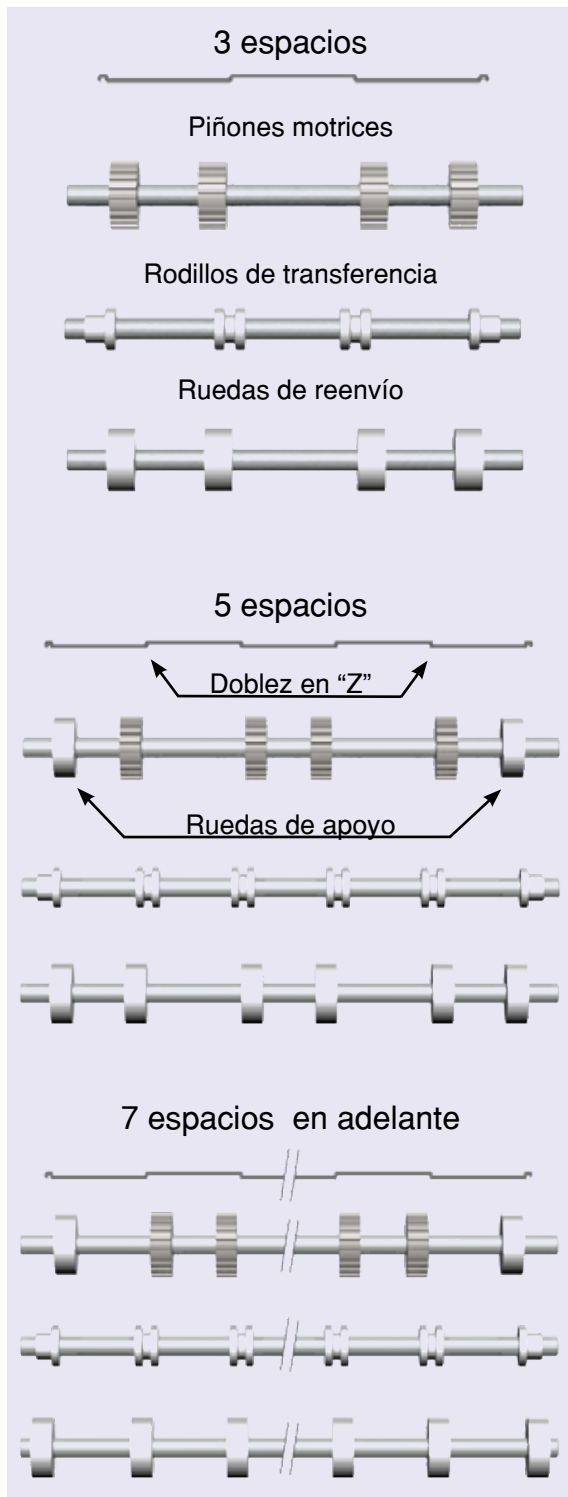
- I** Colocar los extremos de la banda de forma paralela y engarzar los dos extremos de la terminación de la banda "A" y "B" juntos.
- II** Introducir el alambre que se ha quitado anteriormente en las mallas de los extremos "A" y "B" (si es posible, empezar con las dos mallas centrales).
- III** 1. Desenganchan los dos extremos unidos en la fig. I.
2. Comenzar con la malla que ha sido anteriormente entrelazada, cosan el alambre, como se muestra aquí, a la derecha e izquierda a través del ancho de la banda hasta los extremos.
- IV** Desenganchan el extremo "C" del final de la banda "A".
- V** Engarzan el primer giro del extremo a la varilla conectora en los extremos de "A" y "B".
- VI** Utilizar un destornillador para enganchar los extremos finales de la banda "A".
- VII** 1. Engarzan el giro final C con la banda "A" y el último giro de la banda "B" a la varilla conectora.
2. Alinear la varilla conectora.

Nota: los apartados V y VI sólo se utilizan en bandas de bordes dobles, en bandas de bordes simples engan-





Colocación de Piñones en la Banda



- Determinar las medidas de la banda ligera:

Medir el diámetro del alambre.
Medir el paso de la banda, siendo éste la distancia de centro a centro de la varilla.

Determinar la especificación de la banda.

- Cantidad de piñones necesarios para el eje motriz:

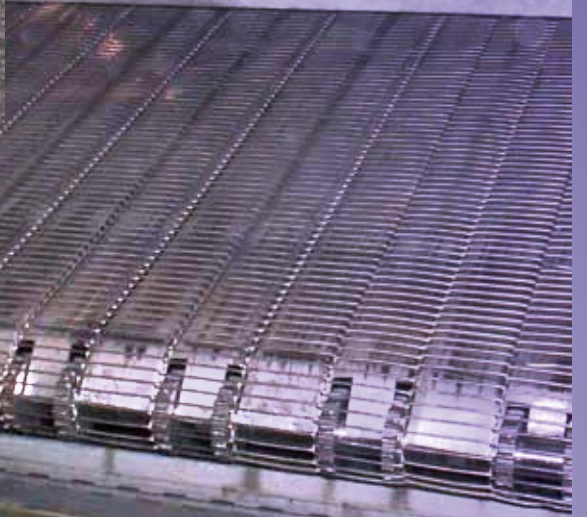
Para las bandas con más de tres espacios, utilicen un piñón menos que el número de espacios de la banda y dos ruedas de apoyo.

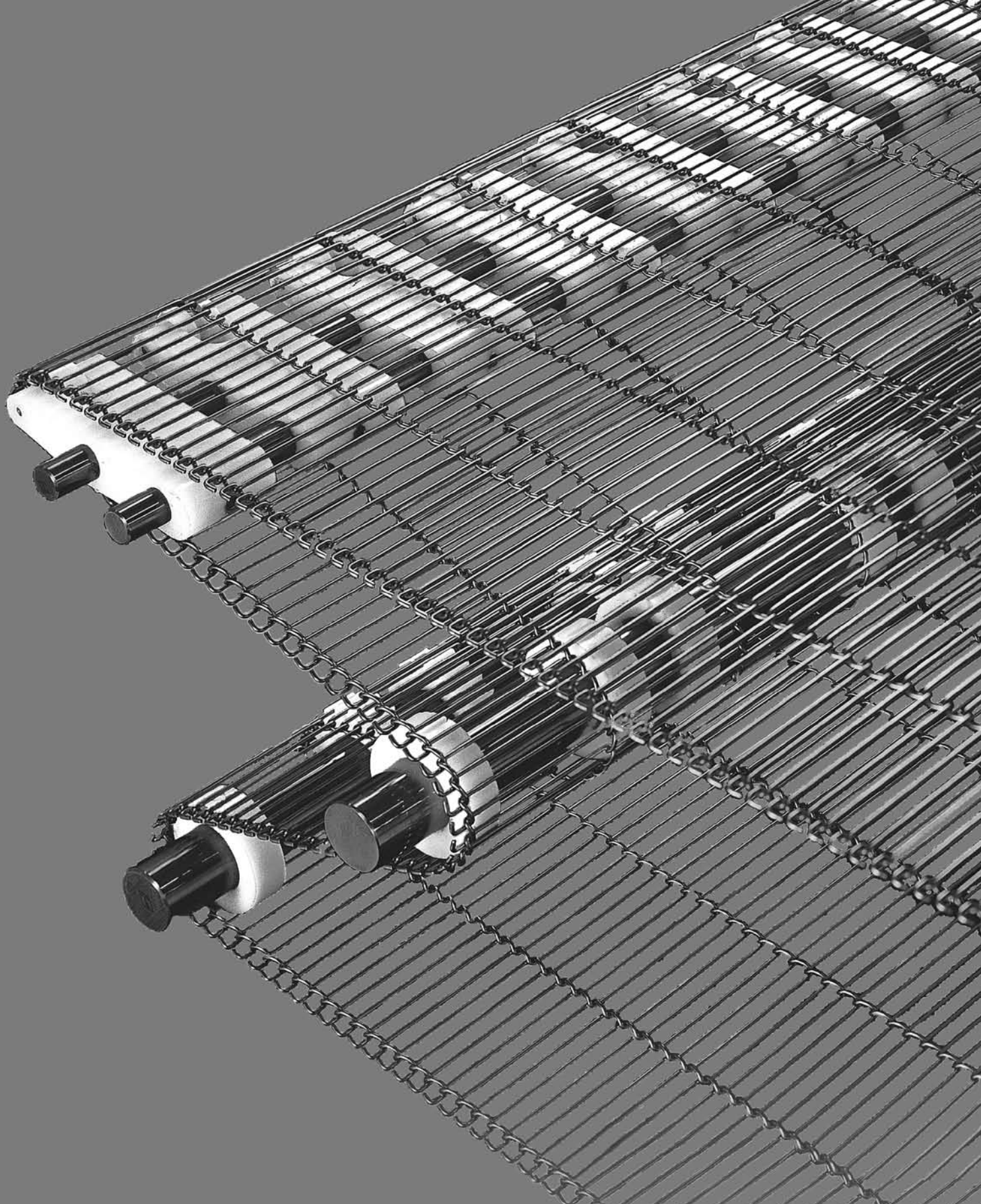
Aquellas aplicaciones muy cargadas y con gran tensión (por ejemplo, las empanadoras), pueden necesitar reemplazar las ruedas de apoyo del eje motriz por piñones.

Las bandas de tres espacios requieren cuatro piñones.

- Alineamiento correcto de los piñones:

Posicionar los piñones entre 4 y 7 mm. alejados del doblado en "Z". Los piñones que estén contra la "Z" harán que la banda falle prematuramente.





V.M. DISTRIBUCIONES INDUSTRIALES, S.L.

Isla Alegranza, 2 - Nave 58
28703 - SAN SEBASTIAN DE LOS REYES (Madrid)
Teléfono: 916 513 272
Fax: 916 513 283
www.bandasvm.com
email: info@bandasvm.com