

СТАЛЬНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ ДЛЯ ПЕЧЕЙ ХЛЕБОПЕКАРНЫХ ЗАВОДОВ

Berndorf Band – один из мировых лидеров в области изготовления высококачественных лент для тоннельных печей на пекарных заводах.

Выпечка «доверяет» лентам Berndorf

При выпечке и транспортировке пищевых продуктов стальные конвейерные ленты испытывают тяжелые механические и тепловые нагрузки. Здесь ленты Berndorf полностью демонстрируют свои преимущества. Даже при частых колебаниях температуры и высоких коэффициентах перемены нагрузок они сохраняют свою форму и плоскостность. Разумеется, эти ленты Berndorf Band соответствуют строжайшим требованиям гигиены.

Используемая нами специальная углероди-

стая сталь проходит дорогостоящий процесс тепловой обработки, гарантирующий прочность при растяжении и качество поверхности, необходимые для печей. Материал CARBO 13 допускает рабочую температуру до 400°C, специально для выпечки. Темная поверхность, поглощающая тепло, не только экономит энергию, но и гарантирует равномерное высокое качество выпечки.



Известные изготовители тоннельных печей, а также известные производители выпечки и хлебобулочных изделий полностью доверяют нашему качеству, выбирая для своих проектов ленты Berndorf.

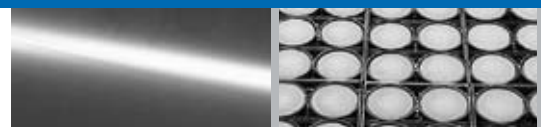
Надежность на работающей ленте

Berndorf Band GmbH
A-2560 Berndorf / Austria
Phone (+43)2672/800-0
Fax (+43)2672/84 176
band@berndorf.co.at
www.berndorf-band.at





Усовершенствованные и зрелые методы производства



Уже во время всего ххх процесса изготовления лента Berndorf в замкнутом состоянии проходит через два цилиндра. В результате, достигается безупречная прямизна хода, а значит лучшие антифрикционные свойства.

Для Вас как клиента это означает минимальное время простоя оборудования и долгий срок службы ленты. Оптимальная плоскостность лент Berndorf означает улучшенное качество выпускаемых Вами изделий и меньше брака.

Сервисные услуги по всем миру

Berndorf Band имеет сеть сервисных центров по всему миру. Ассортимент услуг включает монтаж стальных лент, ремонт, а также по роверку лент и производственных линий инженерами и сервисными техниками Berndorf Band специальной квалификации.

Мы предлагаем также специальные инженеринговые услуги для оптимизации оборудования. Разработка специального инструмента, а также широкий ассортимент обучающих программ и тренингов гарантируют лучшее обслуживание клиентов.

Системы управления для конвейерных лент

Надежное управление лент имеет решающее значение для слаженности и функционирования всей системы. Упрвление должно адаптироваться к постоянным изменениям температуры и давления и защищать стальную ленту от чрезмерных нагрузок. Berndorf Band имеет в ассортименте надежные системы управления, отвечающие требованиям клиентов.

Стальные ленты с перфорацией и принадлежности

Направляющие и бортовые ограничительные профили для лент

Berndorf Band гарантирует плотное прилегание Направляющих и ограничительных профилей к ленте.

Сырье для Направляющих профилей:

нитриловый каучук

для рабочих температур от -20°C до +100°C

натуральный каучук

для рабочих температур от -60°C до +60°C

спиральная опора из нержавеющей стали

для рабочих температур до +100°C

Сырье для ограничительных бортовых профилей:

нитриловый каучук

для рабочих температур от -20°C до +100°C

натуральный каучук

для рабочих температур от -60°C до +60°C

силиконовый каучук

для рабочих температур от -80°C до +200°C

Перфорированные стальные конвейерные ленты

Ленты Berndorf можно заказать со следующими вариантами перфорации:

Диаметр отверстия: 2,5 мм 3,0 мм 3,1 мм

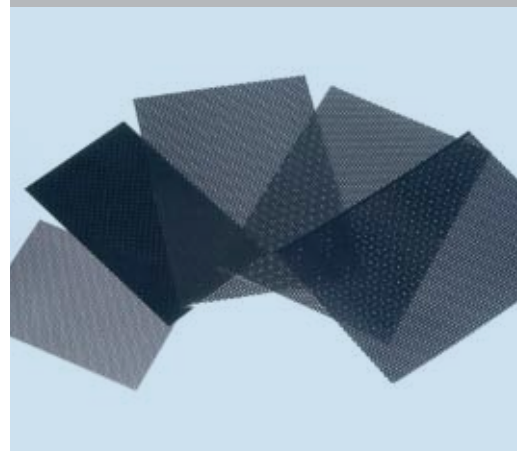
Шаг по диагонали: 5,0 мм 6,5 мм 5,0 мм

Свободная поверхность: 22,68% 19,32% 34,87%

Другие виды перфорации – по индивидуальному запросу.

Скользящие и графитные планки

Berndorf Band предлагает также скользящие планки из литой стали для поддержки стальной ленты, а также графитные планки для лучшего скольжения, согласно вашей спецификации.



Технические данные

Физические и механические свойства. Типичные величины.

Материал			CARBO 13
Вид Подобен материалу №		DIN AISI	Ck 67 1.1231 -
Предел прочности при растяжении	Комн.	Н/мм ²	1200
Предел растяжения 0,2%	Комн.	Н/мм ²	970
Твердость		Rockwell HRC Vickers HV 10	36,0 350
Удлинение в момент разрушения 50 мм		%	8
Коэффициент сварки			0,80
предел выносливости при изгибе с симметричным циклом *)	RT	Комн.	450
Модуль упругости	при 20 °C	Комн.	210.000
Плотность		кг/дм	7,85
Средний коэффициент теплового расширения	20-100 °C	10-6м/м°C	11,1
	20-200 °C	10-6м/м°C	11,9
	20-300 °C	10-6м/м°C	12,5
	20-400 °C	10-6м/м°C	12,9
Удельная теплота		Дж/г°C	0,46
Теплопроводность	при 20 °C	Вт/м°	46
Удельное электрическое сопротивление	при 20 °C	Ом мм/м2	0,13
Предельно-допустимая рабочая температура		°C	400
		°F	750
Предел прочности при предельно-допустимой рабочей температуре		Н/мм ²	850
Предел растяжения 0,2% при предельно-допустимой рабочей температуре		Н/мм ²	720

Стандартные размеры (в мм).

Ширина	Grubość		
800	1,0	1,2	-
1.000	1,0	1,2	1,4
1.200	1,0	1,2	1,4
1.250	1,0	1,2	1,4
1.500	-	1,2	-

Вышеприведенная ширина ленты является стандартом. Изготовление более широких конвейерных лент (с дополнительным сварочным продольным швом) производится по специальному запросу.

*) Вероятность выживания - 50 %, при цикле нагрузки 2,000.000.

Если не указано иначе, приведенные величины действительны при комнатной температуре.

Сохраняется право на изменения в соответствии с техническим прогрессом. Ответственности за приведенную информацию не несет.