

Hiç Durmadan Hep Daha Yüksekçe



Bir bakımçıya sorsanız; “fabrikanızdaki hangi üniteyi yok etmek isterdiniz?” diye, muhtemelen cevabı “Z Bantı” olurdu! Peki neden? Çünkü Z bantları sorun çıkarırdı, paletleri dökülürdü, fırfırları kopardı ve yırtılırdı. Dönüşlerde bel verir ve kenarlarından kırılırdı.

Ama pek çok fabrikada Z bantlarını sistemden kaldırmak mümkün değil çünkü 90° tırmanma açılarına kadar kullanılabilen bandaborlu ve paletli bantların işletmeler için en önemli avantajı yerden tasarruf ettirmeleridir. Örneğin 20 m yüksekliğe bir malzeme taşınması gerektiğinde, 30°'lik klasik bir konveyörü 35 m öteden başlatmak ve 40 m'lik bir bant kurmak gerekir. Oysa ki Z bantlarına yatayda yükleme yapılabilir, malzemeyi dik açıyla taşırlar ve yine yatayda boşaltım yapabilirler. Yani 35 m'de katettiğiniz yolu 5-6 m'de katedebilirsiniz.

Bandobarlı, paletli bantların kovaları geleneksel elevatörlerin aksine kauçuktur ve bu çok uzun mekanik ve kimyasal dayanım sağlar.

Peki Z bantlarının bu avantajlarının yanında bir de sorunları olmasa, bakım gerektirmese, bandabor ve paletleri açılmasa, bantlar bel vermese, uzamasa, kopmasa... Yani bantı taksanız ve senelerce yanına uğramasanız nasıl olur? Elbette ki çok güzel olur, işletmelerin duruş maliyetlerinin onbinlerce Lira/saat olduğu günümüzde hiç duruşa sebebiyet vermeyen bir bantı kim istemez?

Peki bu mümkün mü? Evet mümkün ve şimdi bunun nasıl mümkün olduğunu size anlatmaya çalışacağım.

Bandabor ve Paletler Sıcak Yapıştırma

Aslında bu prosese “yapıştırma”dan ziyade “kaynak” demek gerekir çünkü burada gerçekleştirilen sıcak vulkanizasyon neticesinde ana bant, bandabor ve paletler birbirlerine kaynıyor ve bir bütün oluyor, dolayısıyla yapışma yüzeyinden ayrılma söz konusu değil. Sıcak vulkanizasyon sayesinde sistemde daha küçük tambur çapları kullanılabilir. Sıcak malzeme taşınan bantlarda, soğuk ortamlarda çalışılan durumlarda soğuk vulkanize bağlantının performansı çok zayıftır. Bu durumlarda tek çözüm sıcak vulkanize Z bantlarıdır. Ve yine kimyasal, nem, toz gibi dış etmenlerden hiç ama hiç etkilenmez.

Sıcak kaynak sayesinde birleşim yerlerindeki sorun ortadan kalktı peki ya bandaborların ve kovaların gövdesinde durum nasıl? Bunu da aşağıda inceleyeceğiz:

Bandaborların Özellikleri

Bandaborların içinde kullanılan özel takviye bezi fırırların elastikliğini kaybetmelerini önler ve yırtılmaya karşı mukavemet verir. Özel montaj tekniği ile kıvrılmadan, kırılmadan fırır içine, en uygun konuma yerleştirilir. Dengesiz gerilmeler önlenir ve fırırların erken kırılma ve kopmalar engellenir. Pazardaki pek çok üründe bu hatadan kaynaklanan prematüre fırır kırılmaları yaşanır. Fırırlarımız kırılmaz diyebiliriz.

Fırırlarınızın imalinde kullanılan yüksek elastikiyete sahip kauçuğun kopma uzaması %550'dir ki bu çok özel bir değerdir ve bantımızın uzun ömrünün sırlarından biridir.

Paletlerin Özellikleri

Dört adet takviye beziyle imal edilir. Bu yüksek darbe mukavemeti sağlar. Paletlerin tasarımı, ağırlıkta deforme olmadan en çok yükü taşımak için yapılmıştır. Sağlam yapısına rağmen tabanındaki elastikiyetle, bantın hareketlerine mükemmel uyum sağlar. Kullanılan kauçuk darbe ve kesilmeye mukavimdir.

Ve son olarak biraz ana banttten bahsetmek gerek. Üzerinde bu kadar yük taşıyan bantın özellikleri nasıl olmalıdır? Çok mu kalın olmalıdır? Çok fazla mı bez olmalıdır içinde? Ya da en mukavim bezler mi olmalı içinde? Bunların cevabı aslında hayır? Hayır derken, sizden aldığımız değerler doğrultusunda bantınızın boyuna taşıdığı yükü hesaplıyoruz ve EP değerini çıkartıyoruz ama esas bantımızın sırrı enine rijitliği sağlayan karkas yapımız. Bu sayede bantımızın ömrü çok daha uzun oluyor ve bantın kenarlarından kırılması önlenmiş oluyor.

Z bantlarıyla ilgili ayrıntılı bilgiye www.konveyorbant.net sitemizden ulaşabilirsiniz. Ayrıca burada diğer bantlarımız diğer ürünlerimiz ve sıyırıcılarımızla da ilgili bilgi edinebilirsiniz. Sitemizi ziyaret etmeyi unutmayın.