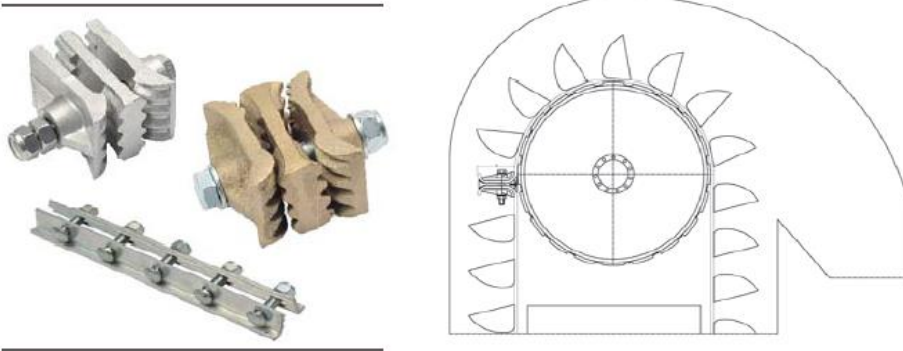




EMENDAS PARA CORREIAS ELEVADORAS

Componentes
para
Elevadores de
Canecas



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – EMENDA GRIPWELL



- Material: Alumínio;
- Conjunto completo: parafusos zincados M8 x 35mm (classe 4.8), porcas Parlock® (DIN985) passo 40mm;
- Peso: 109gr / 100mm largura;
- Aplicação: Correias Elevadoras de 3 ou 4 lonas (Tensão ruptura de 500 a 630kgf/cm) em larguras máximas até 300mm (12pol.) em Equipamentos com altura máxima de 25m;

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – EMENDA MAXI-CI



- Material: Peças fundidas em aço zincado ou aço inox;
- Largura de 50mm;
- Conjunto completo: Emenda em aço, parafuso zincado M12 x 110mm (classe 8.8), porca sextava (DIN934) + porca Parlock® (DIN985);
- Peso: 980gr/conjunto;
- Aplicação: Correias Elevadoras de 3 ou 4 lonas (Tensão ruptura de 500 a 800kgf/cm) em todas as larguras;

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – EMENDA MAXI-AB (ANTIESTÁTICO)



- Material: Peças fundidas em composto de manganês + bronze (Antiestático, Anticorrosão e Antioxidante)
- Largura de 50mm
- Conjunto completo: Emenda em composto “não ferroso”, parafuso zincado M14 x 120mm (classe 8.8), arruela plana (DIN9021) + porca Parlock® (DIN985);
- Peso: 1.385gr/conjunto;
- Aplicação: Correias Elevadoras de 3 a 5 lonas (Tensão ruptura até 1000kgf/cm) em todas as larguras;



- Entre em contato com seu representante da Muller Beltex para orientações sobre as emendas de correias de elevadores mais adequada à aplicação.
- Emendas tipo MAXI-CI e MAXI-AB podem ser fornecidas com um adesivo modelo. Um exemplo desse adesivo pode ser visto na **figura 1** (ao lado). Este modelo de adesivo pode ser aplicado na correia para orientar a furação para os parafusos de fixação.

(Fig. 1)

by Muller Beltex



Maxi-Splice Ultra

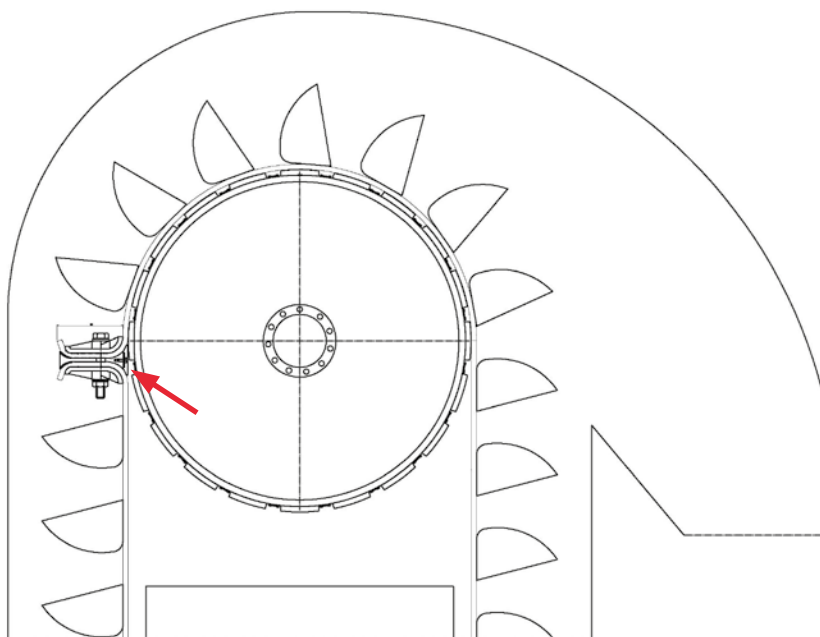


O TRABALHO DO MAXI-ULTRA É BASEADO EM FORÇAS DE APERTO E FRICÇÃO

A área de junção entre as duas extremidades da correia do elevador é a primeira área em que o desgaste ocorrerá. O local exato em que isso ocorre é onde a emenda é fixada, quando em contato com a polia de acionamento.

No esboço abaixo, a localização exata é indicada por uma seta vermelha.

A exclusiva peça de desgaste em borracha NBR, que pode ser substituída após seu desgaste, fica instalada na seção interna de cunha de alumínio do Maxi-Ultra, protegendo a superfície da correia elevadora e os revestimentos dos tambores.



Esse método de fazer emendas em correias elevadoras é o mais adequado, pois como o MAXI-ULTRA consiste em segmentos, ele é capaz de gerar o melhor abraçamento na superfície das polias, resultando em uma transição mais silenciosa, com maior atrito **reduzindo o consumo de energia** e também com a **redução significativa da vibração no equipamento** que normalmente ocorre com **emendas sobrepostas**, quando essas passam pelas polias, gerando "solavancos" e perda da tração.

Na instalação as duas extremidades da correia do elevador são dobradas em um ângulo de 90°, porém o raio no fixador da correia foi cuidadosamente projetado para respeitar o uso com as correias mais espessas, garantindo que as extremidades nesse ponto não dobrem drasticamente, evitando o estresse da carcaça nessa seção da correia.

MAXI-ULTRA

- Material: Peças fundidas em alumínio de alta qualidade (Antiestático, Anticorrosão e Antioxidante)
- Largura de 60mm
- Conjunto completo: Emenda em alumínio, parafuso galvanizado M16 x 100mm (DIN 931 - classe 8.8), 2 arruelas planas + porca Parlock® (DIN985), cunha revestida em borracha NBR (substituível);
- Peso: 875gr/conjunto;
- Aplicação: Correias Elevadoras de 3 a 5 lonas (Tensão ruptura até 1000kgf/cm) em todas as larguras;

Recursos:

Equipamento leve, **25% mais leve** que os Maxi-CI fabricados em aço e **47% mais leve** que os fixadores Maxi-AB fabricados em maganês+brnze.

Travamento extremamente eficiente na correia, em função do design dos dentes de compressão exclusivos, combinados parafuso M16 galvanizado, classe 8.8 de torque. Fabricado em alumínio de alta qualidade, resistente à corrosão e antiestático (Não produz faíscas).

Além das vantagens já citadas, pode ser utilizado com várias espessuras e números de lonas de correia devido ao raio dentro dos padrões recomendados pelos fabricantes de correias, que afere uma dobra aceitável da carcaça da correia. Utilizável com projeção de caçambas (canecas) de elevador >120mm. Peça de desgaste em borracha NBR removível na seção interna da cunha de alumínio que protege a correia e os revestimentos de tambores. Instalação simples e rápida graças ao modelo autocolante de perfuração fornecido juntamente dos MAXI-ULTRA.



Borracha de desgaste resistente à graxa e óleo (NBR) substituível encaixada na parte interna da cunha de alumínio do MAXI-ULTRA por parafusos tipo Allen.

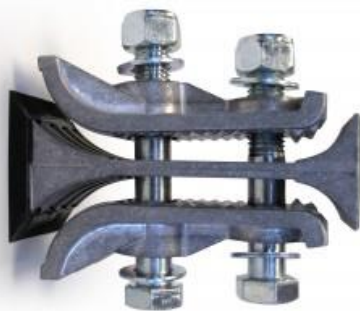
DESIGNED
ENGINEERED

by Muller Beltex

Solid partners for powder and bulk handling components

muller|beltex

www.mullerbeltex.com | 3

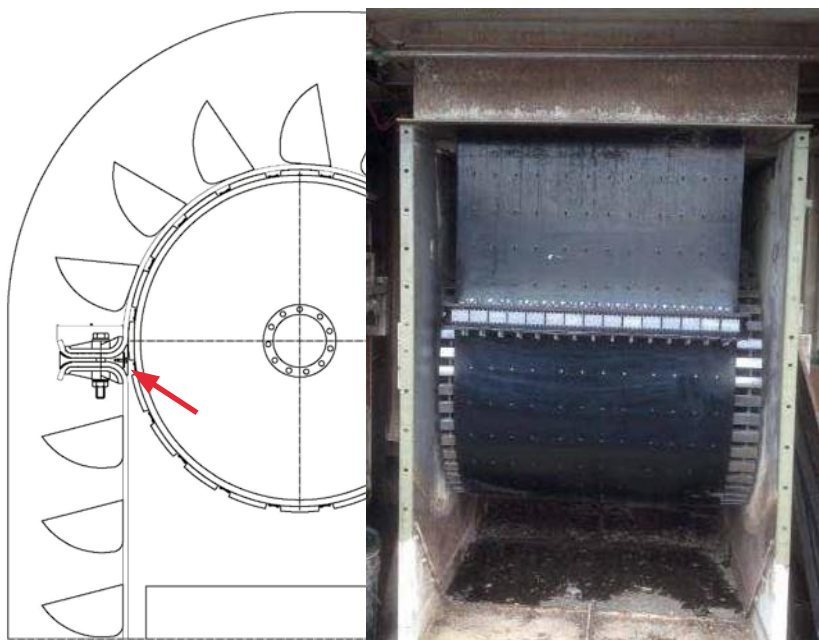


O TRABALHO DO MAXI-SUPER É BASEADO EM FORÇAS DE APERTO E FRICÇÃO

A área de junção entre as duas extremidades da correia do elevador é a primeira área em que o desgaste ocorrerá. O local exato em que isso ocorre é onde a emenda é fixada, quando em contato com a polia de acionamento.

No esboço abaixo, a localização exata é indicada por uma seta vermelha.

A exclusiva peça de desgaste em borracha NBR, que pode ser substituída após seu desgaste, fica instalada na seção interna de cunha de alumínio do Maxi-Super, protegendo a superfície da correia elevadora e os revestimentos dos tambores.



Esse método de fazer emendas em correias elevadoras é o mais adequado, pois como o MAXI-ULTRA consiste em segmentos, ele é capaz de gerar o melhor abraçamento na superfície das polias, resultando em uma transição mais silenciosa, com maior atrito **reduzindo o consumo de energia** e também com a **redução significativa da vibração no equipamento** que normalmente ocorre com **emendas sobrepostas**, quando essas passam pelas polias, gerando "solavancos" e perda da tração.

Na instalação as duas extremidades da correia do elevador são dobradas em um ângulo de 90°, porém o raio no fixador da correia foi cuidadosamente projetado para respeitar o uso com as correias mais espessas, garantindo que as extremidades nesse ponto não dobrem drasticamente, evitando o estresse da carcaça nessa seção da correia.

MAXI-SUPER

- Material: Peças fundidas em alumínio de alta qualidade (Antiestático, Anticorrosão e Antioxidante)
- Largura de 75mm
- Conjunto completo: Emenda em alumínio, 1 parafuso galvanizado M20 x 140mm (DIN 931 - classe 8.8), 1 parafuso galvanizado M20 x 120mm (DIN931 - classe 8.8), 4 arruelas planas + porcas Parlock® (DIN 985), cunha revestida em borracha NBR (substituível);
- Peso: 2.210gr/conjunto;
- Aplicação: Correias Elevadoras de 5 lonas (Tensão ruptura até 2000kgf/cm) em todas as larguras;

Recursos:

Equipamento com resistência superior à MAXI-ULTRA.

Travamento extremamente eficiente na correia, em função do design dos dentes de compressão exclusivos, combinados parafuso M20 galvanizado, classe 8.8 de torque. Fabricado em alumínio de alta qualidade, resistente à corrosão e antiestático (Não produz faíscas).

Além das vantagens já citadas, pode ser utilizado com espessuras superiores a 12mm devido ao raio dentro dos padrões recomendados pelos fabricantes de correias, que afere uma dobra aceitável da carcaça da correia.

Utilizável com projeção de caçambas (canecas) de elevador >170mm. Peça de desgaste em borracha NBR removível na seção interna da cunha de alumínio que protege a correia e os revestimentos de tambores. Instalação simples e rápida graças ao modelo autocolante de perfuração fornecido juntamente dos MAXI-SUPER.



Borracha de desgaste resistente à graxa e óleo (NBR) substituível encaixada na parte interna da cunha de alumínio do MAXI-ULTRA por parafusos tipo Allen.

DESIGNED
ENGINEERED

by Muller Beltex

Solid partners for powder and bulk handling components

muller|beltex

www.mullerbeltex.com | 4

MULLER BELTEX
VISÃO,
EXPERTISE
& QUALIDADE



muller|beltex

Exclusive Authorized Distributor

Vulcatec Serviços e Comércio Ltda.
Av. Mal. Costa e Silva, 2335, Campos Elíseos
14080-130 Ribeirão Preto – SP. – Brazil
Tel.: +55 16 2133 89 00
info@vulcatec.com.br
www.vulcatec.com.br



Muller Beltex
Ambachtsweg 28a
2641 KS Pijnacker
The Netherlands
T +3115 369 54 44
F +3115 369 78 64
info@mullerbeltex.com
www.mullerbeltex.com

DESIGNED
ENGINEERED
by Muller Beltex

Solid partners for powder and bulk handling components

muller|beltex