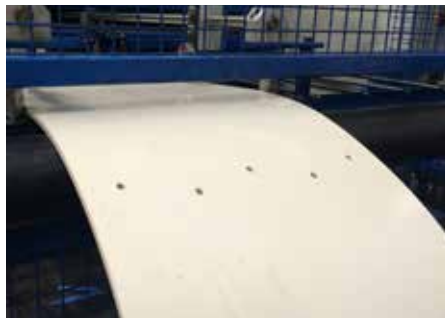


FERTIG GESTANZTE ODER GEBOHRTE ELEVATORGURTE

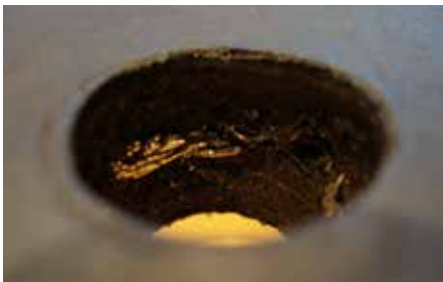
Mit unserer speziell entwickelten voll-automatischen CNC-Bohr-/Stanzmaschine können wir innerhalb von 1 - 2 Std. bis zu 2.000 mm breite Elevatorgurte mit Becherlochmuster bis zu 1.980 mm Breite versandfertig bearbeiten.



CNC-Bohrmaschine zum Bohren der Löcher für die Elevatorbecher und die Gurtklemmen in einem querarmierten Polysur® Ferro Stahlseil-Elevatorgurt.

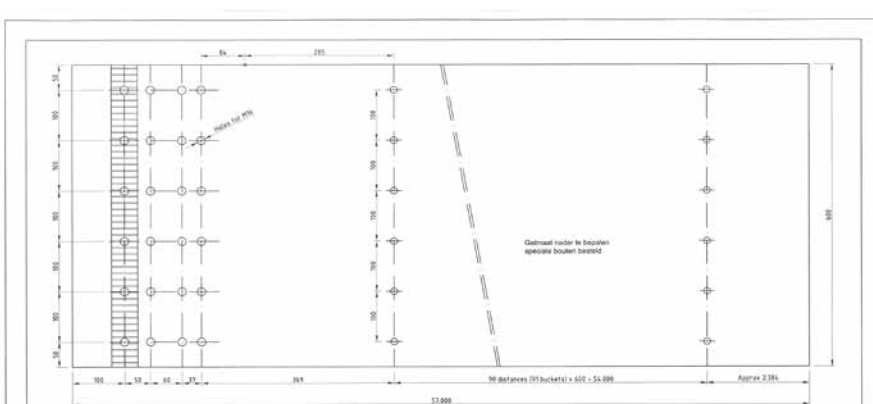
Mit der CNC-Maschine gestanzte Löcher für Elevatorbecher mit versetzten Löchern in einem Polysur® Elevatorgurt Typ 272 in Lebensmittelqualität.

Polysur® EP Gummi-Elevatorgurt mit CNC gestanzten Löchern für in zwei Reihen versetzt angeordnete Elevatorbecher.



CNC gebohrtes Loch in einem querarmierten Polysur® Ferro Stahlseil-Elevatorgurt. Trockene Bearbeitung ohne Einsatz von Wasser.

CNC gestanztes Loch in einem Polysur® EP Gummi-Elevatorgurt.



Jeder Lieferung liegt die Muller Beltex AutoCAD-Zeichnung mit Lochmuster für die Elevatorbecher und die Gurtklemmen bei.



**DESIGNED
ENGINEERED**
by Muller Beltex

Angaben nicht bindend – Änderungen vorbehalten. Ausgabe 2017 / 1.1

muller|beltex