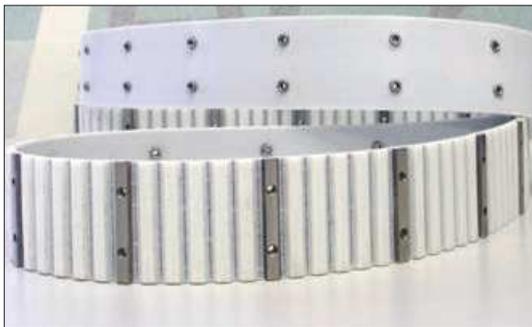


# ELATECH® EFT - Mechanisches Befestigungssystem

EFT ist ELATECH's Befestigungssystem für Mitnehmer, die nicht mit Polyurethanriemen verschweißbar sind.

EFT gibt es in den Ausführungen verzinkt oder Edelstahl als Ganzmetallzahn oder eingebetteten Zahn. Der Ganzmetallzahn ersetzt den kompletten Riemenzahn und hat zwei Gewindebohrungen. Der eingebettete Zahn verhindert direkten Kontakt von Metall zu Metall und ist daher laufruhiger.

**Ganzmetall Zahn**



**Eingebetteter Zahn**



Das ELATECH® EFT System hat viele gute Eigenschaften:

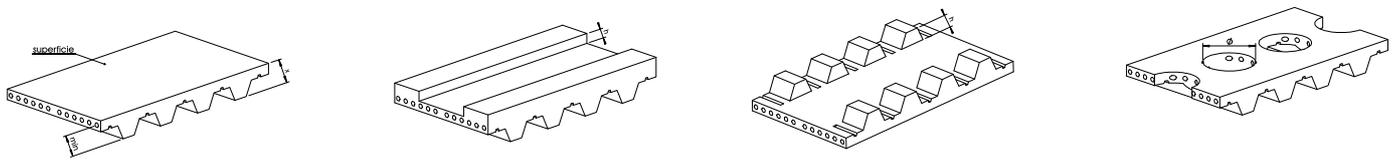
- EFT ermöglicht die Befestigung von Nocken oder Mitnehmern, die wegen ihrer Größe und/oder Materialbeschaffenheit nicht mit PU Zahnriemen verschweißt werden können. (z.B. Stahl, Edelstahl, Holz usw.)
- EFT für Anwendungen der Lebensmitteltechnik, in der Pharmazie und für feuchte Umgebungsbedingungen, ist ab Lager in Edelstahl rostfrei verfügbar.
- EFT ist selbst zentrierend und dadurch zumeist genauer als aufgeschweißte Nocken.
- EFT kann deutlich höhere Kräfte als aufgeschweißte Nocken übertragen.
- EFT ist eine perfekte Lösung ohne Aufschweißtoleranzen - die Profilabstandstoleranz entspricht der Genauigkeit der Riementeilung.
- EFT ist flexibel, es erlaubt dem Kunden im Bedarfsfall die aufgetragenen Profile oder Nocken auszuwechseln.
- EFT ist wirtschaftlich, denn abgenutzte Profile können einzeln leicht und kostensparend ersetzt werden.
- EFT ist in folgenden Zahnprofilen lieferbar:  
AT10, AT20, H, XH
- EFT kann mit allen möglichen Basisriemen verwendet werden: Flex, verschweißt, mit PAZ oder PAR, FDA PU, Stahl, Aramid oder Edelstahl Cord.



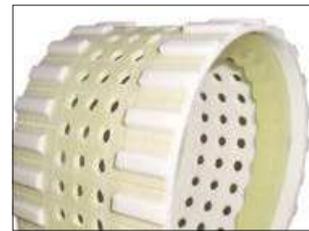
# Mechanische Bearbeitung

Mittels modernster Maschinenteknik wie z.B. Wasserstrahlchneidanlagen können ELATECH® Riemen auf vielfältige Weise für unterschiedlichste Anforderungen bearbeitet werden. Hierbei sind höchste Präzision und die Einhaltung enger Toleranzen, auch bei sehr komplexen Ausführungen selbstverständlich. ELATECH® Zahnriemen sind auch in dieser Form zuverlässige Maschinenelemente für alle denkbaren Anwendungen.

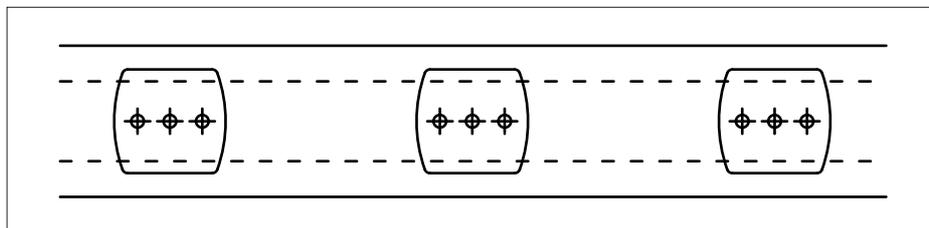
Je nach Anforderungserfordernis beinhaltet die Bearbeitung das Längs- oder Querfräsen von Zähnen und/oder der Riemenrückseite, Überschleifen des Riemenrückens oder der Riemenkanten, Entfernung einzelner Zähne, Perforation des Riemens, Einfräsen von Taschen auf dem Riemenrücken oder die Vorbereitung der Riemenrückseite für die Aufbringung spezieller Mitnehmer.



Die Vielseitigkeit der Wasserstrahlchneidtechnik in Kombination mit der hohen Genauigkeit dieses Verfahrens erlaubt die Einbringung von Löchern jeglicher Form und Größe.



Die mechanische Bearbeitung von aufgetragenen Beschichtungen verleiht dem Riemen erst die für manche Anwendung erforderliche Eigenschaft. Ein typisches Beispiel ist das Ausfräsen von Mulden jeglicher Form im Riemenrücken für unterschiedlichste Vakuumanwendungen in Verbindung mit Bohrungen die mit der Wasserstrahlchneidtechnik eingebracht wurden. Dabei ist garantiert, daß keine Fasern in den Vakuumstrom gelangen.



In einer anderen Anwendung werden sehr dicke V-förmige PU Beschichtungen auf dem Riemenrücken, die zum Transport von Rohren benötigt werden, quer geschlitzt, um die Biegewilligkeit beim Lauf um kleine Zahnscheiben zu verbessern.

