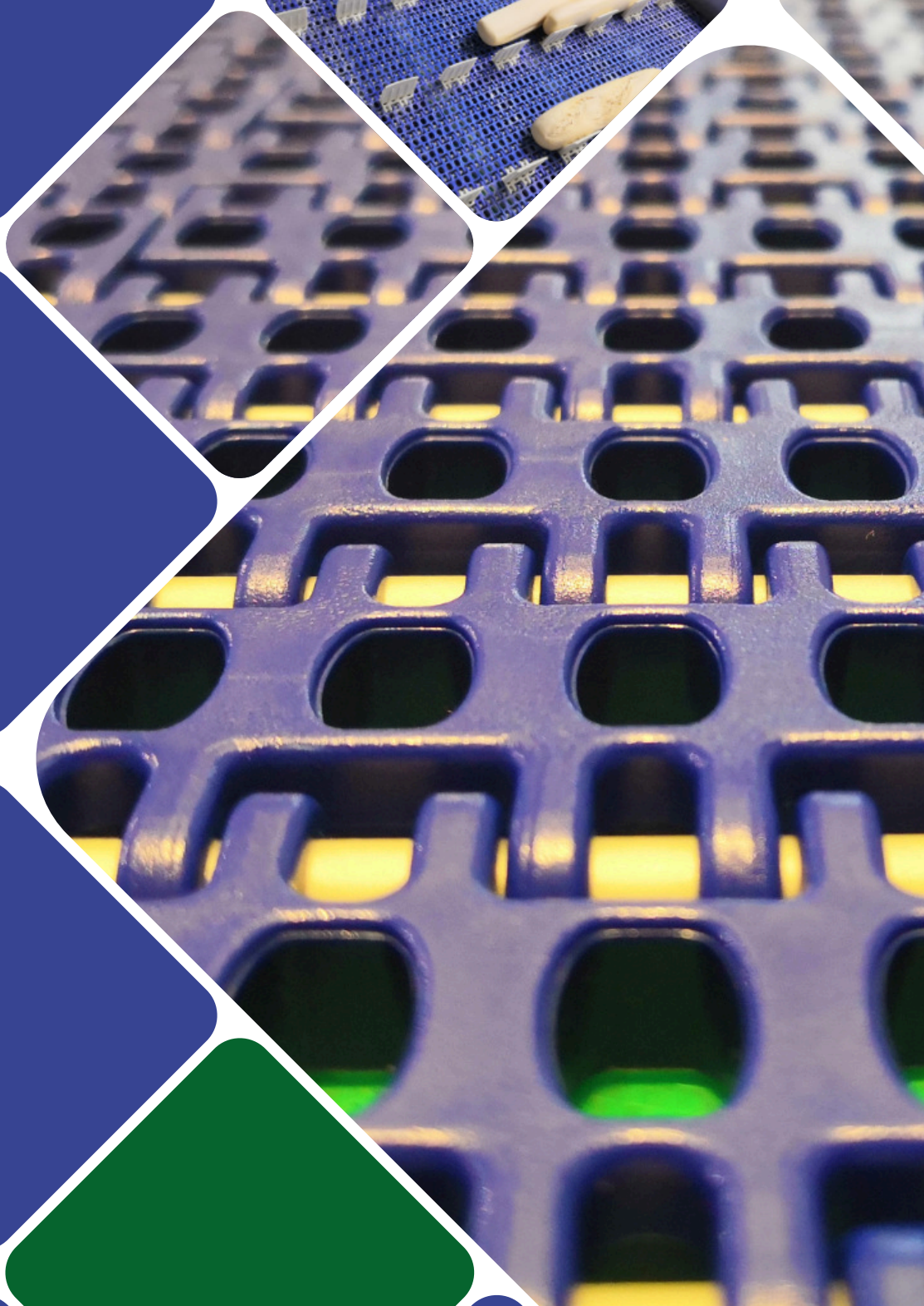
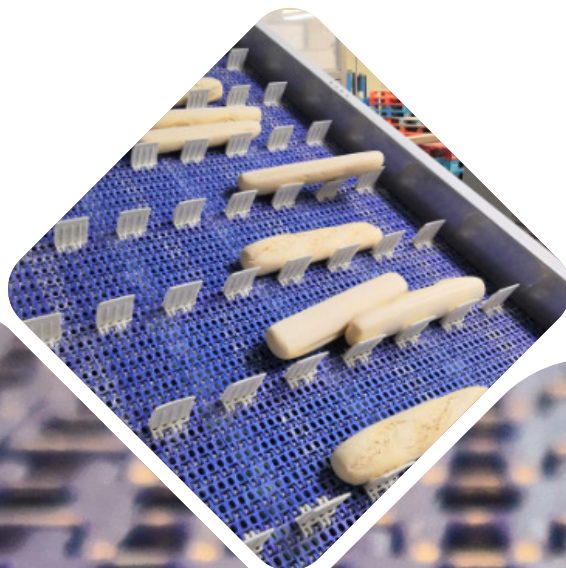




Bandas Modulares





Empresa

Desde su nacimiento en 1989, *uVe eMe* se especializó en la fabricación de bandas modulares plásticas.

En la actualidad, todas nuestras bandas modulares son fabricadas en nuestras instalaciones situadas en España.

Know How

La experiencia acumulada durante más de 34 años, hace que los sistemas innovadores y profesionales, desarrollados por *uVe eMe*, combinen la tecnología de inyección más avanzada con las mejores garantías de fiabilidad, durabilidad y rendimiento disponibles en el mercado.

uVe eMe apuesta por la innovación y la calidad como referente. Nuestras nuevas bandas modulares plásticas, están en más aplicaciones, constituyendo una alternativa eficiente y con un menor mantenimiento respecto a las bandas modulares convencionales.

Soluciones de Transporte

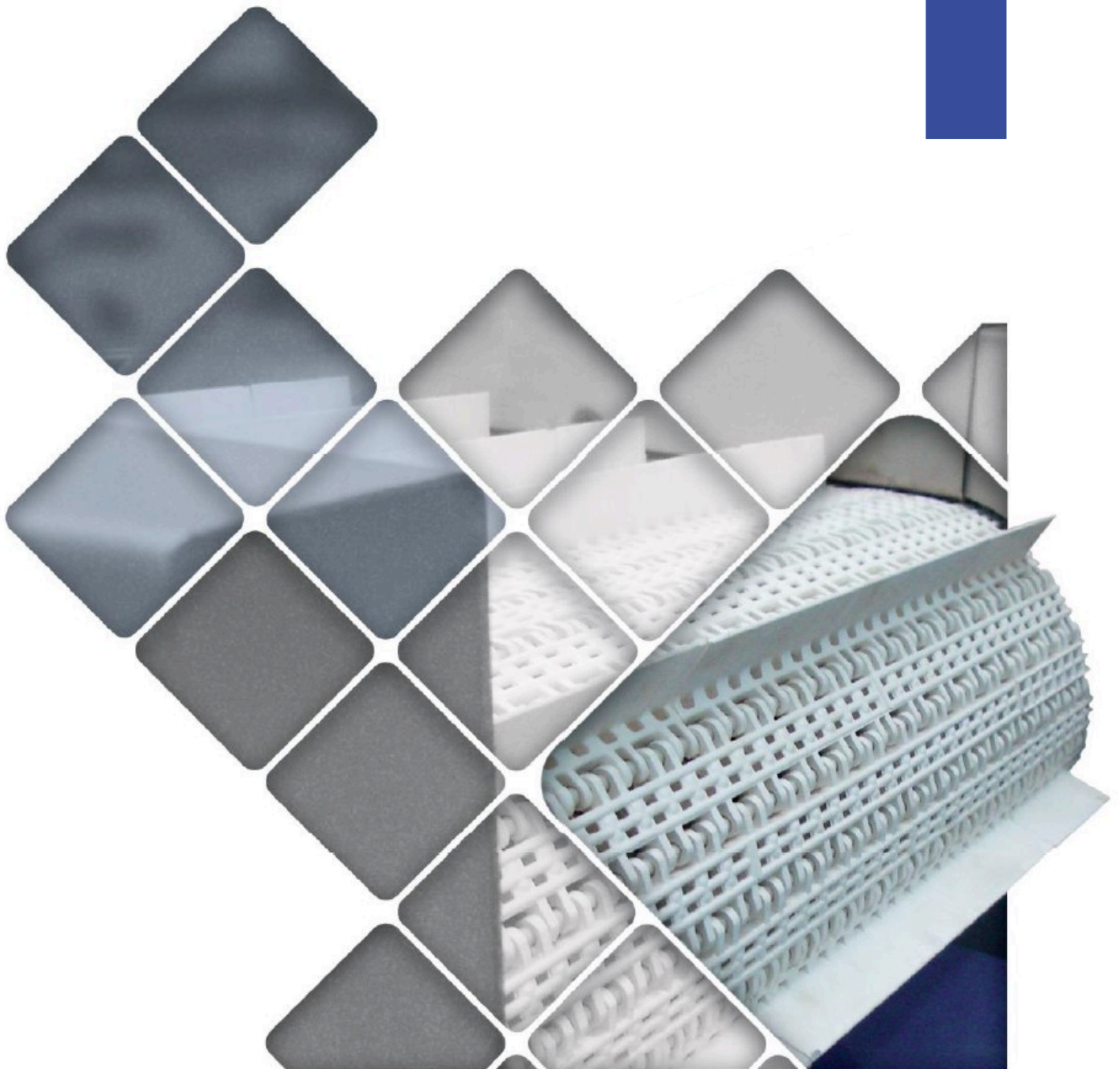
Nuestro equipo multidisciplinar y altamente cualificado, se implica en los diferentes procesos de concepción, diseño, desarrollo, producción, control de calidad y distribución internacional, consiguiendo los más altos niveles de satisfacción en nuestros clientes.

Si tiene algún problema de transporte, sea del tipo que sea, dénoslo a conocer y estudiaremos conjuntamente las soluciones.

Índice

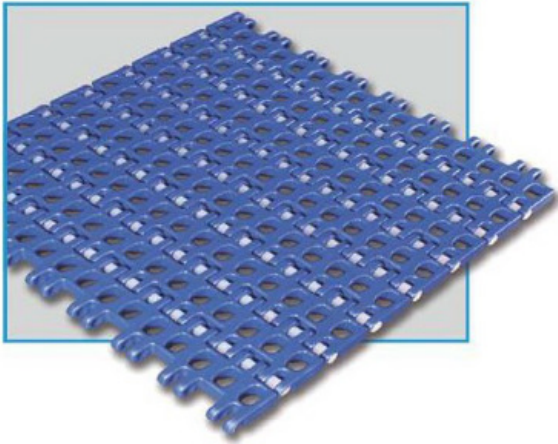
- 1** BANDAS SERIE 25
- 2** BANDAS SERIE 50
- 3** BANDAS DE CURVAS
- 4** ACCESORIOS Y RECAMBIOS
- 5** INFORMACIÓN TÉCNICA Y DE MANTENIMIENTO

1



Bandas Serie 25

Serie: V. 25 - 400



SUPERFICIE

Banda abierta de superficie lisa.

ÁREA ABIERTA

29%. Apertura máxima 6 x 10 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm. de altura. Protecciones laterales. Módulos de fricción. Patines de deslizamiento.

APLICACIONES

Industria conservera, marisquera, carnes rojas, hortalizas, avícola, panadería e industria alimentaria en general. Transporte de lácteos. Apta incluso para refrigeración/congelación y lavado.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 25 mm, ej.: 200 mm, 225 mm, 250 mm, etc.

No estándar*: 12,5 mm, ej.: 212,5 mm, 237,5 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.

DATOS DE LA BANDA

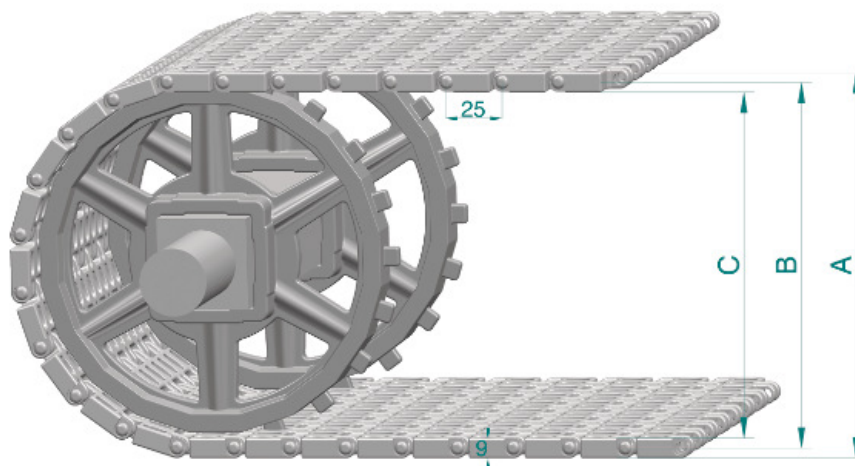
MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	650	4,9
Polipropileno (PP)	1.100	4,6
Poliacetal (POM)	1.550	6,7

DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	71	62	54
12	105	96	88
16	136	127	119
20	171	162	153

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-8	Z-12	Z-16	Z-20
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40



DATOS DE LA BANDA

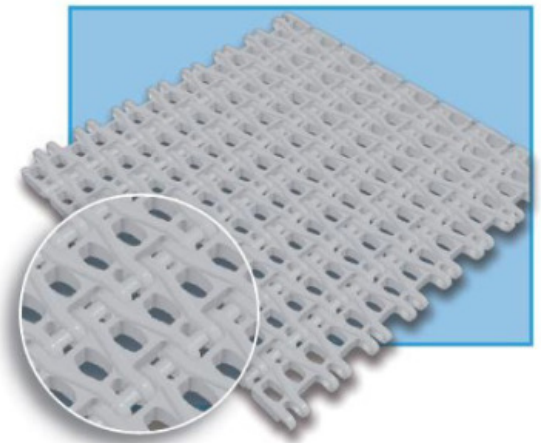
MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	650	4,9
Polipropileno (PP)	1.100	4,6
Poliacetal (POM)	1.550	6,7

DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	71	62	54
12	105	96	88
16	136	127	119
20	171	162	153

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-8	Z-12	Z-16	Z-20
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40



SUPERFICIE

Banda abierta de superficie nervada.

ÁREA ABIERTA

29%. Apertura máxima 6 x 10 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm. de altura. Protecciones laterales. Módulos de fricción. Patines de deslizamiento.

APLICACIONES

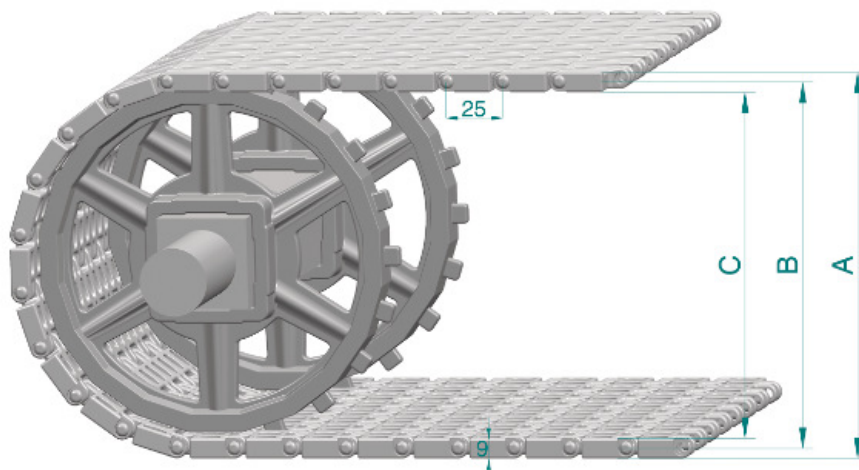
Todas aquellas aplicaciones que requieran una superficie de contacto mínima entre el producto y la banda.

INTERVALOS DE ANCHO

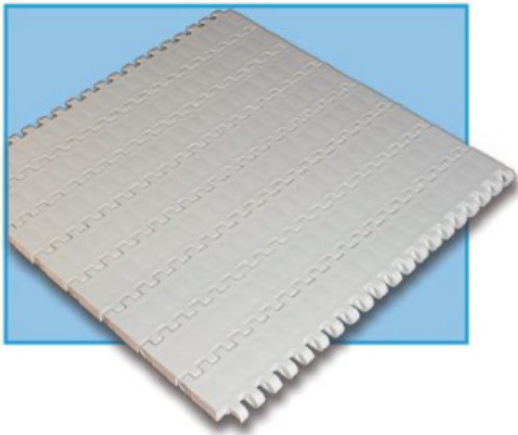
Estándar: 25 mm, ej.: 200 mm, 225 mm, 250 mm, etc.

No estándar*: 12,5 mm, ej.: 212,5 mm, 237,5 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.



Serie: V. 25 - 408



SUPERFICIE

Lisa.

ÁREA ABIERTA

Cerrada.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Fácil. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm. de altura. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento.

APLICACIONES

Transporte de productos pequeños, componentes de maquinaria. Banda de vulcanización para la industria del caucho.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.

DATOS DE LA BANDA

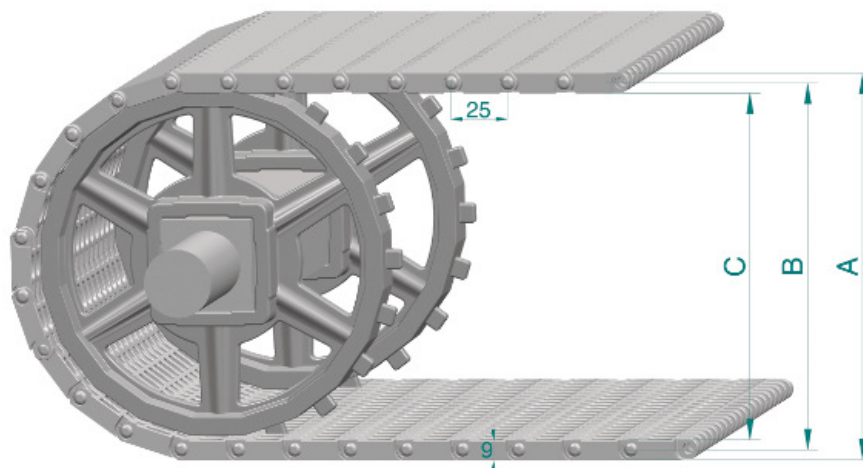
MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	900	6
Polipropileno (PP)	1.250	6
Poliacetal (POM)	2.400	8,5

DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	70	61	52
12	104	95	86
16	136	127	119
20	169	160	151

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-8	Z-12	Z-16	Z-20
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40



DATOS DE LA BANDA

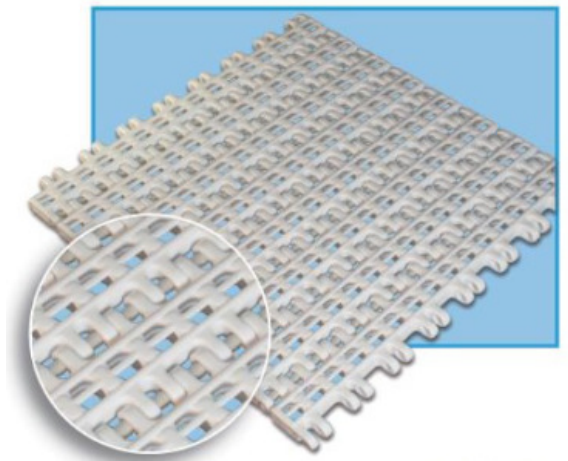
MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	650	5
Polipropileno (PP)	1.100	4,8
Poliacetal (POM)	1.550	7

DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	72	62	54
12	106	96	88
16	136	127	119
20	172	162	153

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-8	Z-12	Z-16	Z-20
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40



SUPERFICIE

Banda abierta con forma de red, superficie curvada.

ÁREA ABIERTA

26%. Apertura máxima 3 x 6 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm. de altura. Protecciones laterales. Módulos de fricción. Patines de deslizamiento.

APLICACIONES

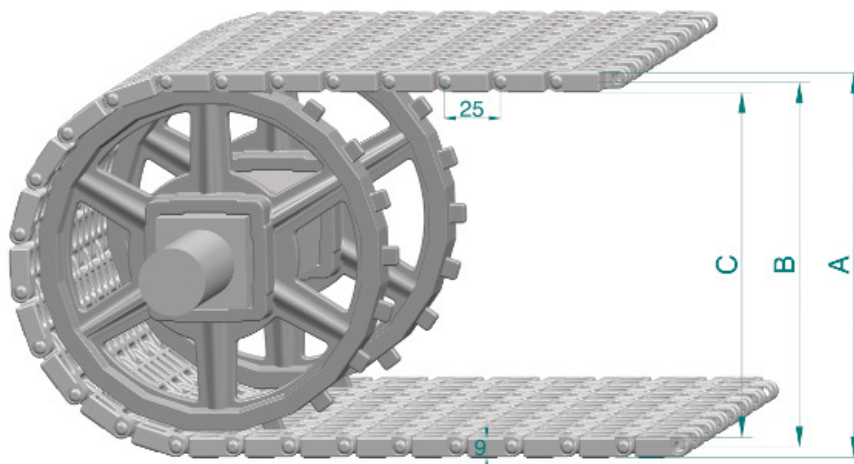
Pescado, carnes, vegetales, etc. Banda adecuada para hervir fideos y decolorar.

INTERVALOS DE ANCHO

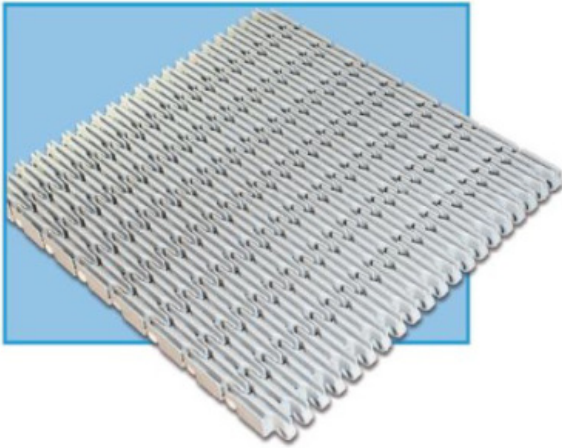
Estándar: 25 mm, ej.: 200 mm, 225 mm, 250 mm, etc.

No estándar*: 12,5 mm, ej.: 212,5 mm, 237,5 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.



Serie: V. 25 - 420



SUPERFICIE

Nervios para el uso de peines de transferencia.

ÁREA ABIERTA

14%. Apertura máxima 10 x 2 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Fácil. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm. de altura. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento.

APLICACIONES

Transporte de productos pequeños, como botellas, cristal, botes, latas y componentes de maquinaria.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.

DATOS DE LA BANDA

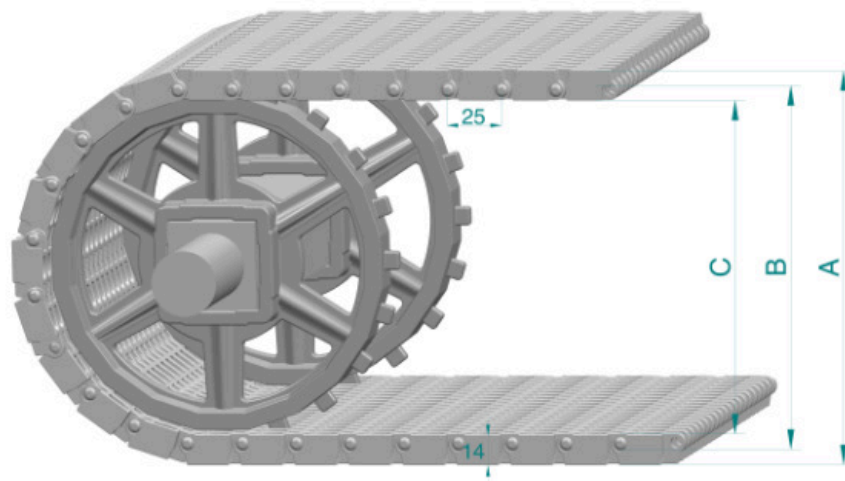
MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	900	8
Polipropileno (PP)	1.250	8
Poliacetal (POM)	2.400	11

DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	80	61	54
12	114	95	88
16	146	127	119
20	179	160	153

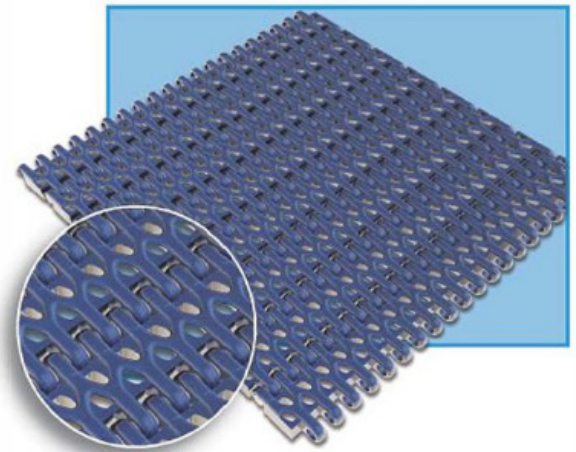
DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-8	Z-12	Z-16	Z-20
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40



DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	900	5
Polipropileno (PP)	1.250	5
Poliacetal (POM)	2.400	7



SUPERFICIE

Banda abierta de superficie nervada.

ÁREA ABIERTA

12%. Apertura máxima 5 x 3 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm. de altura. Protecciones laterales. Módulos de fricción. Patines de deslizamiento.

APLICACIONES

Desarrollada especialmente para la industria de las latas, botes y otras aplicaciones que requieren un contacto mínimo entre la banda y el producto, manteniendo dicho contacto de forma equilibrada.

INTERVALOS DE ANCHO

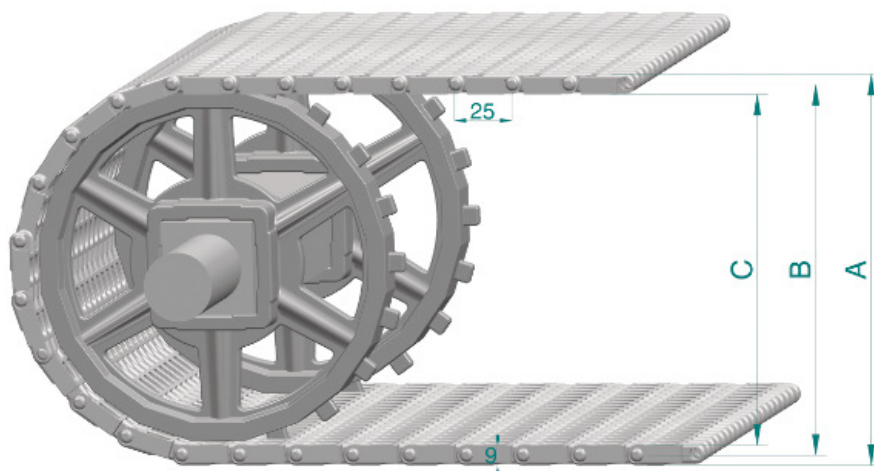
Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.

DATOS DE LOS PIÑONES

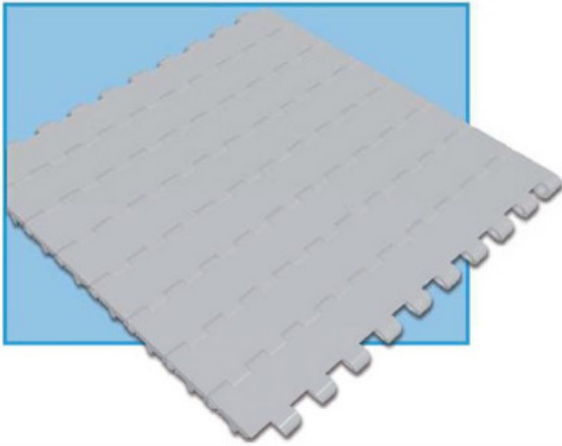
Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	71	61	52
12	105	95	86
16	136	127	119
20	171	160	151

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-8	Z-12	Z-16	Z-20
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40



Serie: V. 25 - 800



SUPERFICIE

Lisa.

ÁREA ABIERTA

Cerrada.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas ligeras.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm. de altura. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento.

APLICACIONES

Carnes rojas, hortalizas, industria marisquera, frutas, snacks, panadería.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 20 mm, ej.: 200 mm, 220 mm, 240 mm, etc.

No estándar*: 10 mm, ej.: 210 mm, 230 mm, 250 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.

DATOS DE LA BANDA

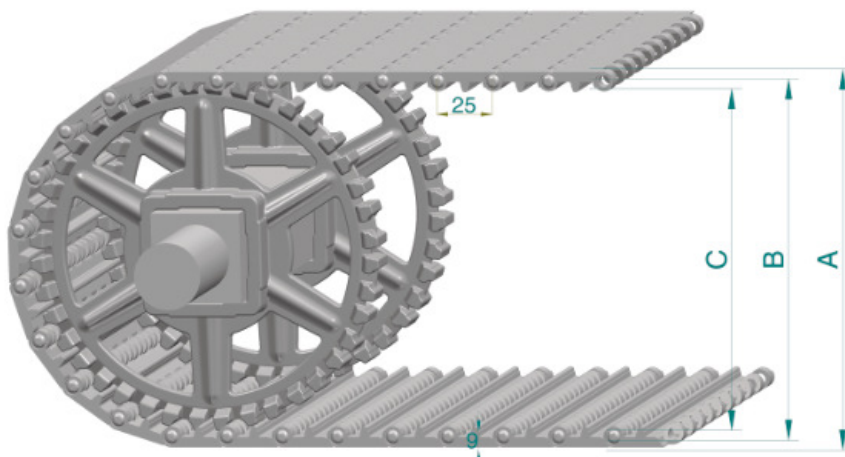
MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	550	5.5
Polipropileno (PP)	650	5,5
Poliacetal (POM)	1.050	8

DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	71	62	54
12	106	97	88
20	172	161	152

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes		
	Z-8	Z-12	Z-20
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40

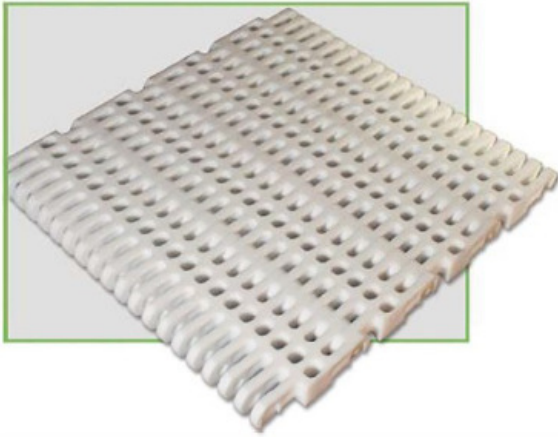


2



Bandas Serie 50

Serie: V. 50 - 100



SUPERFICIE

Banda abierta de superficie lisa.

ÁREA ABIERTA

27%. Apertura máxima 5 x 9 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Fácil. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

APLICACIONES

Industria marisquera, madera, bollería, panadería, carnes, hortalizas, avícola y transporte de cargas pesadas en general.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.

DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.900	8.5
Polipropileno (PP)	2.860	7,5
Poliacetal (POM)	4.300	12

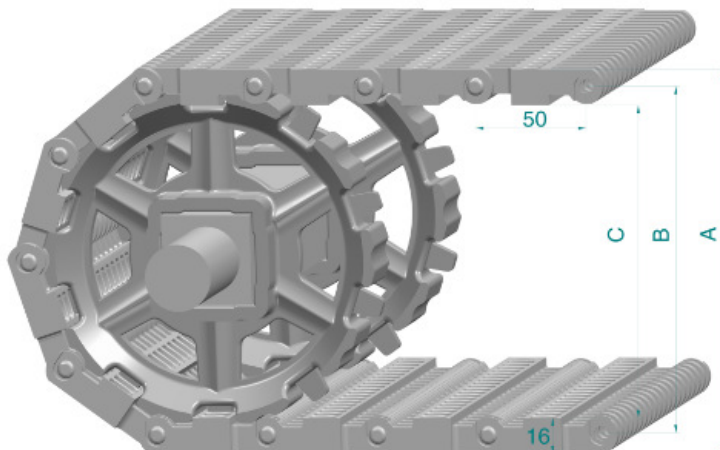
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	104	87	72
8	139	122	106
10	173	156	140
12	205	189	173

DATOS DEL CUBO

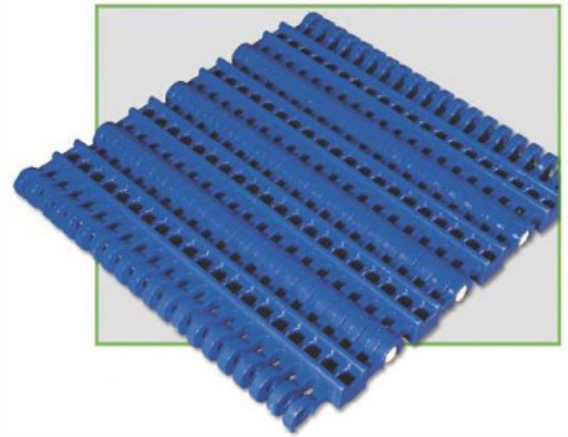
	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.



DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.800	7,3
Polipropileno (PP)	2.400	6,8
Poliacetal (POM)	3.650	10



DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	104	87	72
8	139	122	106
10	173	156	140
12	205	189	173

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.

SUPERFICIE

Banda abierta con nervios transversales (altura 4 mm).

ÁREA ABIERTA

27%. Apertura máxima 5 x 9 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Fácil. FDA.

ACCESORIOS

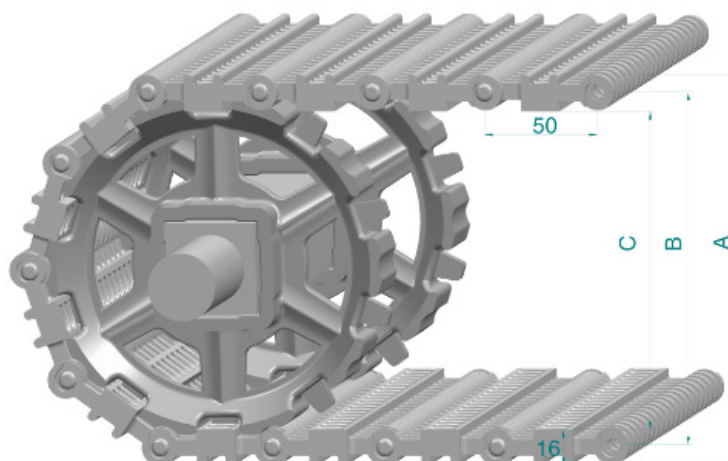
Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

APLICACIONES

Industria marisquera, bollería, panadería, carnes, hortalizas, avícola y transporte de cargas pesadas en general.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.



Serie: V. 50 - 600



SUPERFICIE

Superficie lisa perforada.

ÁREA ABIERTA

9%. Apertura máxima 2 x 3,5 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

APLICACIONES

Productos lácteos, hortalizas, snacks, dulces y otros sectores que manipulan productos que precisen drenaje y orificios pequeños.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.

DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.900	8.5
Polipropileno (PP)	2.860	8
Poliacetal (POM)	4.300	12,5

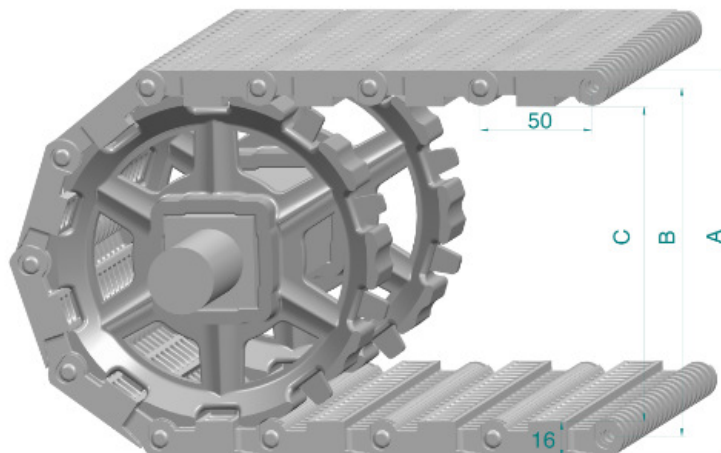
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	104	87	72
8	139	122	106
10	173	156	140
12	205	189	173

DATOS DEL CUBO

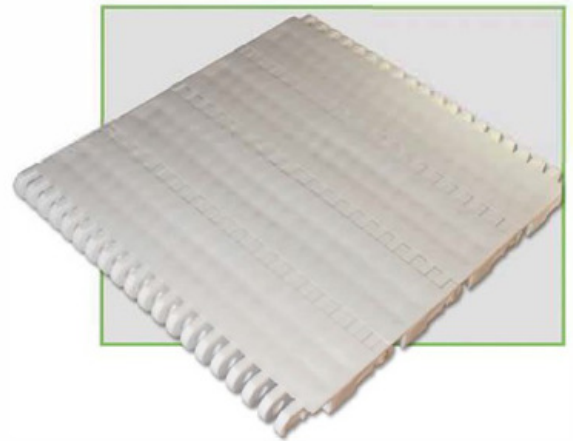
	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.



DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.900	9
Polipropileno (PP)	2.860	9
Poliacetal (POM)	4.300	13



DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	104	87	72
8	139	122	106
10	173	156	140
12	205	189	173

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.

SUPERFICIE

Lisa.

ÁREA ABIERTA

Cerrada.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

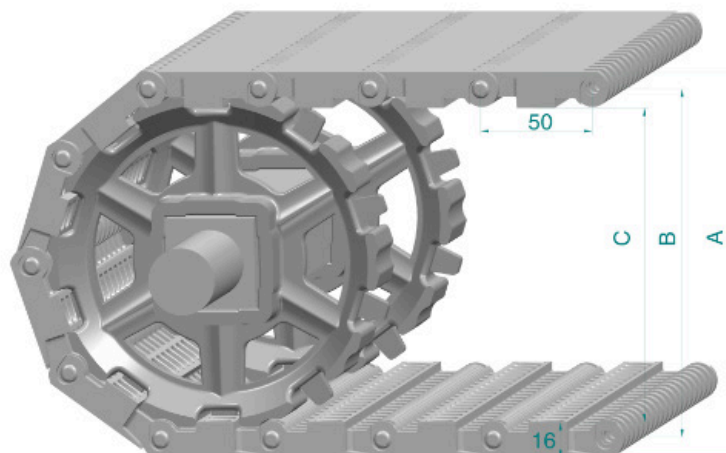
Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

APLICACIONES

Industria pesquera, láctea, hortofrutícola, transporte de cajas, productos pequeños.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.



Serie: V. 50 - 610



SUPERFICIE

Superficie superior perforada con empujadores de 1 mm.

ÁREA ABIERTA

9%. Apertura máxima 2,5 x 7,5 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 50 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

APLICACIONES

Similares a la V.50-600, permitiendo sus resaltes reducir la superficie de contacto de los productos y salvar pequeñas inclinaciones sin el uso de empujadores.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 10 mm, ej.: 200 mm, 210 mm, 220 mm, etc.

DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.900	8,5
Polipropileno (PP)	2.860	8
Poliacetal (POM)	4.300	12,5

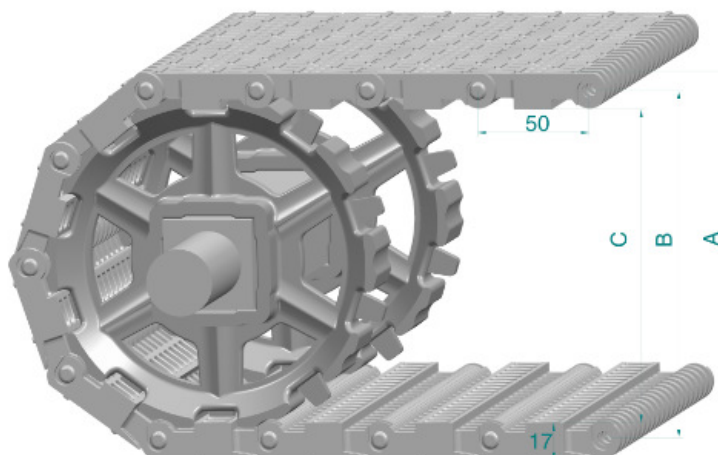
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	104	87	72
8	141	122	106
10	175	156	140
12	207	189	173

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.



DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.300	7,8
Polipropileno (PP)	1.500	7,3
Poliacetal (POM)	2.200	11

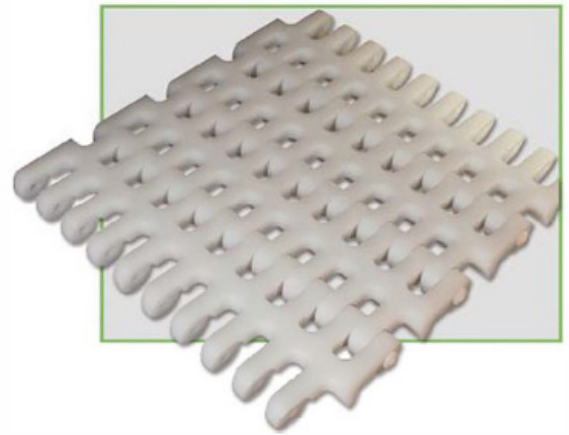
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	105	87	73
8	139	122	106
10	172	156	139
12	205	189	173

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.



SUPERFICIE

Banda abierta de superficie lisa.

ÁREA ABIERTA

27%. Apertura máxima 13 x 9,5 mm..

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

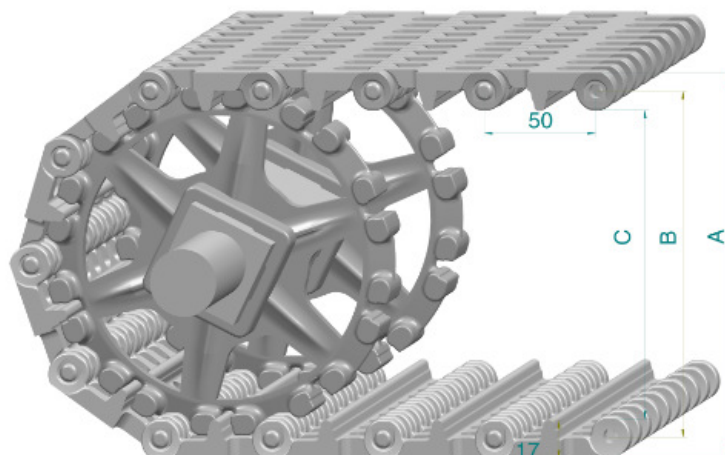
APLICACIONES

Carnes rojas, industria marisquera y transporte de productos crudos (para su posterior procesamiento).

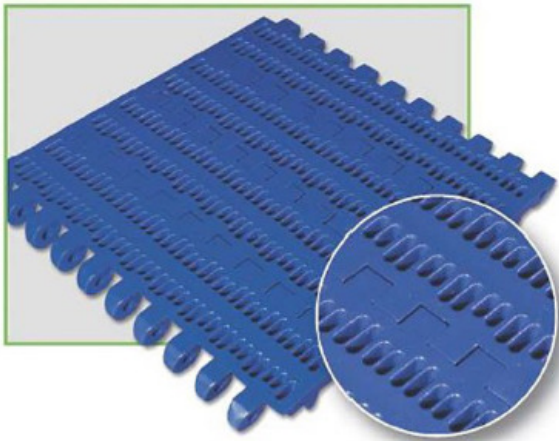
INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 20 mm, ej.: 200 mm, 220 mm, 240 mm, etc.
No estándar*: 10 mm, ej.: 210 mm, 230 mm, 250 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.



Serie: V. 50 - 806



SUPERFICIE

Superficie superior perforada.

ÁREA ABIERTA

20%. Apertura máxima 2,5 x 11 mm.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

APLICACIONES

Productos lácteos, hortalizas, avícola, snacks, dulces y otras industrias que necesitan drenaje y aberturas pequeñas.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 20 mm, ej.: 200 mm, 220 mm, 240 mm, etc.

No estándar*: 10 mm, ej.: 210 mm, 230 mm, 250 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.

DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.300	7,8
Polipropileno (PP)	1.500	7,3
Poliacetal (POM)	2.200	11

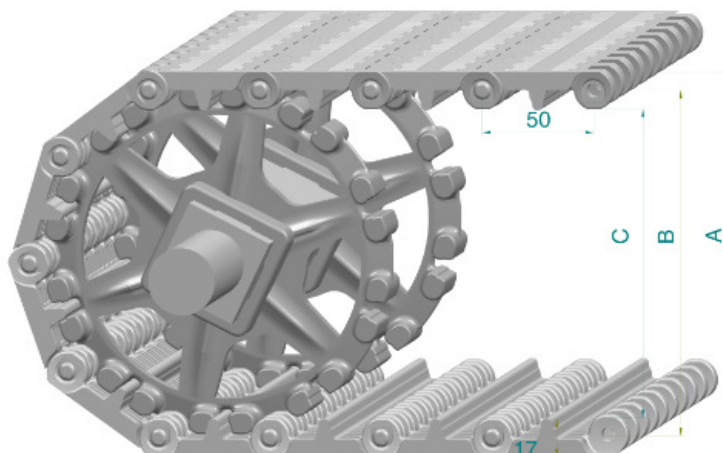
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	105	87	73
8	139	122	106
10	172	156	139
12	205	189	173

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.



DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.300	9,3
Polipropileno (PP)	1.500	8,9
Poliacetal (POM)	2.200	13,2

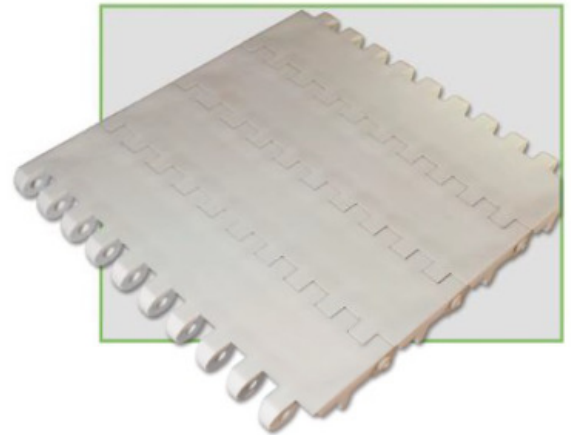
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	105	87	73
8	139	122	106
10	172	156	139
12	205	189	173

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.



SUPERFICIE

Lisa.

ÁREA ABIERTA

Cerrada.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

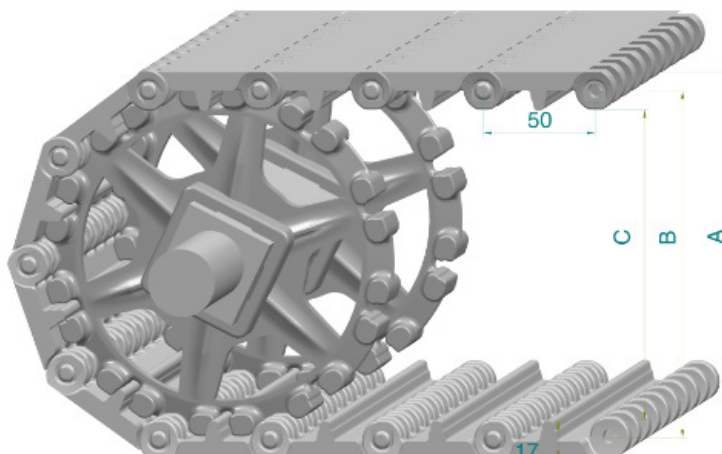
APLICACIONES

Pescado, carnes rojas, avícola, productos lácteos, hortalizas y líneas de corte en general.

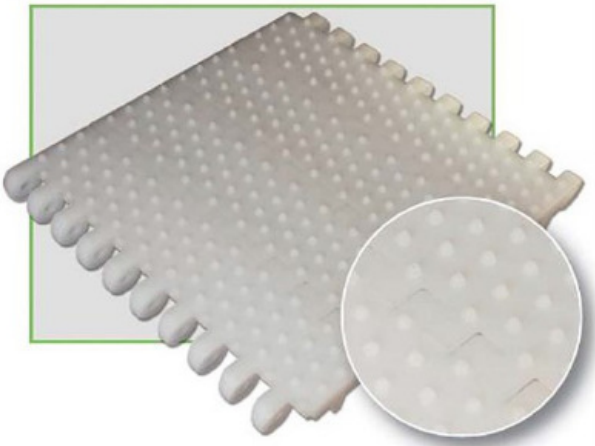
INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 20 mm, ej.: 200 mm, 220 mm, 240 mm, etc.
No estándar*: 10 mm, ej.: 210 mm, 230 mm, 250 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.



Serie: V. 50 - 830



SUPERFICIE

Superficie superior con conos de 3 mm de altura.

ÁREA ABIERTA

Cerrada.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias y/o pesadas.

MATERIAL / COLOR

PE/Nat, PE/Azul, PP/Blanco, PP/Azul y POM/Nat y POM/Azul.

LIMPIEZA

Excelente. FDA.

ACCESORIOS

Empujadores de 25, 50, 75 y 100 mm., súper reforzados de 75 y 150 mm de altura. Empujadores curvos, doblados y con cabeza redondeada. Protecciones laterales. Patines de deslizamiento. Módulos de fricción.

APLICACIONES

Carnes rojas, mariscos, hortalizas, etc.

INTERVALOS DE ANCHO

Estándar: 20 mm, ej.: 200 mm, 220 mm, 240 mm, etc.

No estándar*: 10 mm, ej.: 210 mm, 230 mm, 250 mm, etc.

*Nota: Los anchos no estándar tendrán el corte en un lateral de la banda.

DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Tracción máxima kg/m de ancho	Peso Kg/m ²
Polietileno (PE)	1.300	9,3
Polipropileno (PP)	1.500	8,9
Poliacetal (POM)	2.200	13,2

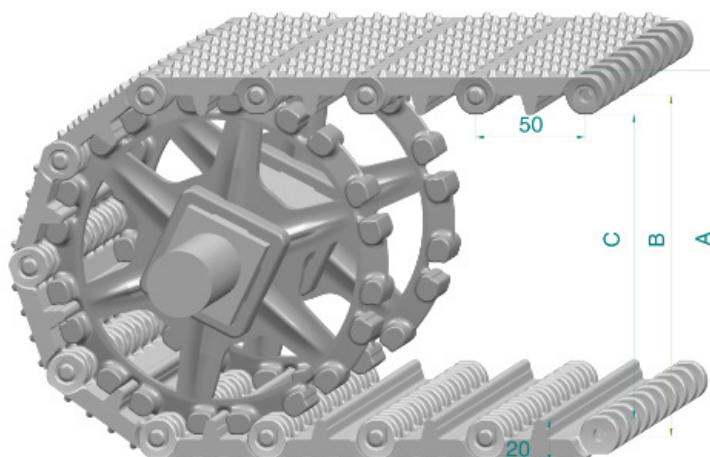
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
6	111	87	73
8	145	122	106
10	178	156	139
12	211	189	173

DATOS DEL CUBO

	Número de dientes			
	Z-6*	Z-8	Z-10	Z-12
Orificio cuadrado mm.	40 x 40	40 x 40	40 x 40 60 x 60	40 x 40 60 x 60
Orificio redondo mm.	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40	Ø 25 Ø 30 Ø 40 Ø 60	Ø 30 Ø 40 Ø 60

*Nota: El ancho del cubo en los piñones Z-6 es de 40 mm.

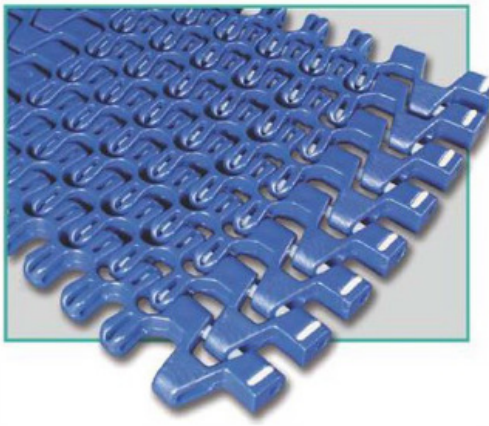


3



Bandas de Curvas

Serie: V. 100R



SUPERFICIE

Lisa.

ÁREA ABIERTA

52%.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

POM, PP.

LIMPIEZA

Buena.

ACCESORIOS

Empujadores de 25 mm de altura. Patines de deslizamiento y refuerzos de acero.

APLICACIONES

Espirales de enfriamiento. Transportadores en curva.

INTERVALOS DE ANCHO

Normalmente 20 mm, ej.: 209 mm, 229 mm, etc.

RADIO INTERIOR

Factor de colapso desde 1,5. Contacten con *uVe eMe*.

DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Varillas	Máx. arrastre de la banda (kg)	Peso Kg/m ²
Poliacetal (POM)	PP	75	7
	Nylon	110	7
	Acero	150	12
Polipropileno (PP)	PP	60	4,5
	Nylon	90	4,5
	Acero	100	10

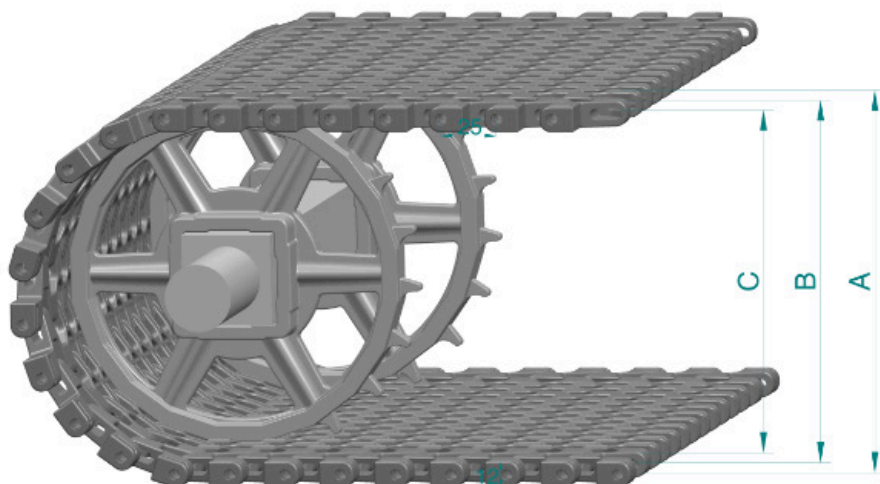
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	78	66	54
12	108	96	84
20	173	161	149

DATOS DEL CUBO

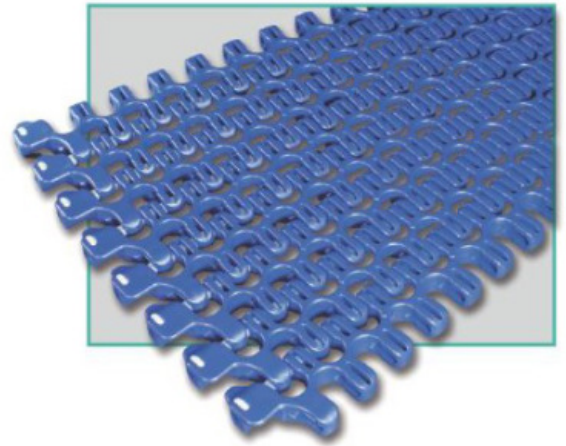
Ancho 20 mm.	Número de dientes		
	Z-8	Z-12	Z-20*
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30	Ø 25 Ø 30 Ø 40

*Nota: el ancho del cubo en los piñones Z-20 es de 35 mm.



DATOS DE LA BANDA

MATERIALES	Varillas	Máx. arrastre de la banda (kg)	Peso Kg/m ²
Poliacetal (POM)	PP	75	7
	Nylon	120	7
Polipropileno (PP)	PP	60	4,5
	Nylon	90	4,5



SUPERFICIE

Lisa.

ÁREA ABIERTA

52%.

RESISTENCIA

Ideal para el transporte de cargas medias.

MATERIAL / COLOR

POM, PP.

LIMPIEZA

Buena.

ACCESORIOS

Empujadores de 25 mm de altura. Módulos de goma, patines de deslizamiento.

APLICACIONES

Espirales de enfriamiento. Transportadores en curva.

INTERVALOS DE ANCHO

Normalmente 20 mm, ej.: 210 mm, 230 mm, etc.

RADIO INTERIOR

Factor de colapso desde 1,4. Contacten con *uVe eMe*.

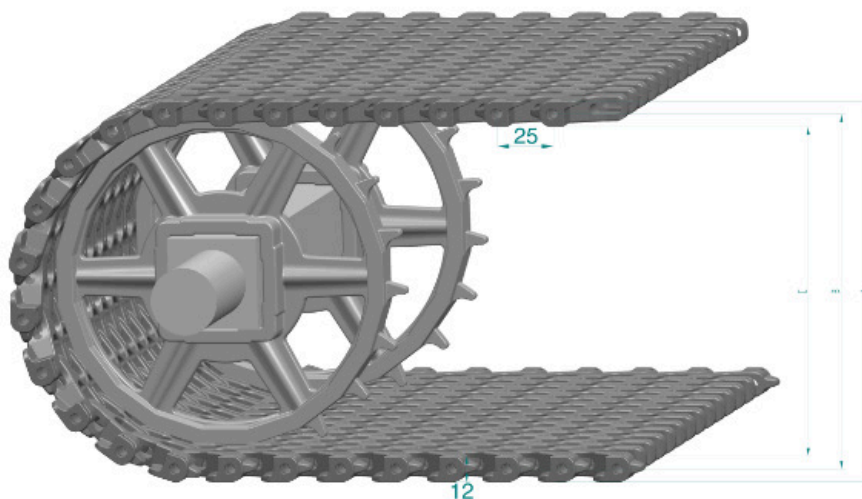
DATOS DE LOS PIÑONES

Número de dientes	A = diámetro exterior mm	B = diámetro primitivo mm	C = diámetro interior mm
8	78	66	54
12	108	96	84
20	173	161	149

DATOS DEL CUBO

Ancho 20 mm.	Número de dientes		
	Z-8	Z-12	Z-20*
Orificio cuadrado mm.	25 x 25	40 x 40	40 x 40
Orificio redondo mm.	Ø 20 Ø 25	Ø 25 Ø 30	Ø 25 Ø 30 Ø 40

*Nota: el ancho del cubo en los piñones Z-20 es de 35 mm.



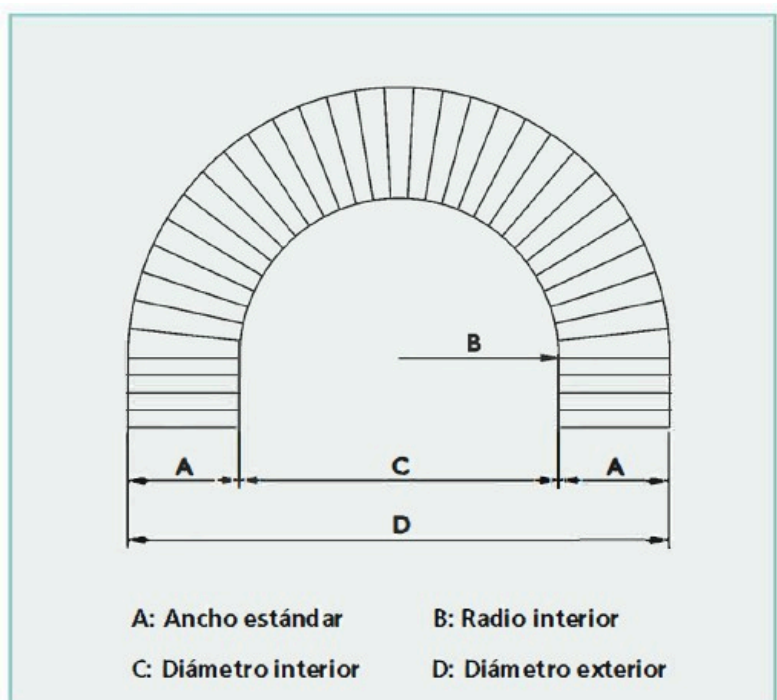
Bandas de curvas

V. 100 R	Radio int	V. 101	Radio int
127	174	107	168
147	217	128	202
168	261	148	235
188	305	169	269
209	348	189	303
229	392	210	336
250	435	230	370
270	479	251	415
291	522	271	459
311	566	292	504
332	609	312	549
352	653	333	594
373	697	353	638
393	740	374	683
413	784	394	728
433	827	414	773
453	871	435	818
475	914	455	862
495	958	477	907
516	1002	497	952
536	1045	518	991
557	1089	538	1030
577	1132	559	1075
598	1176	579	1120
618	1219	600	1159
638	1263	620	1204
659	1306	641	1249
679	1350	662	1300
699	1394	682	1350
720	1437	702	1400
741	1481	723	1445
761	1524	744	1490
782	1568	764	1534
802	1611	785	1585
823	1655	805	1635
843	1699	826	1686
864	1742	846	1736
884	1786	867	1786
904	1829	887	1831
925	1873	907	1882
945	1916	928	1932
966	1960	949	1982
986	2003	970	2033
1007	2047	990	2083
1088		1011	2134
1190		1114	2380
1210		1217	2632
1294		1320	2906

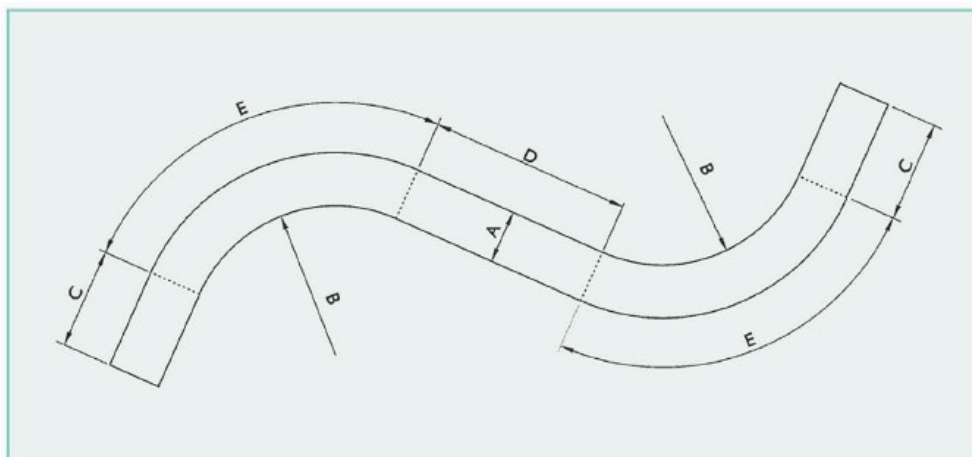
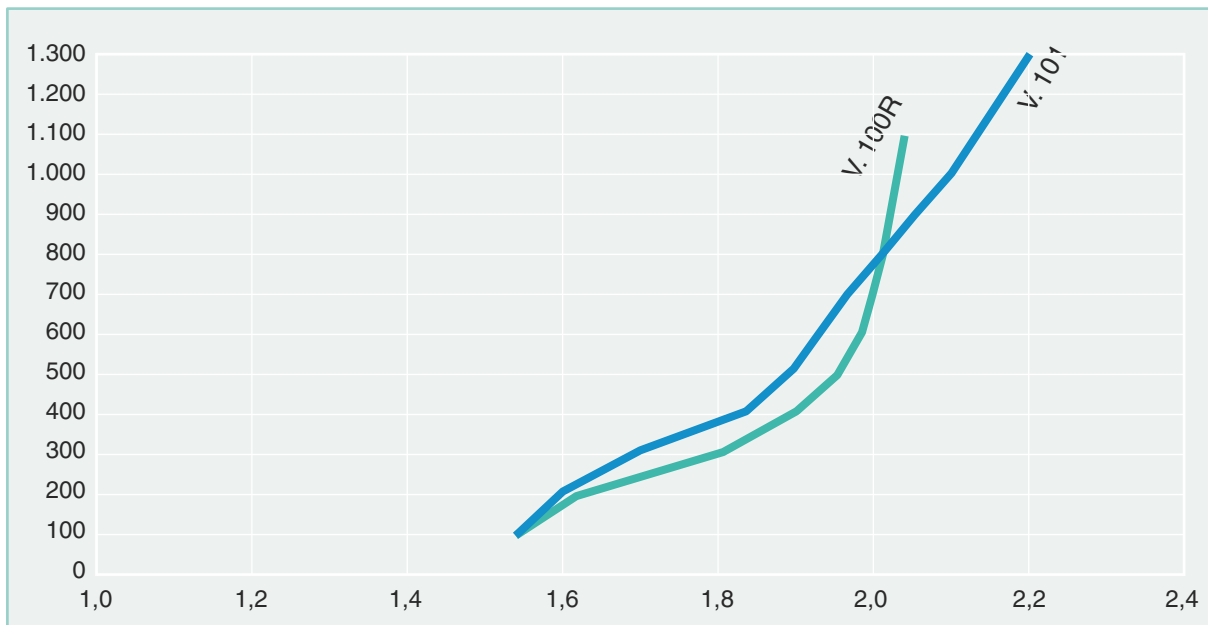
Serie V.100R										
A	209	270	373	475	577	679	782	884	986	1088
B	343	451	645	845	1061	1263	1470	1697	1903	2143
C	686	902	1290	1690	2122	2526	2940	3394	3806	4286
D	1104	1442	2036	2640	3276	3884	4504	5162	5778	6462

Serie V.101										
A	107	210	292	394	497	600	702	805	907	1011
B	168	336	504	723	952	1159	1400	1632	1882	2134
C	336	672	1008	1446	1904	2318	2800	3264	3764	4268
D	550	1092	1592	2234	2898	3518	4204	4874	5578	6290

NOTA: Estas medidas son radios mínimos para aplicaciones ligeras. Para alargar la duración de las cintas, se recomienda aumentarlos.



FACTOR DE COLAPSO



- A: Ancho estándar
- B: Radio interior mínimo
= 1,5 veces ancho de banda x factor de colapso.
- C: Distancia entre la tracción y la vuelta
= 1,5 veces el ancho de banda.
- D: Distancia entre las dos curvas
= mínimo 2 veces ancho de banda.
- E: Longitud de la curva.

EJEMPLO DE CÁLCULO

Ancho de banda: 414 mm - 2 piezas de radio de giro 90°.

A= 414 mm

B= 773 mm

C= min. 632 mm

D= min. 828 mm

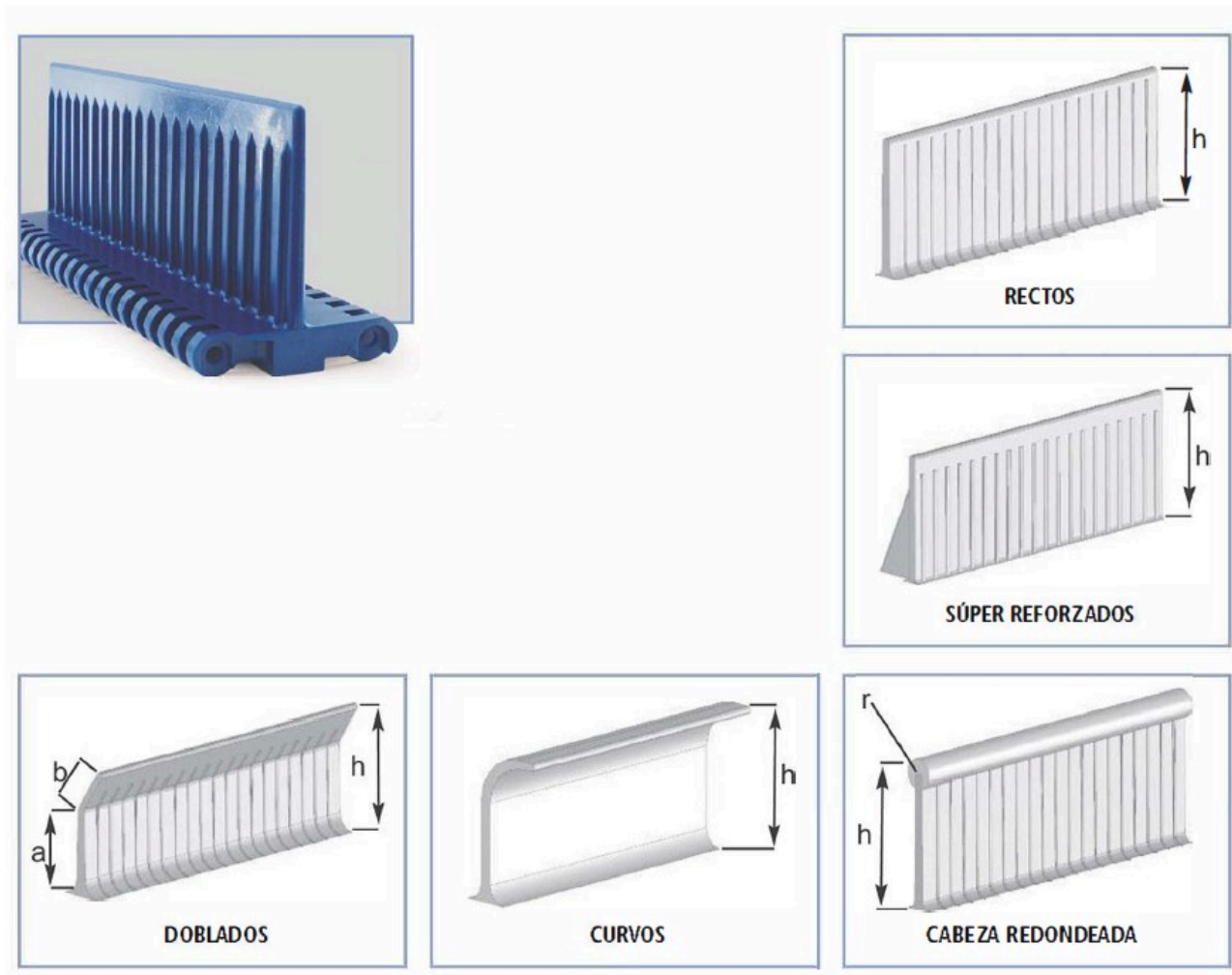
$$E = \frac{(B+A) \times 2 \times 3,14}{4} = 1.876$$

Longitud total c/c= (2 x C) + D + (2 x E) = 5.858 mm

4



Accesorios y Recambios



DATOS DEL EMPUJADOR

	RECTOS				SÚPER REFORZADOS		DOBLADOS a + b (h)		CURVOS		CABEZA REDONDEADA h + r	
h = Altura (mm.)	25	50	75	100	75	150	50 + 25 (69)	75 + 25 (94)	75	100 Ab.	h + 5	h + 8
V.25-4XY		✓		✓					✓*		✓	
V.25-8XY		✓		✓					✓*		✓	
V.50-100/300	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		✓
V.50-8XY	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		✓
V.100R/101	✓											

*Nota: Disponible a partir de mediados de 2024.

BANDAS CURVAS



V.100



BANDAS PASO 25 MM.



V.25-400

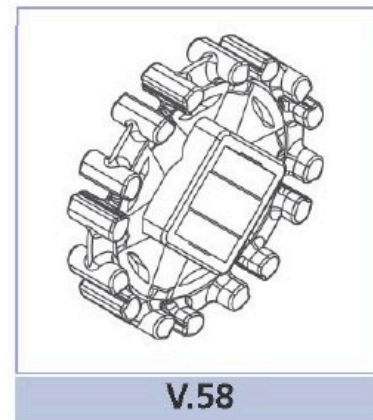


V.28

BANDAS PASO 50 MM.



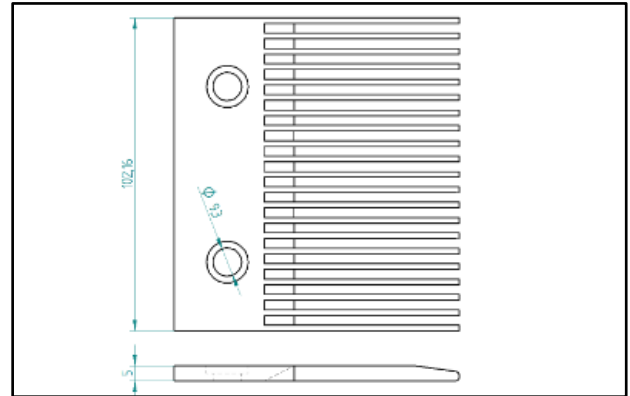
V.53N



V.58

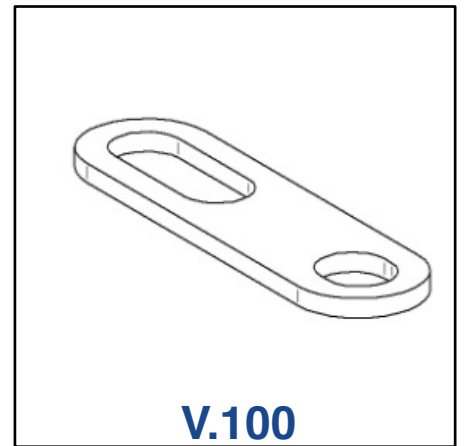
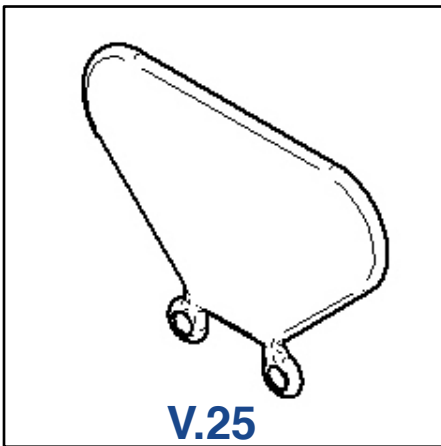


PEINES V.25-420

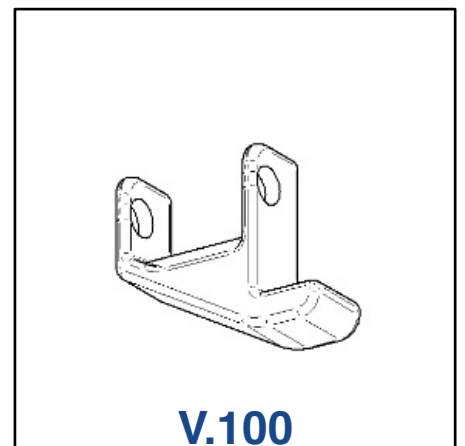
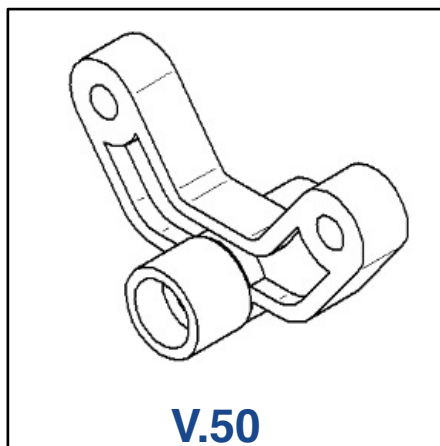
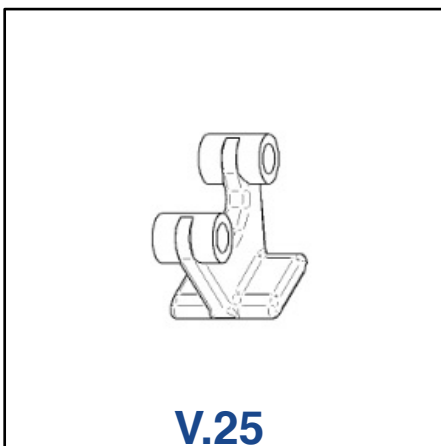


PROTECCIONES LATERALES

REFUERZOS ACERO

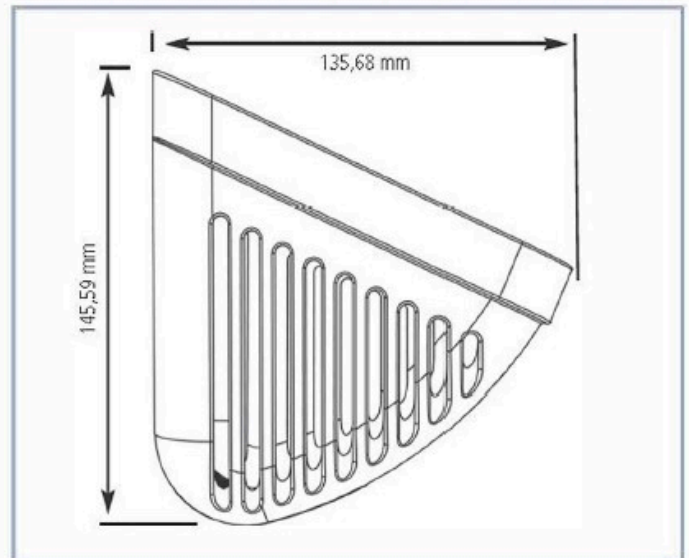
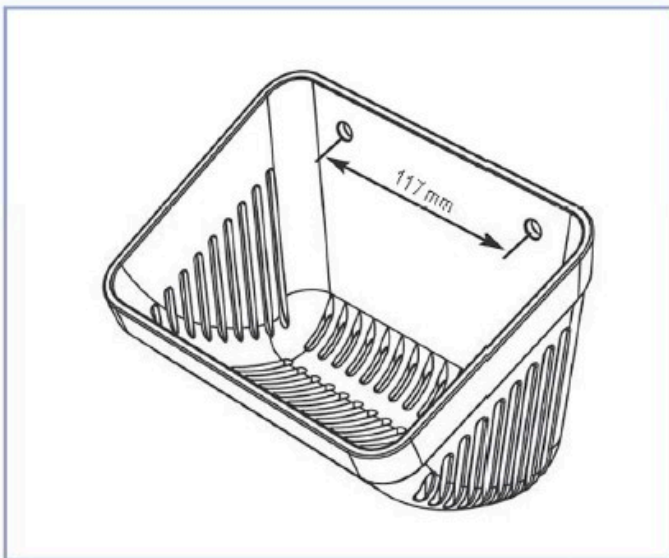


PATINES DE DESLIZAMIENTO





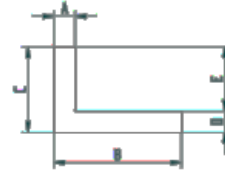
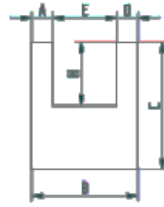
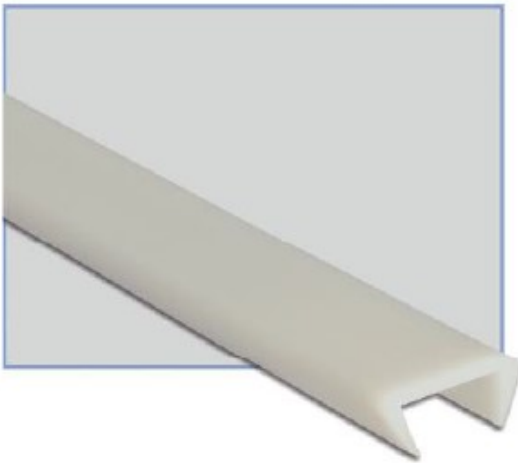
CANGILÓN DE DRENAJE



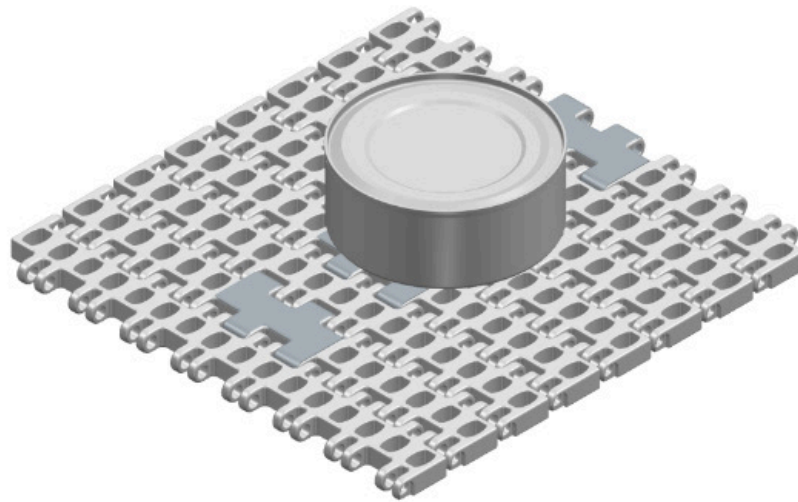
PATINES DE DESLIZAMIENTO

Superficie	Lisa.
Área abierta	24% de apertura.
Capacidad	2000 cm ³
Resistencia	Cangilón ideal para elevación de productos pequeños o medianos.
Material / Color	PE/Blanco, PE/ Azul, PP/Blanco, PP/Azul.
Limpieza	Excelente. FDA.
Aplicaciones	Aceitunas, vegetales, verduras, frutas, mariscos y todas aquellas aplicaciones con gran inclinación e incluso aplicaciones verticales que requieran de un drenaje o elevación.

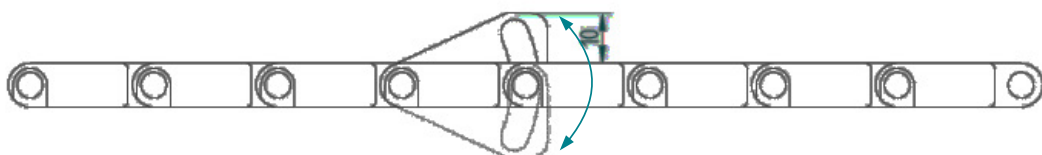
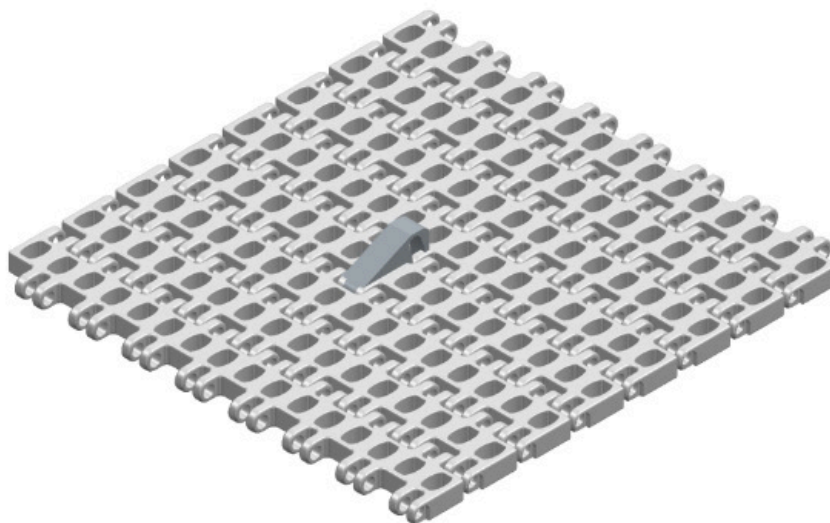
PERFILES



MODULOS IMANTADOS V.25



EMPUJADORES RETRACTILES V.25



5



Información Técnica

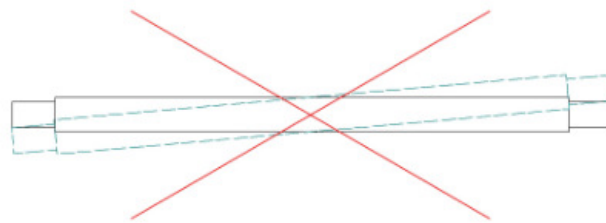
DISEÑO Y COLOCACIÓN DE LOS EJES

El buen diseño y colocación de los ejes motriz y de reenvío es crítico para el buen funcionamiento del transportador.

Aunque se pueden usar ejes cuadrados y redondos, los ejes cuadrados transmiten mejor la carga y sufren menos deflexión.

Si hay una torsión o deflexión en el eje, los piñones no engranarán correctamente con la banda y/o causarán desviaciones en el funcionamiento de la misma que llevarán a roturas, desgastes prematuros,

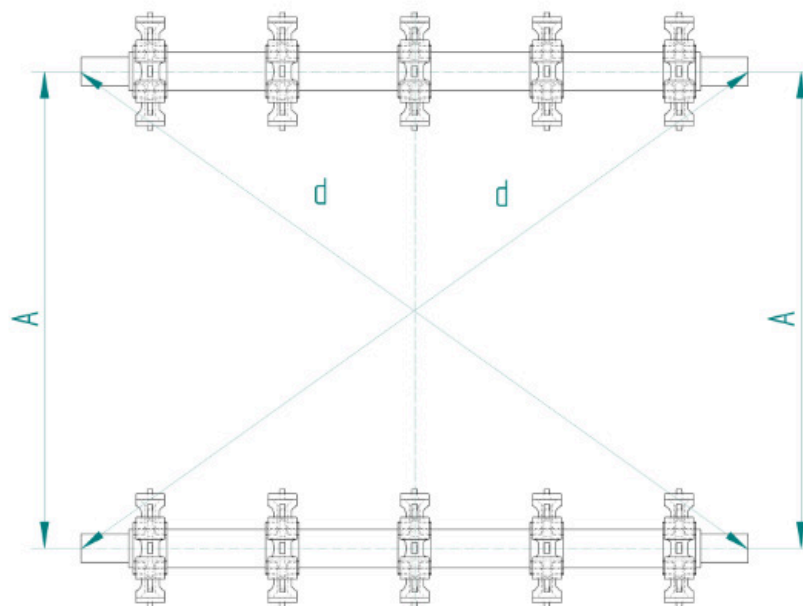
Es importante que los ejes estén colocados en posición horizontal. Inclinaciones en el mismo pueden causar desalineaciones en la banda provocando desgastes/roturas en los piñones y/o la cinta.



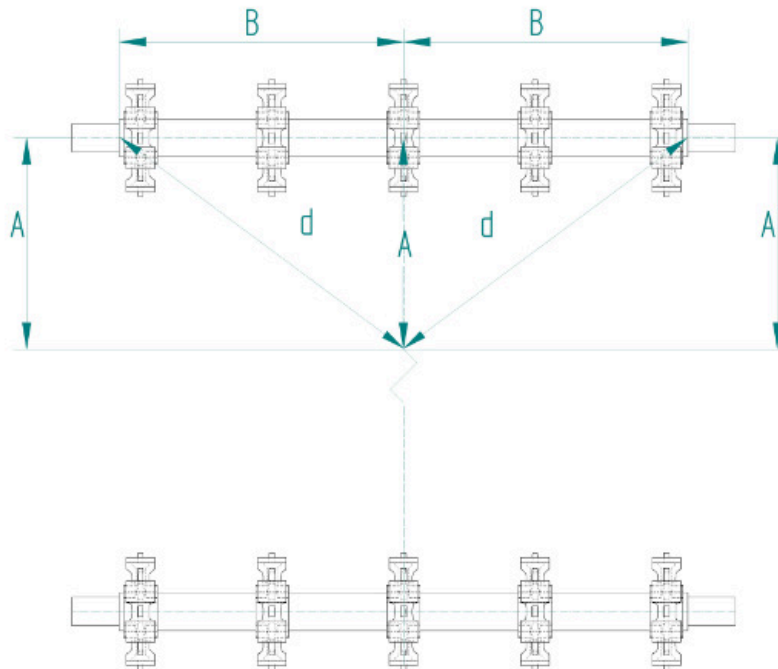
Alineamiento de los Ejes

Es esencial que ambos ejes estén perfectamente paralelos de manera que el movimiento de la cinta sea recto.

De manera genérica hemos de comprobar que la medida "A" es la misma en ambos lados y que la medida "d" también lo sea.



En transportadores muy largos, estas medidas pueden ser complicadas de obtener, por lo que podemos usar este otro método para ver el paralelismo. La medida A, puede ser cualquiera elegida por nosotros



Los problemas más habituales que se suelen presentar con los ejes son:

- Torsión del eje.
- Desalineamiento.
- Deflexión.

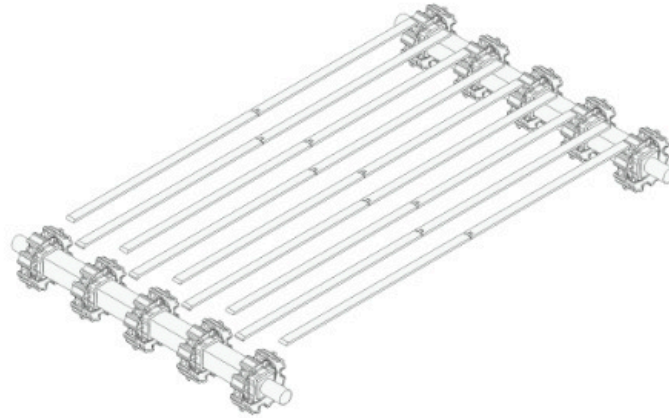
PERFILES DE DESLIZAMIENTO

El diseño de una cuna de deslizamiento obedece a muy diferentes factores como el tipo de transportador de que se trate, peso a transportar o condiciones de trabajo entre otras.

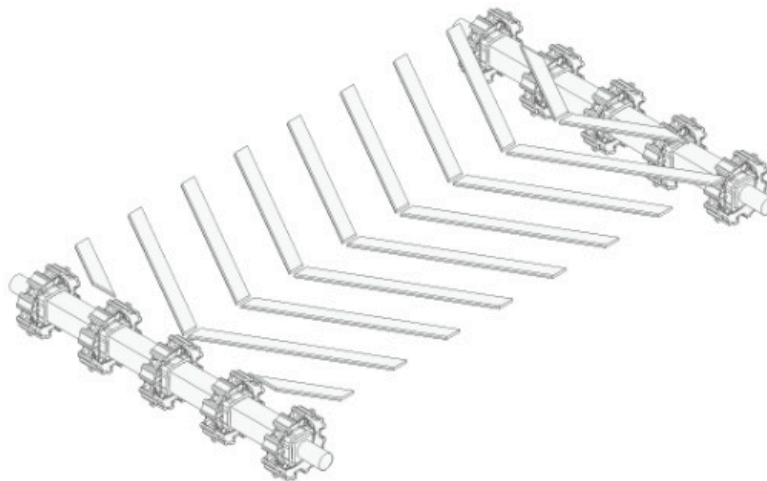
Es muy importante que no existan salientes que puedan provocar choques con la cinta, se recomienda el deslizar con la mano un pequeño tramo de banda a lo largo del recorrido para detectar cualquier tipo de rozamiento que pueda existir.

Existen numerosos diseños que se pueden usar de manera exitosa dependiendo de cada aplicación si bien, de manera genérica existen dos diseños básicos:

Perfiles Rectos



Perfiles en "V" (Chevron)



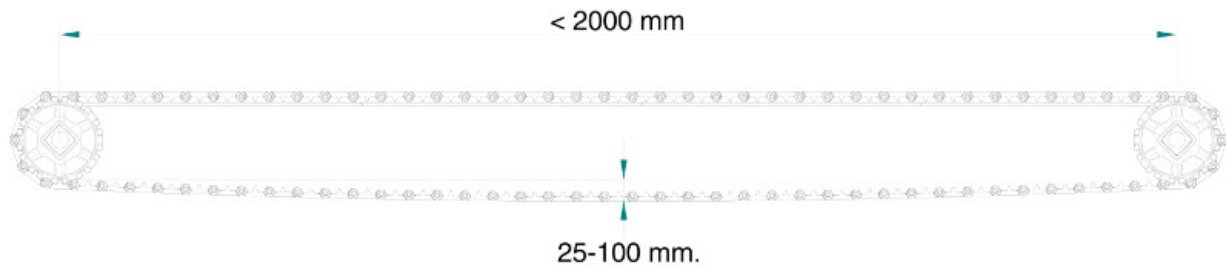
INSTALACIÓN DE TRANSPORTADORES UTILIZANDO BANDAS MODULARES *uVe eMe*.

La instalación de una banda transportadora modular *uVe eMe*, es básicamente igual a la de otros sistemas que utilizan otras bandas. Sin embargo, existen algunos puntos que conviene tener en cuenta. Por este motivo, señalamos varias propuestas de montaje que esperamos resulten útiles al instalar el sistema.

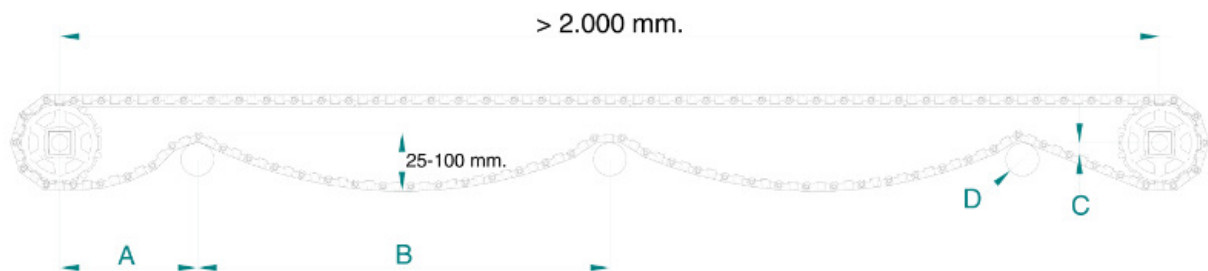
Considere que para anchos de banda inferiores a 500 mm, hay una tolerancia de ± 3 mm; y anchos de banda por encima de 500 mm, tienen una tolerancia de ± 6 mm.

Hay 3 diagramas que ilustran los sistemas de transportadores horizontales.

Diseño de recorrido corto y cargas ligeras, que tensa la banda mediante un sistema tensor ubicado en los ejes. Este tipo de sistemas de transportadores admiten la inversión del sentido de giro. Al tensar la banda es preciso tener en cuenta las fluctuaciones de temperatura, ya que al disminuir la temperatura se contrae sensiblemente la banda, y al aumentar la temperatura se dilata, provocando que el piñón agarre poco o nada.



La siguiente figura corresponde a cintas transportadoras largas, destinadas al transporte de cargas pesadas. No se puede invertir el sentido de giro. El primer soporte, situado tras el piñón motriz, garantiza el mejor engranaje posible. El segundo soporte deberá estar situado de manera que el peso de la catenaria de la banda entre el primer soporte y el segundo sea suficiente para mantener la correcta tensión de la banda, asegurando un buen engranaje con los piñones motrices. Otra ventaja de este diseño es que gracias al peso de las catenarias de la banda que cuelgan entre los soportes, se puede compensar cualquier dilatación o contracción motivada por variaciones de la temperatura de la banda, aumentando la catenaria entre el resto de soportes.



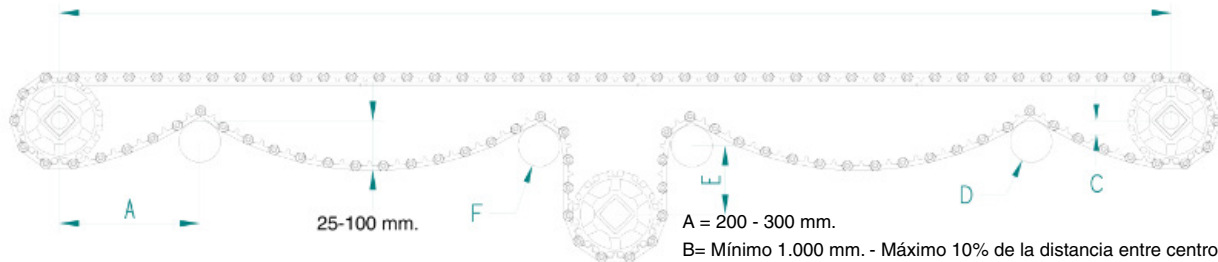
A = 200 - 300 mm.

B= Mínimo 1.000 mm. - Máximo 10% de la distancia entre centros de ejes.

C= 0 - 50 mm.

D = Paso 25 mm. Mínimo Ø 50 mm. Paso 50 mm. Mínimo Ø 100 mm.

En caso que se necesite invertir el sentido de giro, hemos de usar un transportador con motorización central. Estos, sin embargo, no pueden manejar las mismas cargas pesadas.



A = 200 - 300 mm.

B= Mínimo 1.000 mm. - Máximo 10% de la distancia entre centros de ejes.

C= 0 - 50 mm.

D = Paso 25 mm. mínimo Ø 50 mm. Paso 50 mm. mínimo Ø 100 mm.

E = Paso 25 mm. mínimo Ø 75 mm. Paso 50 mm. mínimo Ø 150 mm.

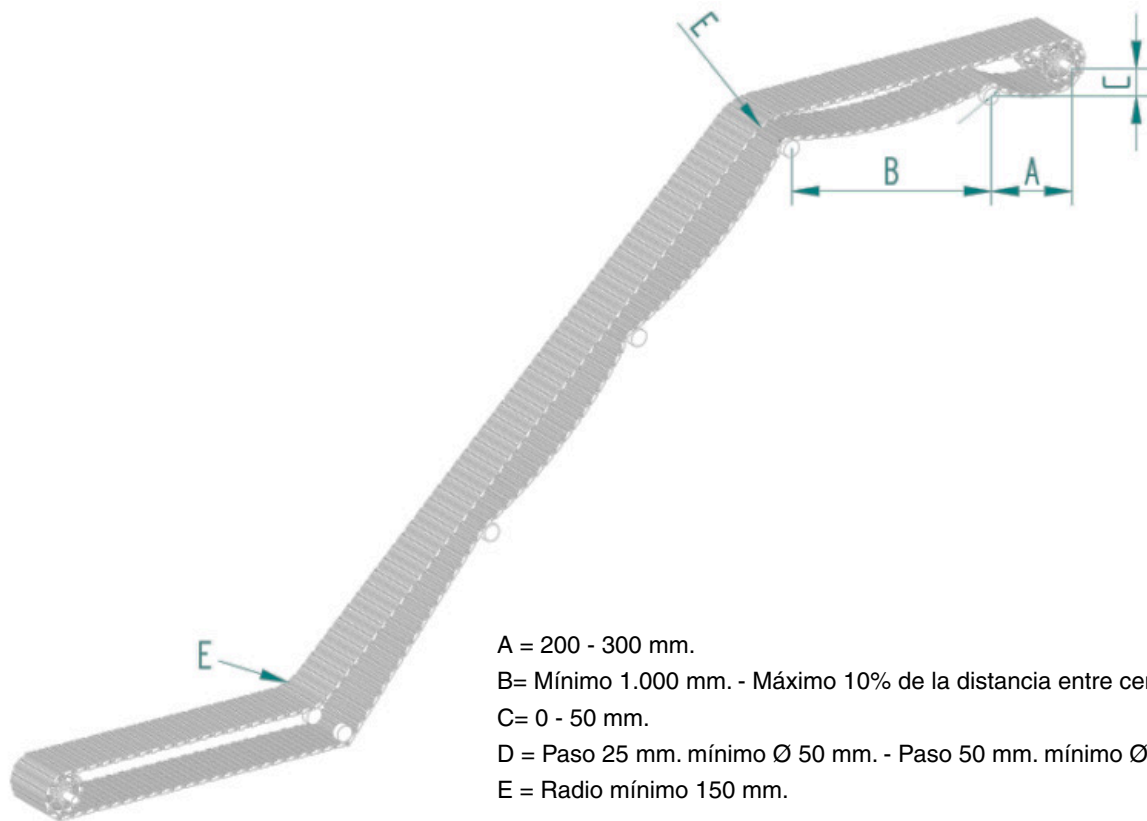
F = Paso 25 mm. mínimo Ø 100 mm. Paso 50 mm. mínimo Ø 150 mm.

INSTALACIÓN DE ELEVADORES UTILIZANDO BANDAS MODULARES *uVe eMe*.

Hay dos diagramas ilustrando sistemas de cintas transportadoras elevadoras.

El primer transportador muestra una construcción muy común. El piñón motriz está en la parte superior del sistema de elevación. El segundo soporte, debería estar localizado en una posición que permita que el peso de la catenaria de la banda entre el primer y el segundo soporte, sea suficiente para mantener la tensión correcta de la banda, asegurando un buen engranaje con los piñones del eje motriz. Si no hay suficiente distancia entre los dos primeros soportes, el tramo de tensado debería ser cambiado al área entre el segundo y el tercer soporte. Cuando la catenaria de la banda entre soportes proporcione la tensión suficiente, se permitirá que la banda pase por el interior de la guía en el resto del camino de retorno.

En el punto donde la banda funciona negativamente, entre el tramo horizontal e inclinado (radio E), puede ser mantenida en su posición y sujeta por los bordes por los raíles sintéticos de guía. Otra opción, es el uso de patines de deslizamiento en la parte inferior de la banda, que pasan por raíles situados en la cama de deslizamiento del transportador.



A = 200 - 300 mm.

B= Mínimo 1.000 mm. - Máximo 10% de la distancia entre centros de ejes.

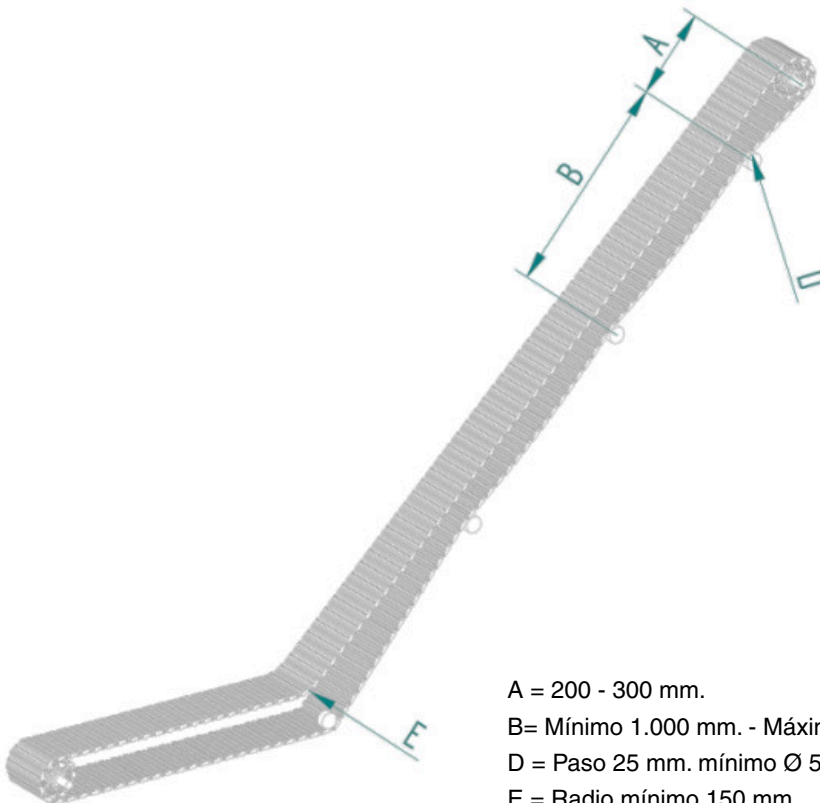
C= 0 - 50 mm.

D = Paso 25 mm. mínimo Ø 50 mm. - Paso 50 mm. mínimo Ø 100 mm.

E = Radio mínimo 150 mm.

El transportador inferior muestra un sistema elevador similar. Está construido de la misma forma.

En algunos casos excepcionales, puede ser necesaria una mayor tensión. Esto puede ser logrado utilizando contrapesos o resortes.



A = 200 - 300 mm.

B= Mínimo 1.000 mm. - Máximo 10% de la distancia entre centros de ejes.

D = Paso 25 mm. mínimo Ø 50 mm. - Paso 50 mm. mínimo Ø100 mm.

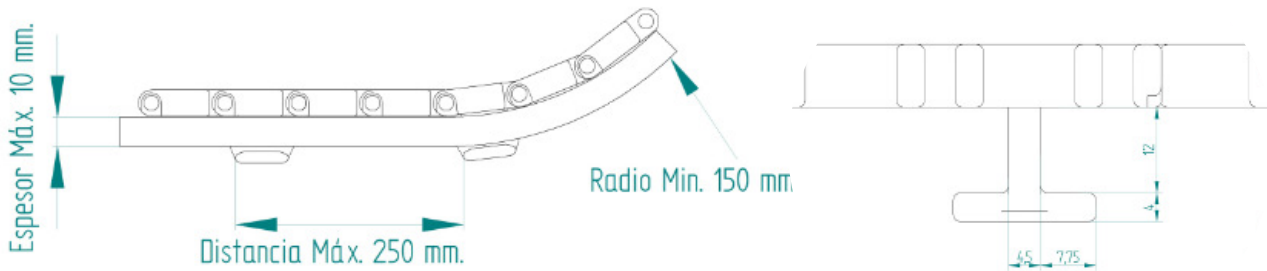
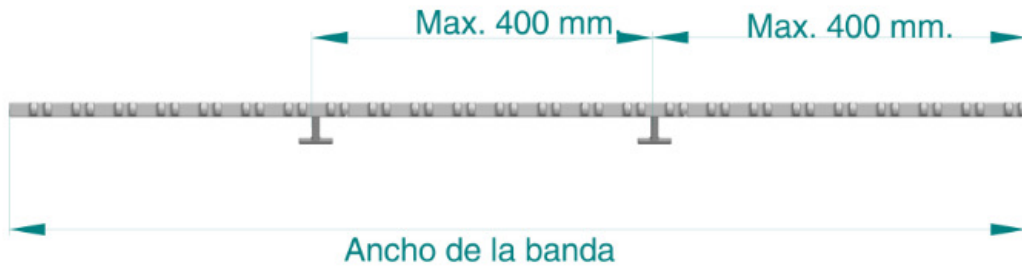
E = Radio mínimo 150 mm.

USO DE PATINES DE DESLIZAMIENTO

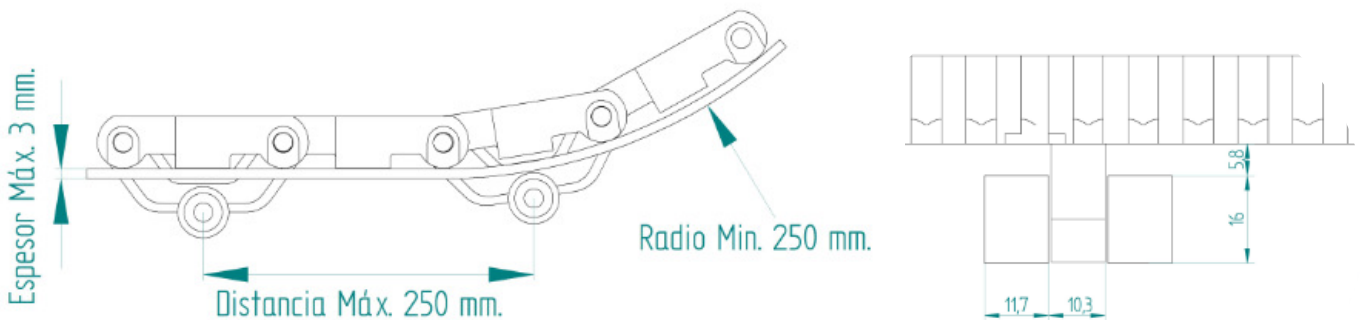
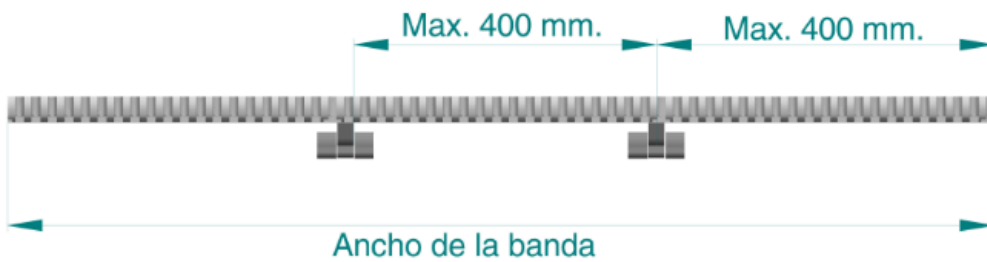
En aquellos transportadores en que necesitemos sustentar la cinta pero no podamos usar perfiles de deslizamiento para este cometido, existe la opción de usar patines de deslizamiento de manera que estos sean los que soporten el peso de la cinta y la guíen a través del recorrido.

En función de si la banda es de paso 25 mm. ó 50 mm. los esquemas de abajo nos ayudarán en este cometido.

V.25



V.50



Piñones						
Ancho nominal de la banda (mm)	Carga Estándar		Carga Media		Carga Pesada	
	V.25	V.50	V.25	V.50	V.25	V.50
50	1	1	1	1	1	1
100	1	1	2	2	2	2
150	2	2	2	2	3	2
200	2	2	3	2	4	3
250	2	2	3	3	5	3
300	3	3	4	3	6	4
350	3	3	5	4	7	5
400	4	3	6	4	8	6
450	4	3	6	5	9	6
500	5	4	7	5	10	7
600	5	5	8	6	12	8
750	6	6	10	8	15	10
800	7	6	11	8	16	11
900	8	7	12	9	18	12
1000	8	8	14	10	20	14
1200	10	9	16	12	24	16
1500	12	11	20	15	30	20
1800	15	13	24	18	36	24
2100	17	15	28	21	42	28
2400	20	16	32	24	48	32
3000	24	20	40	30	60	40
3600	29	24	48	36	72	48
4000	32	28	54	40	80	54
Para otros anchos	Espacio máximo entre piñones 125 mm	Espacio máximo entre piñones 150 mm	Espacio máximo entre piñones 75 mm	Espacio máximo entre piñones 100 mm	Espacio máximo entre piñones 50 mm	Espacio máximo entre piñones 75 mm

Para los tipos V.25-800 y V.50-808, se recomienda un mínimo de "Carga Media".

Soportes de la banda				
Ancho nominal de la banda (mm)	Serie 25		Serie 50	
	Lado de transporte	Lado de retorno	Lado de transporte	Lado de retorno
50	2	2	2	2
100	2	2	2	2
150	2	2	2	2
200	3	2	2	2
250	3	2	3	2
300	3	2	3	2
350	4	3	3	3
400	4	3	3	3
450	4	3	3	3
500	5	3	4	3
600	5	3	4	3
750	6	4	5	4
800	7	4	5	4
900	7	4	5	4
1000	8	5	6	5
1200	9	5	7	5
1500	11	6	8	6
1800	13	7	9	7
2100	15	8	11	8
2400	17	9	12	9
3000	21	11	15	11
3600	25	13	17	13
4000	29	15	19	15
Para otros anchos	Distancia máxima 150 mm	Distancia máxima 300 mm	Distancia máxima 225 mm	Distancia máxima 300 mm

Cuando la distancia entre CC de ejes es superior a 4 m, se recomienda utilizar rodillos en el lado de retorno.

Información Técnica

Factor de Servicio (SF)	
Arranque sin carga y aplicación gradual de la carga	1,0
Arranques frecuentes bajo carga, más de uno cada hora	+0,2
Velocidad de transporte superior a 30 m/min.	+0,2
Transportadores de elevación	+0,4
Transportadores de empuje	+0,2
Total SF	

Coeficiente de fricción inicial entre la solera de desgaste y la banda								
Material de la solera de desgaste	Material de la Banda							
	Polipropileno		Polietileno				Acetal	
	Liso		Abrasivo**		Liso		Liso	
	Húmedo	Seco	Húmedo	Seco	Húmedo	Seco	Húmedo	Seco
PEHD	0,09	0,11	-	-	-	-	0,09	0,08
Acero	0,26	0,26*	0,31	0,31	0,14	0,15	0,18	0,19

*No recomendado para más de 15 m/min. ** Consulte a uVE eMe.

Coeficiente de rozamiento entre el producto y la banda							
Material de la solera de desgaste	Material de la Banda						
	Polipropileno		Polietileno			Acetal	
	Liso		Liso			Liso	
Vidrio	0,18	0,19	0,08	0,09	0,13	0,14	
Metal	0,26	0,32	0,10	0,13	0,19	0,20	
Plástico	0,11	0,17	0,08	0,08	0,13	0,15	
Cartón	-	0,21	-	0,15	-	0,13	

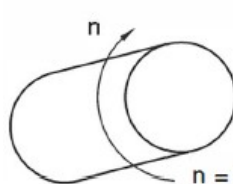
Potencia del motor

Diámetro primitivo del piñón = D (mm)
Velocidad de la Banda = V (m/min)
Velocidad del Eje = n (rpm)
Potencia de la Banda = F (N)
Par de Torsión = T (kW)
Potencia del Motor = P (kW)

Ejemplo:

Diámetro primitivo del piñón: 97 mm
 Velocidad de la Banda: 10 m/min
 Potencia de la Banda: 25.000 N

Velocidad del eje

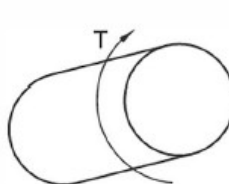


$$n = \frac{V \times 10^3}{D \times \pi}$$

$$n = \frac{10 \times 10^3}{97 \times \pi}$$

$n = 32,83 \sim 33 \text{ rpm}$

Par de Torsión



$$T = \frac{F \times D \times 10^{-3}}{2}$$

$$T = \frac{25000 \times 97 \times 10^{-3}}{2}$$

$T = 1213 \text{ kW}$

Potencia del Motor

$$P = \frac{T \times n}{9500}$$

$$P = \frac{1213 \times 33}{9500}$$

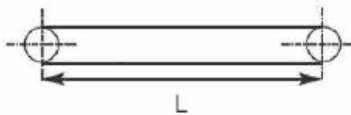
$P = 4,2 \text{ kW}$

CÁLCULO DE LA FUERZA DE TRACCIÓN PARA TRANSPORTADORES

SÍMBOLOS:

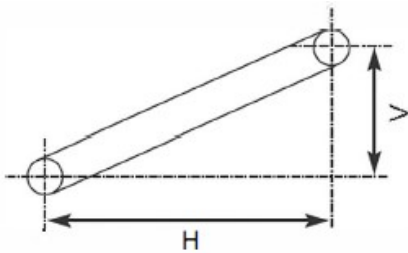
- L = Largo total del transporte de centro a centro de ejes, expresado en metros.
- W = Peso propio de la cinta por metro, expresado en kilos (ver tabla).
- M = Peso del producto, expresado en kilos por metro de recorrido de cinta.
- F = Coeficiente de rozamiento (ver tabla).
- SF = Factor de servicio (ver tabla).
- H = Proyección horizontal, expresada en metros en caso de cinta elevadora.
- V = Proyección vertical, expresada en metros en caso de cinta elevadora.

TRANSPORTADOR HORIZONTAL:



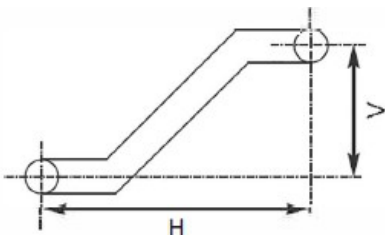
Fuerza de tracción necesaria expresada en Nm:
 $[(M + 2W) \times F \times L] \times SF = Nm$

TRANSPORTADOR ELEVADOR SIN CODOS:



Fuerza de tracción necesaria expresada en Nm:
 $[(M + V) \times (F \times M \times V)] \times SF \times 1,4 = Nm$

TRANSPORTADOR ELEVADOR CON 1 ó 2 CODOS:



Fuerza de tracción necesaria expresada en Nm:
 $[(M + W) \times (F \times M \times V)] \times SF \times 1,4 = Nm$

DILATACIÓN/ CONTRACCIÓN TÉRMICA

Todos los materiales experimentan cambios de dimensiones al variar la temperatura.

Por lo tanto, habrá que tener esto en cuenta al calcular las dimensiones de la banda y la instalación de la estructura.

A continuación, se relacionan los factores a tener en cuenta para calcular las dimensiones de una banda transportadora *uVe eMe*.

MATERIAL BANDA:	DILATACIÓN/CONTRACCIÓN mm/m/°C
Polipropileno PP	0,12
Poliétileno PE	0,22
Poliacetal POM	0,09

SOLERA DE DESGASTE:

PEHD, perfiles U y V.0,14

MATERIAL DE LA GUÍA:

Alumino.....0,02
 Acero inoxidable.....0,01

FÓRMULAS:

- $D = L \times (T2 - T1) \times K$
- $C = L \times (T1 - T2) \times K$
- D = Dilatación (mm)
- C = Contracción (mm)
- L = Longitud/ancho de la banda (m)
- T1 = Temperatura normal (21 °C)
- T2 = Temperatura de trabajo
- K = Coeficiente

EJEMPLO:

17 m de longitud y 1.345 mm de ancho PP
 Temperatura normal 21 °C
 Temperatura de servicio 85°C

Longitud **D= 17 x (85 - 21) x 0,12**
D= 130,56 mm.

Anchura **D= 1.345 x (85 - 21) x 0,12**
D= 10,33 mm.

CÓMO ELEGIR EL MATERIAL PLÁSTICO ADECUADO

uVe eMe desea siempre que el cliente adquiera la banda del material plástico más adecuado a sus necesidades. Por este motivo, nuestro personal invierte muchas horas en evaluar qué tipo de materia plástica es la más apropiada para la aplicación concreta que desea el cliente.

Utilizamos una serie de preguntas de control que nos ayudan a determinar las especificaciones para seleccionar el material plástico idóneo.

Por ejemplo, podríamos formular las siguientes preguntas:

- ¿Dónde va a utilizarse la banda modular plástica?.
- ¿Qué nivel de carga mecánica va a tener que soportar la banda?.
- ¿Estará la banda en contacto con productos químicos?.
- ¿Qué temperaturas va a tener que soportar el material plástico?.

Estas cuestiones y otras similares, ayudan a determinar el modo en que se utilizará la banda, y son fundamentales a la hora de elegir el material plástico adecuado, es decir, el material que mejor se adapte a las necesidades del trabajo en cuestión.

Por este motivo, hemos intentado describir los materiales que utilizamos en la fabricación de nuestros artículos. Conviene señalar que en algunos casos nos hemos visto obligados a proporcionar valores aproximados o simplificaciones.

En la tabla de resistencia química se incluyen todos los materiales plásticos.

TIPOS DE MATERIALES ESTÁNDAR

Poliétileno

Plástico con una masa de aprox. 0,92 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas frías.

Rango de temperaturas de -73°C a +66° C.

Alta resistencia química.

Aprobado por la FDA.

Material duro, aunque flexible, con gran fuerza de impacto.

Polipropileno

Plástico con una masa de aprox. 0,92 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas de más alta temperatura.

Rango de temperaturas de +5° C a +100° C.

Alta resistencia química.

Aprobado por la FDA.

Material con una fuerza de tensión media y con poca fuerza de impacto a bajas temperaturas.

Polipropileno con 10% de talco

Plástico con una masa de aprox. 0,98 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas de más alta temperatura.

Rango de temperaturas de +40°C a +130°C.

Alta resistencia química.

Material con una fuerza de tensión media y con una fuerza de impacto baja a bajas temperaturas.

Polipropileno con 30% de vidrio

Plástico con una masa de aprox. 1,14 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas de altas temperaturas.

Rango de temperaturas de +50°C a +150°C.

Alta resistencia química.

Un material fuerte y estable. Fuerza de tensión extremadamente alta, pero da una mayor fricción entre la banda y el soporte. Baja fuerza de impacto a bajas temperaturas.

Poliacetal (POM)

Plástico con una masa de aprox. 1,4 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas de temperaturas tanto altas como bajas.

Rango de temperaturas de -43°C a +95°C.

Tiene resistencia limitada a ciertos materiales, si dudan por favor consulten con *uVe eMe*.

Material de consistencia estable con alta fuerza de tensión.

Poca fricción entre la banda y el soporte.

Baja fuerza de impacto a bajas temperaturas.

Poliacetal antiestático

Plástico con una masa de aprox. 1,4 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas que requieran desviación de electricidad.

Rango de temperaturas de -43°C a +95°C.

Las demás características como el Poliactetal.

Material de fricción

Termoplástico con una masa de aprox. 1,14 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas tanto frías como calientes.

Rango de temperaturas de -25°C a +80° C.

Alta resistencia química.

Aprobado por la FDA.

Material blando con alta fricción y baja fuerza de tensión.

Adecuado para colocarse sólo o en la superficie de bandas de PE o de PP.

Utilizado en bandas con una ligera inclinación.

OTROS TIPOS DE MATERIALES

uVe eMe puede fabricar cualquier modelo de banda en una muy variada tipología de materiales, algunos de los cuales son:

Material de silicona y teflón

Es un aditivo añadido al polietileno y al polipropileno.

Este material previene que los productos se congelen o peguen a la banda.

Aprobado por la FDA.

Las características del material base no cambian esencialmente.

Materiales antiestáticos

Normalmente con base en Polipropileno, Poliacetal o Nylon. Son útiles en áreas donde se requiera desviación de electricidad.

Materiales detectables

Estos productos se obtienen mediante la inyección de polipropileno atóxico que consta de un aditivo especial de base metálica aprobado por la FDA. para su uso en la industria alimentaria. Útiles para ser detectados por los detectores de metales.

Nylón 6.6

Plástico con una masa de aprox. 1,1 gr/cm³.

Adecuado para utilizarse en áreas de temperaturas tanto altas como bajas.

Rango de temperaturas de -45°C a +150°C.

Alta resistencia química. No es adecuado para utilizarse en áreas húmedas a altas temperaturas.

Material fuerte, aunque flexible, con una alta fuerza de tensión así como una alta fuerza de impacto.

OTROS MATERIALES

uVe eMe está continuamente mejorando la gama de materiales usados. Muchos de estos materiales no se encuentran en esta lista, por lo que si ustedes tienen una necesidad especial, hágnosla saber y nuestro departamento técnico se pondrá en contacto con ustedes.

COLORES

Los colores que se fabrican de manera estándar son, según el material:

- Polietileno: Natural o Azul.
- Polipropileno: Blanco o Azul.
- Poliacetal: Natural o Azul.

Aparte de estas combinaciones, podemos fabricar cualquier material en prácticamente cualquier color. Si tienen una necesidad concreta de cualquier combinación de estos, no duden en contactarnos.

RESISTENCIA QUÍMICA DE LOS MATERIALES PLÁSTICOS

Los valores que se reflejan en las siguientes tablas son orientativos. Factores como la carga, temperatura, concentración, esfuerzo, duración del esfuerzo, etc., pueden provocar importantes cambios de estos valores. Así pues, no es posible ofrecer ninguna garantía de que estos valores son correctos. Estos valores son válidos para una temperatura ambiente de 20°C y, salvo que se indique lo contrario, para altas concentraciones.

Explicación de los símbolos:

+ : resistente: No se experimentan los cambios de peso y masa, o éstos son insignificantes (<0,5%). No se producen cambios significativos de las características mecánicas.

± : resistencia limitada: Transcurrido un período de tiempo, se producen cambios significativos de peso y masa (0,5 - 5,0%): Posible decoloración y disminución de la resistencia y la ductilidad. Grado de utilización limitado, aunque sólo al tratarse de necesidades simples del material.

- : inconstante: Rápidamente se produce un ataque importante, junto con cambios en el peso y en la masa (> 5%), y una disminución crítica de la resistencia y la ductilidad. No se recomienda su uso.

% : concentración (%): Si no aparece ningún valor es porque nuestros proveedores no nos han proporcionado resultados de ensayos.

Información Técnica

Material plástico				
Vehículo	%	POM	PE	PP
Acetaldehído	40	+	+	+
Acetona	100	+	+	+
Alcohol Alílico	100	+	+	+
Cloruro de Aluminio	10	+	+	+
Agua Amoniaca	10	+	+	+
Cloruro de Amonio		+	+	+
Anilina	100	+	+	+
Gasolina		+	+	±
Benceno	100	+	+	-
Alcohol Bencílico	100	+	+	+
Solución Lixiviadora				
Cloro libre al 0, 1 %		-	+	+
Azúcar de Plomo		+	+	+
Ácido Borácico	10	+	+	+
Peróxido de Hidrógeno	0,5	+	+	+
Peróxido de Hidrógeno	1	+	+	+
Peróxido de Hidrógeno	3	+	+	+
Peróxido de Hidrógeno	10	+	+	+
Peróxido de Hidrógeno	30		+	+
Éter Etilico	100	+	+	+
Fenol licuado	100	-	+	+
Fenol acuoso	10	-	+	+
Ácido Fluorhídrico	40	-	+	+
Flúor seco		-	-	-
Formaldehído acuoso	20	+	+	+
Ácido Fosfórico	10	+	+	+
Ácido Fosfórico concentrado	80	-	+	+
Freón 11		+	+	-
Freón 12			+	-
Freón 22			+	-
Freón 113			+	-
Glicerol	90	+	+	+
Heptano	100	+	+	+
Hexano	100	+	+	+
Isopropanol	90	+	+	+
Cloruro de Hierro III		+	+	+
Solución	3		+	+
Potasa cáustica, solución	10	+	+	+
Potasa cáustica, solución	50	+	+	+
Nitrato Potásico	10	+	+	+
Dicromato Potásico	5		+	+
Permanganato Potásico	1	+	+	+
Clorobenceno	100	+	+	+
Gas de Cloro	100	-	+	-
Cloroformo	100	-	-	+
Agua de Cloro		-	+	+
Cloruro de Cobre		+	+	+
Sulfato de Cobre		+	+	+
Sal hervida, cf. Cloruro Sódico				
Yeso, cf. Carbonato Cálcico				
Ácido Crómico	10	-	+	+
Dióxido de Carbono		+	+	+
Mercurio	100	+	+	+
Cloruro de Mercurio acuoso	5	+	+	+
Cloruro de Magnesio acuoso	10	+	+	+
Sulfato de Manganeso	10	+	+	+
Metanol	98	+	+	+
Acetato Metálico	100	+	+	+
Metil-etil-cetona	100	±	+	+
Cloruro de Metileno	100	-	+	+

Material plástico				
Vehículo	%	POM	PE	PP
Ácido Brómico	50	-	+	+
Butano líquido		+	+	+
Butanol	100	+	+	+
Acetato de Butilo	100	+	+	-
Carbonato Cálcico		+	+	+
Hidroxido Cálcico		+	+	+
Cloruro Cálcico Acuoso	10	+	+	+
Cloruro Cálcico en disolución alcohólica	20	+	+	+
Acetato de Celulosa		+	+	+
Ácido Cítrico	10	+	+	+
Gasóleo de automoción	100	+	+	±
Divinilcloruro	100	+	-	+
Dioxano	100	±	+	±
Ácido Acético	10	±	+	+
Ácido Acético	80	-	+	+
Alcohol Etilico	96	+	+	+
Acetato Etilico	100	+	+	+
Petróleo		+	+	+
Ácido Láctico	10	+	+	+
Bisulfato Sódico	10	-	+	+
Hidróxido Sódico				
cf. Sosa cáustica				
Carbonato Sódico	10	+	+	+
Cloruro Sódico	10	+	+	+
Sulfato Sódico	10	+	+	+
Sosa cáustica acuosa	50	+	+	+
Sosa cáustica acuosa	10	+	+	+
Nitrobenzeno	100	+	+	+
Ácido Oleico concentrado	40	+	+	+
Ácido Oxálico	10	-	+	+
Ozono		-	+	+
Queroseno	100	+	+	+
Ácido Nítrico concentrado	65	-	+	-
Ácido Nítrico	10	-	+	+
Ácido Hidroclórico	10	-	+	+
Ácido Hidroclórico	2	-	+	+
Aceite de Silicona		+	+	+
Sosa cf. Carbonato Sódico				
Hidroxido Sódico cf. Sosa cáustica				
Aceite comestible		+	+	+
Alcohol		+	+	+
Vinilbenzeno	100	+	+	+
Sulfuro de Hidrógeno	2	-	+	+
Dióxido de Azufre		+	+	+
Disulfuro de Carbono	100	+	+	+
Sal aglutinada cf. Sulfato Sódico				
Ácido Sulfúrico	98	-	-	-
Ácido Sulfúrico	10	+	+	+
Ácido Sulfúrico fumante		-	-	-
Solución jabonosa	1	+	+	+
Agua de mar	100	+	+	+
Tetraclorocarbono	100	+	-	-
Tetralina	100	+	+	+
Cloruro de Tionilo	100	+	-	-
Tolueno	100	+	+	+
Tricloroetileno	100	+	-	+
Agua fría		+	+	+
Vino		+	+	+
Cera derretida		+	+	+

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN DE BANDAS CURVAS

1. CONSTRUCCIÓN DE LA ESTRUCTURA

La estructura debe ser lo suficientemente rígida para evitar que se tuerza o sufra otros tipos de cambios dimensionales bajo carga.

Las dimensiones exteriores deben permanecer entre las tolerancias establecidas, así la banda no quedará atrapada o caerá de los raíles de deslizamiento.

2. RAÍLES DE DESLIZAMIENTO

Deberá haber las menos uniones posibles. Siempre tendremos que evitar las uniones en las curvas. Todas las juntas deben ser lo más lisas posibles para que la banda no quede atrapada en la unión.

3. PIÑONES

El piñón en la curva exterior debería ser montado lo más cerca posible del borde exterior. Todos los piñones motrices deberán ser colocados de manera que no se muevan hacia los lados.

Contrariamente a los piñones motrices, los piñones de reenvío deberán ser montados de manera que puedan moverse libremente por el eje.

4. ZAPATA DE GIRO

Es vital que la transición entre la zapata de giro y los raíles de deslizamiento sea suave, sin ninguna posibilidad de que la banda pueda quedar cogida.

5. TENSADO

La banda debería, normalmente, ser instalada con un exceso de longitud de 3 elementos, dependiendo del largo total de la misma.

En el caso de que la banda de retorno salga inmediatamente detrás de la unidad motriz, puede ser necesario un rodillo de recogida. En bandas pequeñas, debería ser suficiente con tensar hasta un solo elemento de exceso. Una "acumulación" de la banda nunca debe darse en los piñones motrices.

6. UNIDAD MOTRIZ EXTRA

En bandas con sobrecargas, una unidad motriz extra puede ser necesaria. Este motor puede ser del tipo "Bauer Drehfeldmotor" para prevenir que los dos motores trabajen el uno contra el otro. El motor extra debería ser colocado en el eje directriz, pero en circunstancias especiales puede ser situado en el centro de la banda.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE Y MANTENIMIENTO DE LAS BANDAS TRANSPORTADORAS

A pesar de que las bandas *uVe eMe* son fáciles de montar y de mantener, existen varios puntos que el operador debe conocer:

PIÑONES:

1.- Existen dos tipos de piñones para dos tipos de ejes.

a) Eje cuadrado:

- Asegúrese de que las ruedas estén alineadas, de manera que los dientes del engranaje no estén desviados.
- En el caso de piñones con guía, el piñón medio debería ser fijado dejando que los otros se puedan mover libremente.
- Para piñones sin guía, se pueden colocar espaciadores entre los piñones para evitar que se muevan hacia los lados.
- Los piñones para ejes cuadrados de 40 x 40 mm, se pueden suministrar con anillos de sujeción de plástico acetálico (POM) y tornillos de acero inoxidable, los cuales deberían ser atornillados al eje. El agujero para el tornillo debería ser hecho con una muela acodada, taladrado o limado (profundidad: 1 - 2 mm).

b) Eje redondo:

En diferentes diámetros, con chavetero, según la norma ISO.

- Asegúrese de que los piñones estén alineados de manera que los dientes no estén desviados.
- En el caso de piñones con guía, el piñón medio debería ser fijado dejando que los otros se puedan mover libremente.
- Para piñones sin guía, se pueden colocar espaciadores entre los piñones para evitar que se muevan hacia los lados.
- Los anillos de sujeción no se suministran con los piñones con el eje redondo. Se pueden fijar los piñones haciendo un orificio roscado en el cubo por encima del chavetero.

2.- Los piñones estándar son de plástico acetálico (POM), pero también están disponibles en polipropileno (PP) y nylon (PA6) para aplicaciones especiales en las que se utilizan sustancias agresivas (en caso de duda consultar con *uVe eMe*).

3.- Siempre que sea posible, situar el piñón motriz entre los soportes.

4.- El número de piñones motrices y soportes se muestra en la tabla de la página 46.

5.- Para elegir las dimensiones y especificaciones correctas, consultar los esquemas y las tablas para los distintos tipos de bandas.

6.- Limpiar los piñones regularmente, ya que la acumulación de suciedad en los mismos hará que la banda resbale.

Todos los piñones que accionan las bandas *uVe eMe*, se pueden suministrar con o sin guías, esto proporciona un guiado perfecto que unido a la gran superficie de trabajo de nuestros piñones, hace que la banda funcione suavemente y alargue la vida de los piñones en comparación a la media normal.

LA BANDA

1. INSTALACIÓN

Es más sencillo instalar una banda *uVe eMe* si los piñones ya están engranados. Sin embargo esto no es imprescindible, ya que las ruedas se engranan solas al entrar en funcionamiento.

Al montar una banda *uVe eMe* es preciso cerciorarse de que los bordes de las bandas estén alineados antes de colocar la varilla de plástico. Cada una de las barras de plástico que se utilizan para montar la banda posee una cabeza fija en un extremo. Una vez finalizado el montaje, corte la parte sobrante de la varilla (aprox. 1-2 mm) del extremo de la banda. A continuación, realice la soldadura/unión con un soldador especial (que puede solicitar a *uVe eMe*).

Si no se dispone de soldador, la varilla de plástico puede ser calentada utilizando, por ejemplo, un encendedor, después de lo cual se puede hacer la soldadura con un punzón.

2. MANTENIMIENTO

La banda deberá limpiarse periódicamente para evitar el desgaste y que la banda resbale.

La banda también puede resbalar si está insuficientemente tensada. Si el transportador está equipado con un mecanismo tensor, éste deberá utilizarse para tensar la banda. Si esto no es suficiente la banda debería acortarse (ver pág. 54).

Si la banda no deja de resbalar, consulte a *uVe eMe*. Las bandas nuevas se dilatan, por lo que es preciso acortar una banda nueva tras un breve periodo de funcionamiento que suele ser de 50 horas.

3. ACORTAMIENTO/SUSTITUCIÓN DE MÓDULOS DEFECTUOSOS

Deberá disponer siempre de varillas de plástico y módulos de recambio. Con cada banda se suministran tres varillas adicionales. Se pueden encargar módulos de recambio de ancho estándar (200 mm) o a medida.

Al acortar/sustituir los módulos defectuosos, la mejor manera de extraer las varillas de plástico es cortarlas lo más cerca posible del borde de la banda. La pieza que se corta se extrae con un cuchillo o un destornillador, y el resto de la varilla se saca de un golpe.

Al acortar la banda, extraiga los módulos sobrantes. Sustituya los módulos defectuosos por otros nuevos.

A continuación se vuelve a montar la banda utilizando las varillas de plástico, tal y como se ha explicado antes al describir el montaje.

En situaciones de emergencia, cuando no se disponga de conectores, se quita la anilla próxima al borde, con lo que se puede reutilizar la varilla antigua. Este método sólo se recomienda en situaciones de emergencia.

Si es preciso llevar a cabo reparaciones en una banda, solicite un presupuesto a *uVe eMe*. En muchas ocasiones si las averías son importantes o complicadas, resulta más barato adquirir una banda nueva.

SI LA BANDA NO FUNCIONA CORRECTAMENTE

PROBLEMA	COMPROBAR
La banda no está bien alineada	Que el eje motriz y el de reenvío estén ajustados correctamente.
La banda tira para un lado	Que el eje esté ajustado correctamente. Que la banda esté montada de forma paralela. Que la banda esté tensada con la misma intensidad por ambos lados.
Los bordes de la banda se desgastan	Que el eje esté correctamente ajustado. Que la separación entre los bordes de la banda y la estructura sea lo suficientemente amplia cuando estemos operando a la mayor temperatura de servicio. Que la estructura que sujeta la banda esté recta. Que los ejes estén bloqueados para que no se puedan desplazar lateralmente (si es necesario, utilizar anillos de sujeción).
Los piñones saltan	Que la catenaria entre soportes esté ajustada de manera que engrane correctamente con los piñones (tensar lo menos posible). Que no se acumulen productos/materiales en el tramo de retorno.
La banda tiene mucha erosión	Que la banda no esté operando con excesivos niveles de grava, arena o productos similares. Que la banda esté operando con una carga uniformemente distribuida. Que la banda se apoya de forma correcta. Que la banda no esté operando a velocidades demasiado altas. Que se estén utilizando los perfiles de desgaste adecuados. Que la estructura de soporte de la banda, esté nivelada.
Los piñones tienen un desgaste excesivo	Que los ejes no estén girados o doblados y que estén correctamente ajustados. Que los piñones hayan sido correctamente montados en el eje y que su número sea suficiente. Que la banda no funcione demasiado deprisa o demasiado tensa. Que la banda no esté funcionando con cantidades excesivas de grava, arena o productos similares.
Las varillas tienen una erosión excesiva	Que la banda no esté operando con niveles excesivos de grava, arena o productos similares. Que la banda no funcione demasiado deprisa. Que los materiales no se congestionen en la banda.
Las varillas se sueltan solas de la banda	Que la separación entre los bordes de la banda y la estructura sea lo suficientemente amplia cuando estemos operando a la mayor temperatura de servicio. Que las varillas se hayan colocado correctamente y estén bien apretadas.
Los perfiles de desgaste tienen una erosión excesiva	Que se han colocado los perfiles de desgaste adecuados. Que la banda no esté demasiado tensa.
Los bordes de los empujadores se desgastan	Que hay suficiente espacio en la pista de retorno.
Los empujadores se rompen	Que los empujadores no choquen contra la estructura. Que no se producen atascos en la línea de alimentación.
La banda se decolora o es atacada por productos químicos	Que se siguen los procedimientos de limpieza correctos. Que las bandas de color blanco no estén expuestas a la luz solar intensa (adquieren un color amarillento). Que la temperatura de servicio no es demasiado alta.

Bandas Modulares

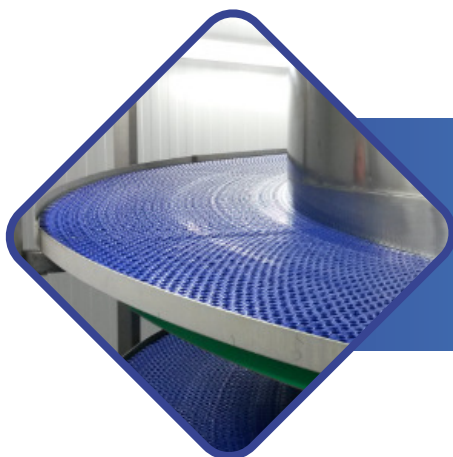


NUESTRO LADO HUMANO

Contamos con personal de gran experiencia que participa en todas las decisiones, con un sólo objetivo: la satisfacción de nuestros clientes.

NUESTRAS INSTALACIONES

Nuestras instalaciones han sido diseñadas para conseguir un entorno óptimo que permite una fabricación óptima de nuestros productos.



NUESTROS PRODUCTOS

Nuestra política de calidad está basada en la innovación de nuestros productos, ajustándolos y desarrollando nuevos que satisfagan las necesidades cambiantes del mercado.

AL SERVICIO DE LA CALIDAD

Las indicaciones de este catálogo se ofrecen como servicio a nuestros clientes. *uVe eMe* no garantiza la exactitud o aplicabilidad de esa información.

uVe eMe recomienda a cada instalador o usuario verificar el cumplimiento de las regulaciones correspondientes sobre seguridad. Los productos de *uVe eMe* están fabricados en materiales plásticos, por lo que debido a las características de estos en diferentes condiciones de funcionamiento puede dar lugar a ligeras variaciones en las medidas de los mismos.

El presente catálogo sustituye todas las versiones anteriores. No se asume ninguna responsabilidad por errores de imprenta. Para una información más actualizada comprueben nuestra página web www.bandasvm.com.



Isla Alegranza, 2 - Nave 58
28703 - San Sebastián de los Reyes (Madrid)
Telf.: 91 651 32 72 - Fax: 91 651 32 83
info@bandasvm.com

www.bandasvm.com