

Schulte Strathaus 
products with safety



sicher, sauber, zuverlässig



F. E. Schulte Strathaus GmbH & Co. KG
Runtesträße 42
59457 Werl

Fon +49(0)29 22 - 9775 - 0
Fax +49(0)29 22 - 9775 - 75
info@schulte-strathaus.de
www.schulte-strathaus.de

SafeBelt-System



Produktbeschreibung

Das SafeBelt-System ist das ideale Fördersystem für Schüttgut, bei dem es gilt, Hindernisse zu umfahren, Produktübergaben einzusparen und das jeweilige Fördergut geschlossen, geschützt, staubarm und schonend zu transportieren. Hierbei bleibt die Gurt schlaufe von der Produktaufgabe bis zur Produktübergabe geschlossen. Die Ausführung mit beliebig vielen horizontalen und/oder vertikalen Radien und Steigungen ermöglicht die einfache Anpassung des SafeBelt-Systems an die örtlichen Gegebenheiten. Das einfache und sehr effektive Grundkonzept (modulares Baukastensystem) in Verbindung mit der bekannten Cyrus-Qualität reduziert sowohl die Planungs- als auch die Betriebskosten.

Vorteile des SafeBelt-Systems

- vereinfachte Anlagenplanung
- keine erforderlichen Übergaben bei Richtungswechsel
- geringer Platzbedarf durch enge Kurvenradien
- staub- und wettergeschützter Transport des Produktes
- kompakte Bauweise
- einfache, auch nachträgliche Verlängerung des Systems
- Standard-Antriebe, somit einfache Verfügbarkeit
- geringe Wartungs- und Instandhaltungskosten
- leichter Stahlbau für das Tragegerüst
- keine speziellen Fundamente notwendig

Förderband

• Bandbreiten

- 800 mm mit max. 40 mm Stückgröße
- 1400 mm mit max. 80 mm Stückgröße

• Kapazität

- 800 mm Gurt – bis zu 120 m³/h bei 3 m/s
- 1400 mm Gurt – bis zu 450 m³/h bei 3 m/s

• Grenzbedingungen

- Befüllungsgrad maximal 60 % Vol.
- maximales Gewicht des losen Materials beträgt 40 kg/m
- maximale Bandgeschwindigkeit liegt bei 3 m/s
- Radien horizontal > 5 m
- Steigungen < 30°

• Bandqualitäten

- abriebfest; zur Förderung von Schüttgütern
- wärmebeständig für Materialien mit bis zu 80°C
- öl- und fettbeständig, für pflanzliche und tierische Fette

Antriebseinheiten

- Standard-Getriebemotoren 0,37–3 KW, 400 V, 50 Hz
- eine Einheit besteht aus 2 identischen Getriebemotoren
- Abstand zwischen den Einheiten auf gerader Strecke ca. 50 m
- Geschwindigkeit optional regelbar mittels Frequenzumrichter



Querschnitt SafeBelt
800 mm und 1400 mm

Argumente für das SafeBelt-System

• kostenreduzierend

Die geschlossene Bandausführung reduziert die Anlagenkosten, da aufwändige Einhausungen entfallen und auf Reinigungsarbeiten verzichtet werden kann.

• umweltfreundlich

Alle Materialien sind im Transportband eingeschlossen. Es gibt kaum Staub- oder Flüssigkeiten-Aus-/Eintritt.

• geruchsarm

Gerüche werden im Bandsystem weitestgehend zurückgehalten. Somit gibt es kaum eine Geruchsbelästigung.

• wartungsarm

Auch die Rückführung des Bandes erfolgt geschlossen. So gibt es keine Ablagerung von Restmaterialien unter der Anlage.

• platzsparend

Steile Anstiege und Gefälle sowie enge horizontale und vertikale Kurven werden bewältigt. So kann die Installation platzsparend erfolgen.

• flexible Bandführung

Auch die Rückführung des Bandes erfolgt geschlossen und könnte für den Transport eines weiteren Fördergutes auf dem Weg zurück zum Ausgangspunkt benutzt werden.

• leichte Erweiterbarkeit

Die Leichtstahl-Konstruktion und die fehlende Notwendigkeit eines speziellen Unterbaues garantieren die leichte Erweiterbarkeit des Bandsystems und ermöglichen flexible Richtungsänderungen.

• keine Übergabestellen

Durch die Möglichkeit enger horizontaler und vertikaler Kurven entfallen aufwendige Übergabestellen.

Einsatzgebiete des SafeBelt-Systems

Bau-Industrie	Energie-wirtschaft	Zellulose-Industrie	Metall-Industrie	Bergwerk / Tagebau	Nahrungs-mittel-Industrie	Prozess-Industrie
Gips	Asche	Holzspäne	Gießereisand	Erze	Rohstoffe	Chemikalien
Kalk	Torf	Altpapier	Erze	Mahlkugeln	Fischmehl/Fischfutter	Fertigerzeugnisse
Lehm	Holzspäne	Kaolin	Kohle	Mineralien	Getreide	Mineralien
Sand	Kohle		Schlacke	Sand		Granulate
Stein	Recycling					
Zement						