


PASLANMAZ BANT SEÇİMİ/CHOICE OF STAINLESS STEEL CHAIN
Semboller/Symbols

F_t	: Tahrik bölümündeki bant kuvveti/Chain tension at headshaft (N)
F_0	: Dönüş tahrik bölümündeki bant kuvveti/Chain tension on return track (N)
$F_1, F_2...$: Toplam yüklemesi/Sum of all loads (N)
W_C	: Bant ağırlığı/Chain weight (Kg/m)
W_m	: Taşınacak malzeme ağırlığı/Conveyed product weight (Kg/m)
L	: Yatay konveyör uzunluğu/Horizontal conveyor length (metres)
$L_1, L_2...$: Tahrikli mesafe/Conveyor track length (metres)
H	: Konveyör (çıkış) yüksekliği/Vertical conveyor elevation (metres)
L_S	: Kesiti alınmış olan konveyör uzunluğu Conveyor length of the section where accumulation occurs (metres)
$L_{1S}, L_{2S}...$: Kesiti alınmış olan konveyör uzunluğu Conveyor length of the section where accumulation occurs (metres)
R	: Dönüş radyusu/Curve radius (metres)
α	: Eğim açısı/Bending angle (degrees)
K	: Uzunluk faktörü/Length factor (tablo/table D)
T	: Dönüş faktörü/Curve factor (tablo/table E)
f_1	: Bant ile yataklama profili arasındaki sürtünme faktörü Friction factor between chain and wear strips (tablo/table A)
f_2	: Bant ile taşınacak malzeme arasındaki sürtünme faktörü Friction factor between chain and conveyed products (tablo/table A)
f_P	: Çalıştırma faktörü/Start up factor (tablo/table B)
S	: Kayma faktörü/Slippage factor (tablo/table C)
9.81	: Yer çekimi ivmesi/Gravity acceleration (m/s ²)

Bant malzemesi/Chain materials:
Karbon çeliği ve paslanmaz çeliği/Carbon steel and stainless steel

A	f_1		f_2		
	Bant ile yataklama profili arasındaki sürtünme faktörü Friction factor between chain and wear strips		Bant ile taşınacak malzeme arasındaki sürtünme faktörü Friction factor between chain and conveyed products		
Yağlama durumu Lubrication used	Çelik Steel	Yüksek yoğunluklu polietilen High density polyeth.	Plastik plastic	Metal Metal	Cam, seramik Glass, ceramic
Kuru/Dry	0,50	0,20	0,30	0,45	0,45
Su/Water	0,40	0,15	0,25	0,40	0,40
Sabunlu su/Soapy water	0,20	0,12	0,15	0,20	0,25
Yağ/Oil	0,20	0,08	-	0,15	0,20

B	Çalıştırma faktörü Start up factor
Saatteki çalıştırma Start ups per hour	f_P
0	1,0
5	1,4
10	1,7
15	1,8
20	1,9
25	2,0

C	Kayma faktörü Slippage factor
Kayma zamanı oranı Slippage time percentage	S
0	0
10	0,5
20	0,7
30	0,8
40	0,9
50 >	1,0

D	K	T			
		Dönüş faktörü/ Curve factor			
Eğim açısı Bending angle	Uzunluk faktörü Length factor	Çelik yataklama profili Steel wear strips		Yüksek yoğunluklu polietilen yataklama profili High density polyeth. wear strips	
		Kuru/Dry	Yağlı/Lubricated	Kuru/Dry	Yağlı/Lubricated
Derece/Degrees α					
15	0,25	1,20	1,05	1,10	1,05
30	0,52	1,30	1,10	1,20	1,10
45	0,79	1,40	1,20	1,30	1,20
60	1,05	1,60	1,30	1,50	1,25
90	1,57	2,00	1,50	1,80	1,35
120	2,09	2,50	1,70	2,20	1,50
150	2,62	3,10	1,90	2,70	1,75
180	3,14	3,50	2,10	3,00	1,90