



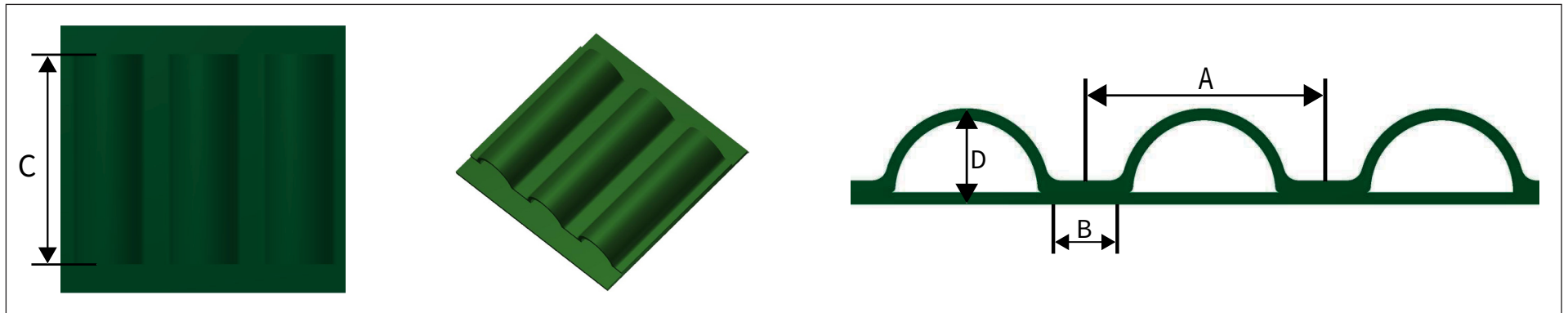
Technische Hilfe

Schweißwerkzeugabmessung für Prallwellengurte

Form-variante	A (Verschweißungsabstand, Mitte / Mitte Verschweißung)	B (Verschweißungsbreite*)	C (Prallwellenbreite)	D (Prallwellenhöhe)
1	100 mm	20 mm	140 mm	ca. 30 mm
2	100 mm	20 mm	150 mm	ca. 30 mm
3	100 mm	20 mm	170 mm	ca. 30 mm
4	100 mm	20 mm	180 mm	ca. 30 mm
5	100 mm	20 mm	220 mm	ca. 30 mm
6	100 mm	20 mm	250 mm	ca. 30 mm
7	100 mm	20 mm	470 mm	ca. 30 mm



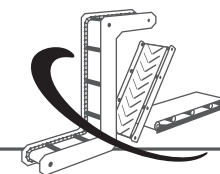
Wichtig: Es gilt, die Prallwelle, jedoch nur im Verbindungsbereich, auf eine Länge von ca. 120 mm zu vergrößern.



* Eine Verschweißungsbreite von < 20 mm hat sich in der Praxis nicht bewährt, da keine dauerhafte Anbindung an den Basisgurt erreicht wird.

Seite 1 / 1

Die Angaben basieren auf gegenwärtigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter bzw. Anwender nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze oder Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Für Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr. Technische Änderungen vorbehalten. Weitergabe und Vervielfältigung dieses Dokumentes bzw. seiner Inhalte – auch auszugsweise – nur mit Genehmigung des noltewerks. Stand 0915.



fördergurte
aus kunststoff