

Beschreibung 1- 1

Beschreibung

Stabbänder sind im allgemeinen wie folgt aufgebaut:

Die Stabbänder werden endlos vulkanisiert, sind in der Verbindung überlappt oder mit Schössern versehen (Kapitel Riemenverbindungen).

Die runden Stahlstäbe werden beidseitig abgeflacht und an beiden Enden mit Löchern versehen. Niet und Nietplatten werden zwischen den Nocken des Riemens eingesteckt. Im weiteren Prozess werden die Stäbe mit den Gummiriemen maschinell vernietet.

Die Stäbe können zum Schutz des Erntegutes gummiert (Kapitel Stäbe) sein oder mit einem Überzug (Schlauch) versehen werden (Kapitel Stabüberzüge).

Zum Transport des Erntegutes können die Elevatorbänder oder Stabbänder mit Mitnehmerprofilen versehen werden (Kapitel Mitnehmer).

Alle Stabbänder werden in jeder gewünschten Breite und Länge kundenspezifisch angefertigt. Wir können Ihnen hierzu unterschiedliche Teilungen des Bandes, Riementypen und Riemenbreiten sowie Stabdurchmesser anbieten. Diese sind in den Tabellen dieses Katalogs ersichtlich.

Außerdem sind folgende Stabbändertypen erhältlich:

- Igelbänder
- Twinstabbänder
- Stabbänder mit GFK- oder nichtrostendem Stahl
- Bänder mit viereckigem Loch
- Sortierbänder

(Weitere Informationen hierzu enthält das Kapitel Stäbe.)

In Bezug auf den Zugwiderstand und den Abrieb stellt die Stabbandverbindung stets das schwächste Glied des Stabbandes dar. Um die Lebensdauer des Stabbandes zu verlängern und eventuelle Risiken zu vermeiden, können Sie die folgenden Punkte beachten:

- Das Stabband darf nicht gespannt montiert werden. Das Band muss an der Unterseite durchhängen.
- Die Rutschkupplung muss optimal eingestellt sein.
- Die Stein- und Schmutzschaber sind auf den Umlaufrollen anzubringen.
- Die Antriebsräder und Umlaufrollen müssen einen möglichst großen Durchmesser haben.
- Alle Rollen müssen auf ihre optimale Wirkung kontrolliert werden.