

КОМПАНИЯ РУСБЕЛТ: ЦИФРЫ И ФАКТЫ

С **2006** года на российском рынке

10 000+ компаний работают с нами

5 000 м² производственных и складских помещений

СОТРУДНИЧЕСТВО С КОМПАНИЕЙ РУСБЕЛТ РАЦИОНАЛЬНО, КОМФОРТНО И ВЫГОДНО



ШИРОЧАЙШИЙ АССОРТИМЕНТ

более 5000 позиций,
200+ км конвейерной
ленты



158 ПУНКТОВ ВЫДАЧИ В РФ И БЕЛАРУСИ

для самовывоза



КОНКУРЕНТНЫЕ ЦЕНЫ

за счет собственного
производства и
работы напрямую с
производителями



КАЧЕСТВЕННЫЙ СЕРВИС

установка оборудования,
гарантийное
обслуживание, ремонт,
модернизация



БЕСПЛАТНАЯ ДОСТАВКА

при заказе от 50 т.р.
в 14 регионов России



ДИСКОНТНАЯ СИСТЕМА

для постоянных
клиентов

ДЛЯ КАКИХ ОТРАСЛЕЙ МЫ ПОЛЕЗНЫ



Добыча и переработка
ископаемых



Тяжёлая и лёгкая
промышленность



Пищевая
промышленность



Лесная
промышленность



Коммунальное
хозяйство



Сельское
хозяйство



Энергетика



Строительство



Торговые
компании

НАШИ ПРИОРИТЕТЫ — ОБЕСПЕЧЕНИЕ
БЕСПЕРЕБОЙНОЙ РАБОТЫ
ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
И ОТВЕТСТВЕННЫЙ ПОДХОД
К РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ КЛИЕНТОВ

ПОМИМО ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
МЫ ПРЕДОСТАВЛЯЕМ СОБСТВЕННУЮ
ГАРАНТИЮ НА РАБОТЫ ПО СТЫКОВКЕ
(ВУЛКАНИЗАЦИИ) ЛЕНТЫ
ОТ 6 ДО 12 МЕСЯЦЕВ

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА.....	4
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ИЗНОСОСТОЙКАЯ ПО DIN 22102.....	15
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ СРЕДНИХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	16
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ЛЁГКИХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	17
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ БКНЛ-65.....	18
РЕМНИ ПЛОСКИЕ НОРИЙНЫЕ (ЭЛЕВАТОРНЫЕ).....	19
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ УСТОЙЧИВАЯ К ПОРЕЗАМ И ПРОБОЮ.....	20
ТЕПЛОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА.....	21
МОРОЗОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА.....	22
МАСЛОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА.....	23
ЛЕНТА РЕЗИНОТКАНЕВАЯ С ПОВЕРХНОСТЬЮ SUPERGRIP (РИФЛЕНАЯ).....	24
КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА С ГОФРОБОРТАМИ И ПЕРЕГОРОДКАМИ.....	25
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТРОСОВАЯ.....	28
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ШАХТНАЯ.....	29

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ КОНВЕЙЕРОВ

КОНВЕЙЕРНЫЕ РОЛИКИ.....	30
КОВШИ И ДЕТАЛИ ДЛЯ НОРИЙ.....	31
СИСТЕМЫ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ.....	36
АМОРТИЗИРУЮЩАЯ ЗАГРУЗОЧНАЯ СТАНЦИЯ.....	42
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ.....	43
ОТБОРТОВОЧНАЯ РЕЗИНА.....	53
ПРЕСС ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЙ.....	53
МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ БОЛТОВОГО ТИПА ДЛЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ.....	54
МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ШАРНИРНОГО ТИПА ДЛЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ.....	55
МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ НОРИЙНЫХ ЛЕНТ.....	57
МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ЛЕНТ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БЕСПРОСЫПНОГО СТЫКА (СТЫКОВОЧНАЯ ПОЛОСА).....	57
ПРОМЫШЛЕННЫЕ СИТА.....	59

РУКАВА И ШЛАНГИ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

РУКАВА НАПОРНЫЕ С НИТЯНЫМ УСИЛЕНИЕМ ГОСТ 10362-2017.....	60
РУКАВА НАПОРНЫЕ С ТЕКСТИЛЬНЫМ КАРКАСОМ ГОСТ 18698-79.....	61
РУКАВА ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ ГОСТ 9356-75.....	63
РУКАВА ДЮРИТОВЫЕ ПРОКЛАДОЧНОЙ КОНСТРУКЦИИ ТУ 0056016-87.....	64
РУКАВА НАПОРНО-ВСАСЫВАЮЩИЕ ГОСТ 5398-76 С ТЕКСТИЛЬНЫМ КАРКАСОМ И МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ СПИРАЛЬЮ.....	65
РУКАВА НАПОРНЫЕ ДЛИННОМЕРНЫЕ ТУ.....	66
ШЛАНГИ ПВХ ДЛЯ АССЕНИЗАТОРСКИХ МАШИН.....	67
ШЛАНГИ ПВХ АРМИРОВАННЫЕ НИТЬЮ НАПОРНЫЕ.....	68
ШЛАНГИ ПВХ СПИРАЛЬНО-ВИТЫЕ НАПОРНО-ВСАСЫВАЮЩИЕ.....	69
РВД ДВУХОПЛЕТОЧНЫЕ С ФИТИНГАМИ.....	70
ШТУЦЕРЫ, КРАНЫ И БРС ДЛЯ РВД.....	72

ТЕХПЛАСТИНЫ И ШНУРЫ

ПЛАСТИНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТМКЩ И МБС ГОСТ 7338-90.....	75
ПЛАСТИНЫ СИЛИКОНОВЫЕ.....	78
ПЛАСТИНЫ ВАКУУМНЫЕ.....	78
ПЛАСТИНЫ ГУБЧАТЫЕ И ПОРИСТЫЕ.....	79
ПЛАСТИНЫ ПИЩЕВЫЕ.....	80
КОВРЫ И ДОРОЖКИ РЕЗИНОВЫЕ.....	81

ШНУРЫ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗИНОВЫЕ И СИЛИКОНОВЫЕ.....	82
ПЛАСТИНЫ И ЩЕТКИ ДЛЯ ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ И КОММУНАЛЬНОЙ ТЕХНИКИ.....	84

ПОЛИМЕРЫ И ПЛАСТИКИ

КАПРОЛОН.....	86
ПОЛИАЦЕТАЛЬ.....	87
ПОЛИУРЕТАН.....	88
ФТОРОПЛАСТ.....	89
ОРГСТЕКЛО.....	91
ВИНИПЛАСТ.....	92

АСБЕСТОТЕХНИЧЕСКИЕ И ИЗОЛЯЦИОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

КАРТОН АСБЕСТОВЫЙ.....	93
ПАРОНИТ.....	94
НАБИВКА САЛЬНИКОВАЯ.....	95
ТКАНЬ АСБЕСТОВАЯ ОГНЕЗАЩИТНАЯ.....	97
ШНУРЫ АСБЕСТОВЫЕ.....	98

РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ

РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ КЛИНОВЫЕ НОРМАЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ ГОСТ 1284-89.....	99
РЕМНИ КЛИНОВЫЕ УЗКИХ СЕЧЕНИЙ.....	100
РЕМНИ ВЕНТИЛЯТОРНЫЕ ГОСТ 5813-93.....	101
РЕМНИ ПОЛИКЛИНОВЫЕ (РУЧЕЙКОВЫЕ).....	102
РЕМНИ МНОГОРУЧЬЕВЫЕ КЛИНОВЫЕ.....	103
РЕМНИ СИНХРОННЫЕ ЗУБЧАТЫЕ НТД.....	104
РЕМНИ АВТОМОБИЛЬНЫЕ С ФОРМОВАННЫМ ЗУБОМ AVX.....	105
РЕМНИ ВАРИАТОРНЫЕ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ.....	106
РЕМНИ ТЯГОВЫЕ (ПРОТЯЖНЫЕ).....	107
РЕМНИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ.....	108

ПОДШИПНИКИ

ПОДШИПНИКИ.....	109
-----------------	-----

ФОРМОВЫЕ РТИ

МАНЖЕТЫ АРМИРОВАННЫЕ (САЛЬНИКИ).....	115
УПРУГИЕ ЭЛЕМЕНТЫ МУВП.....	118
КОЛЬЦА АМОРТИЗИРУЮЩИЕ ДЛЯ РОЛИКОВ КОНВЕЙЕРА.....	118

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ПЕРЕХОДНИКИ

КАМЛОКИ.....	120
ХОМУТЫ.....	122
РЕМОНТНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ.....	128

ПРИВОДНАЯ ТЕХНИКА

РЕДУКТОРЫ.....	129
ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ ПРИСТАВКА РС.....	131
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ.....	132
ЗИП (АКСЕССУАРЫ) ДЛЯ РЕДУКТОРОВ.....	133

СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ.....	137
ЭЛЕКТРОДЫ.....	137
СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ.....	138
ЛЕНТА ИЗОЛЯЦИОННАЯ ПВХ.....	139

УСЛУГИ.....	140
-------------	-----

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОННАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА – это транспортная лента, с сваренными по всей длине ленты ребрами-шевронами в виде повторяющегося узора, позволяющими транспортировать груз под большим углом наклона конвейера.

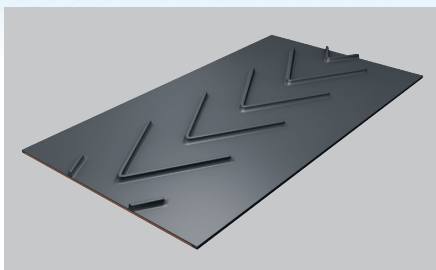
Стандартная высота шеврона на лентах 6, 15, 17, 25, 32 мм. Высота шеврона и рисунок может различаться. Применение шевронных лент позволяет транспортировать груз на конвейерах с углом наклона до 45 градусов.

Конструкция ленты состоит из тканевых прокладок, верхней резиновой обкладки с сваренными шевронами и резиновой обкладки снизу. Возможен вариант поставки без резинового покрытия на нижней поверхности.

В шевронных лентах тяговая прокладка каркаса изготавливается на основе ткани типа EP.

EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 500 Н/мм.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.



Класс резины наружных обкладок (опционально):

Y – для средних условий эксплуатации, абразивостойкость не более 130 куб. мм;
X – для тяжёлых условий эксплуатации, абразивостойкость не более 120 куб. мм;
W – для очень тяжёлых условий эксплуатации, абразивостойкость не более 90 куб. мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.

Размеры ленты:

Ширина от 300 мм до 1600 мм

Толщина от 4 мм до 15 мм

Длина бухт до 160 погонных метров

Складской ассортимент:

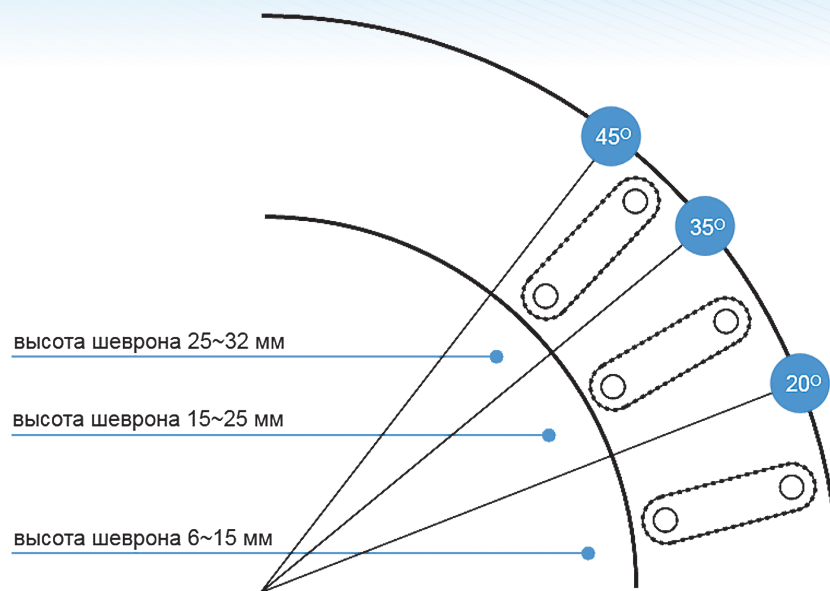
Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
Y DIN 22102	EP 125	2	250	РБ
		3	400	РБ
		4	500	РБ
	EP 160	4	630	РБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции шевронных конвейерных лент.

Пример маркировки:

800 EP400/3 3/2 C25 P550 Open U

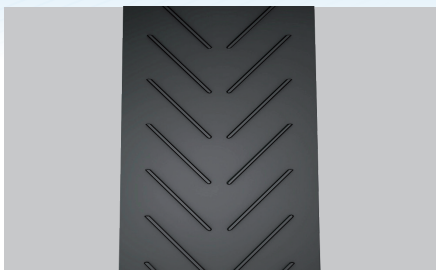
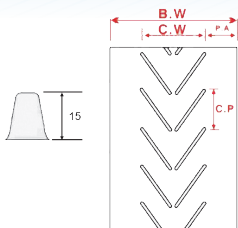
ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА



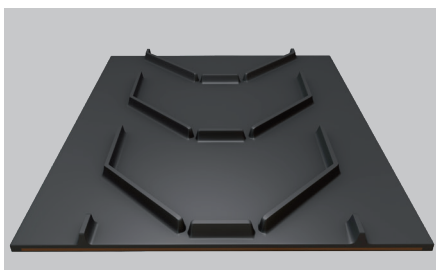
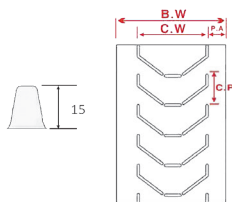
Тип материала	Пример материала	Максимальный угол наклона			
		Высота профиля 5 мм	Высота профиля 15-17 мм	Высота профиля 25 мм	Высота профиля 32 мм
Порошкообразный	Мука, известь и т.п.	20°	25°	28°	30°
Сыпучий	Злаки: кукуруза, ячмень, пшеница, рожь, сухой песок	18/20°	20/25°	25/30°	25/30°
Свободно-обкатывающийся	Щебень, измельченный камень	20°	25°	28°	30°
Липкий	Мокрый песок, пепел, мокрая глина	25°	30/35°	35/40°	40/45°
Упакованный	Куль, мешок	25/30°	30/35°	35/40°	35/40°

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОН ОТКРЫТОГО ТИПА ВЫСОТОЙ 15 ММ.

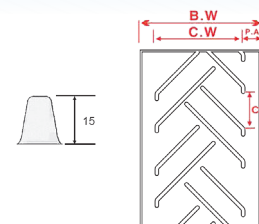


Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C15P300	400-1200	300	146	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15P385	400-1050	385	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15P520	600-1200	520	200	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15P580	600-1200	580	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15P600	700-1050	600	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15P750	800-1250	750	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5



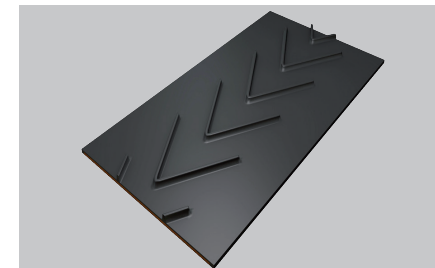
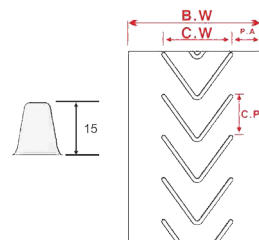
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C15P435	500-1200	435	320	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15P450	500-1200	450	161	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15P540	600-1200	540	182	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА



Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C15P730	800-1200	730	300	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5

ШЕВРОН ЗАКРЫТОГО ТИПА ВЫСОТОЙ 15 ММ.



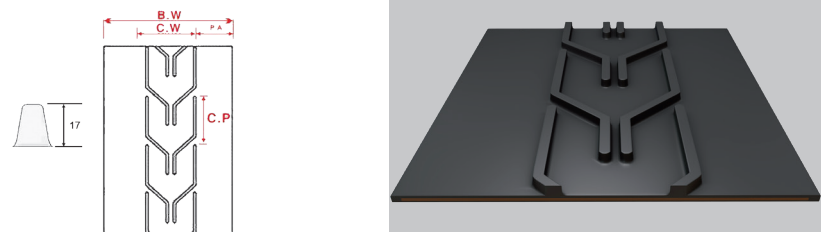
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C15V330	400-1050	330	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15V450	600-1050	450	300	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15V800	850-1200	800	300	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА



Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C15V550	600-1200	550	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15V600	650-1200	600	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5
C15V750	800-1200	750	250	15	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5

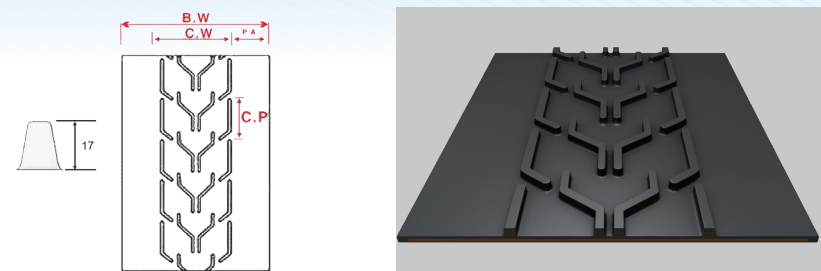
ШЕВРОН ОТКРЫТОГО ТИПА ВЫСОТОЙ 17 ММ.



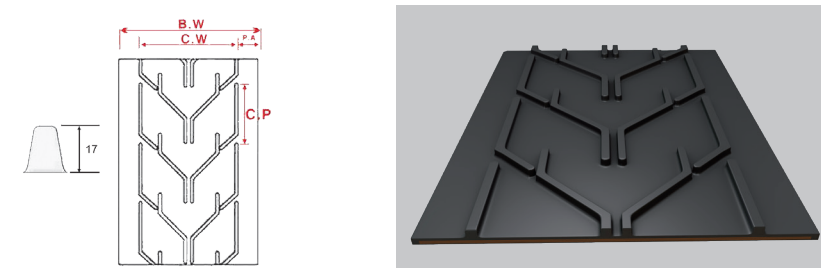
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
L30	400-1050	300	330	17	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА



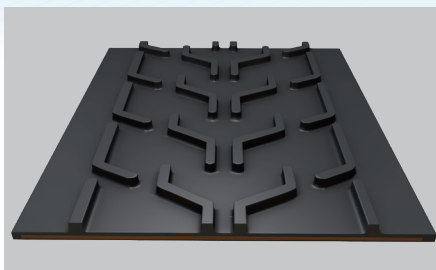
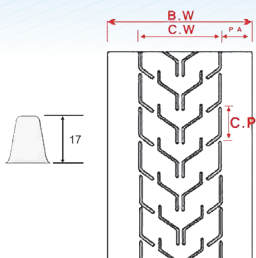
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
L44	550-1050	440	330	17	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5



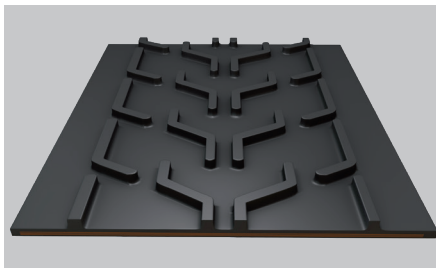
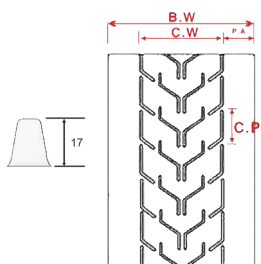
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
L55	650-1050	550	330	17	EP250/2 3+1.5
					EP400/3 3+1.5

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА

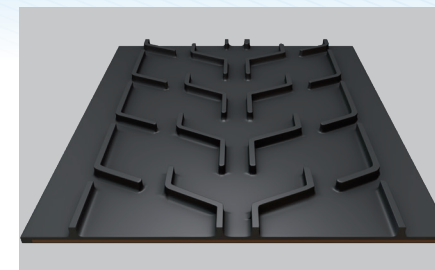
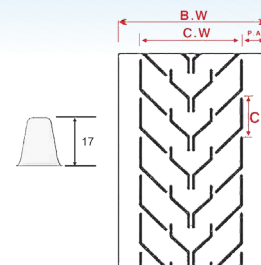


Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
L63	750-1050	630	330	17	EP400/3 3+1.5 EP500/4 4+2



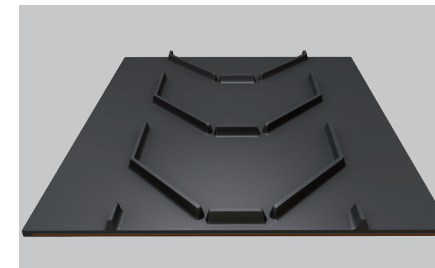
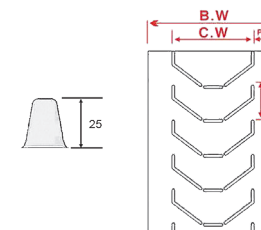
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
L75	1100-1050	750	330	17	EP400/3 3+1.5 EP500/4 4+2

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА



Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
L95	1100-1450	950	330	17	EP400/3 3+1.5 EP500/4 4+2

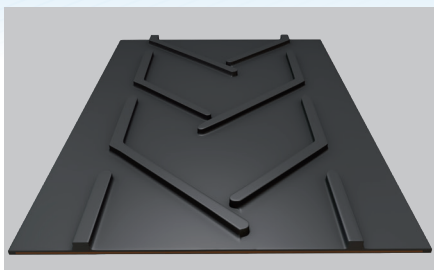
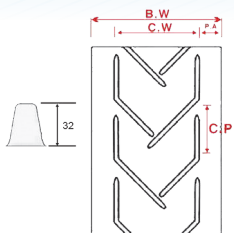
ШЕВРОН ОТКРЫТОГО ТИПА ВЫСОТОЙ 25 ММ.



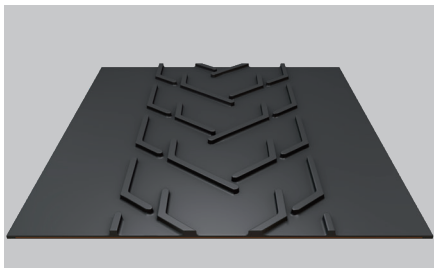
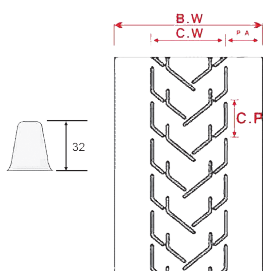
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C25P450	600-1050	450	330	25	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2
C25P550	650-1050	550	330	25	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2
C25P750	800-1200	750	330	25	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2
C25P750	800-1200	750	450	25	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОН ОТКРЫТОГО ТИПА ВЫСОТОЙ 32 ММ.



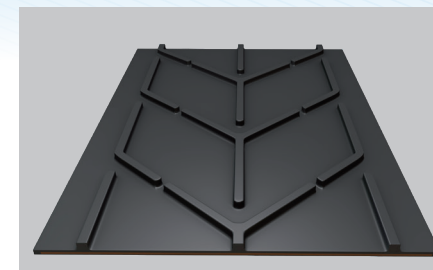
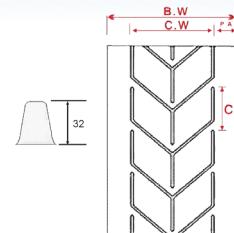
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C32P460	600-1050	460	330	32	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2



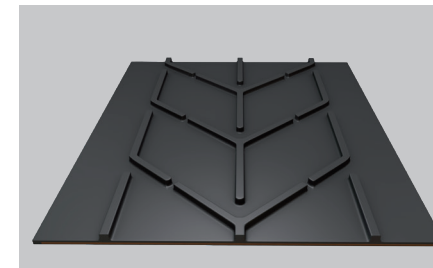
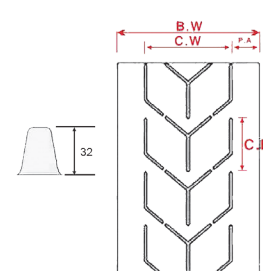
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C32P580	700-1050	580	330	32	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2
C32P630	800-1050	630	330	32	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2
C32P750	900-1450	750	330	32	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2

ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОН ЗАКРЫТОГО ТИПА ВЫСОТОЙ 32 ММ.



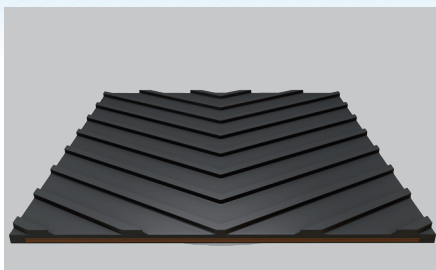
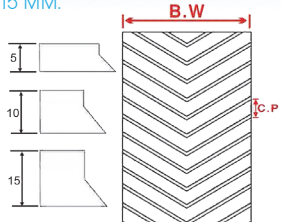
Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
Y32P600	700-1050	600	330	32	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2



Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
Y32P600	700-1050	600	330	32	EP400/3 3+2 EP630/4 4+2

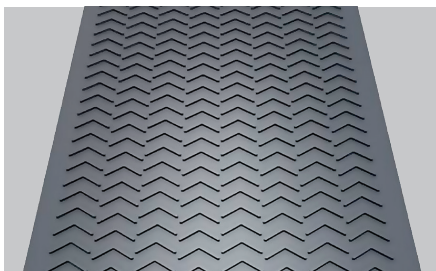
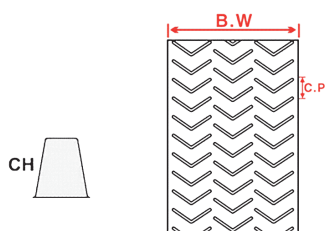
ШЕВРОННАЯ ЛЕНТА

ШЕВРОН ЗАКРЫТОГО ТИПА ВЫСОТОЙ 5, 10 ИЛИ 15 ММ.



Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
C5 V	300–1200	300–1200	100	5	EP250/2 3+0 EP400/3 3+0 EP250/2 3+1.5 EP400/3 3+1.5
C10 V	300–1200	300–1200	100	10	
C15 V	300–1200	300–1200	125	15	

ШЕВРОН MULTI V ВЫСОТОЙ 6 ММ.



Тип шеврона	Ширина ленты B.W (мм)	Ширина шеврона C.W (мм)	Шаг шеврона C.P (мм)	Высота шеврона (мм)	Рекомендуемая конструкция лент
V6	300–2300	300–2300	25	6	EP250/2 3+0 EP400/3 3+0 EP250/2 3+1.5 EP400/3 3+1.5
V1/4"	600–1400	600–1400	76	1/4"	

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ИЗНОСОСТОЙКАЯ ПО DIN 22102

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ ИЗНОСОСТОЙКАЯ ПО DIN 22102 характеризуется повышенной стойкостью к истиранию и разработана специально для транспортировки высокоабразивных материалов кусками до 150мм. Изготавливается на основе ткани типа EP.

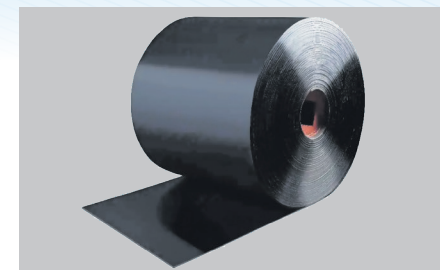
Конструкция ленты состоит из тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса:

EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 630 Н/мм. Полиэфирные нити основы обеспечивают высокую прочность и низкое удлинение при рабочей нагрузке, высокое отношение прочности к массе ткани, а нити из полиамидного волокна по утку – высокое сопротивление ударным нагрузкам и поперечную гибкость.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.

Класс резины наружных обкладок:



Y – для средних условий эксплуатации, абразивостойкость не более 130 куб. мм;
X – для тяжёлых условий эксплуатации, высокая абразивостойкость не более 120 куб. мм;

W – для очень тяжёлых условий эксплуатации, абразивостойкость не более 90 куб. мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.

Размеры:
Ширина от 100 мм до 3000 мм

Толщина от 6 мм до 33 мм

Длина бухт до 300 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта	
Y DIN 22102	EP125	3	400	РБ; НБ	
		4	500	РБ; НБ	
	EP160	4	630	РБ; НБ	
		EP200	3	600	РБ; НБ
			4	800	РБ; НБ
		6	1200	РБ; НБ	

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции износостойких конвейерных лент.

Пример маркировки:
800 EP500/4 5/2 Y (DIN 22102)

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ СРЕДНИХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ СРЕДНИХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

наиболее распространённый тип конвейерных лент – 2.2, применяется для транспортировки абразивных материалов кусками до 150мм. Изготавливается на основе ткани ТК, EP.

Конструкция ленты состоит тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса:

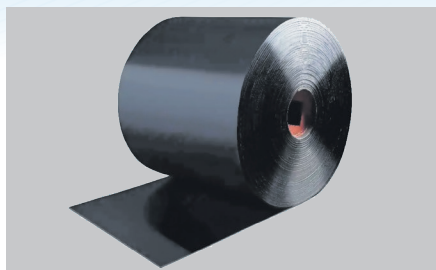
ТК – ткань на основе полиамида,

номинальная прочность ткани на разрыв 200 Н/мм до 500 Н/мм.

EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв 100 Н/мм до 500 Н/мм.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.

Класс резины наружных обкладок в зависимости от партии:



И – потери объема при истирании не более 100 куб. мм;

Б – потери объема при истирании не более 160 куб. мм;

У – потери объема при истирании не более 130 куб. мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.

Размеры:

Ширина от 100 мм до 3000 мм

Толщина от 10 мм до 20 мм

Длина бухт до 300 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
2.2 ГОСТ 2018-20	ТК-200-2	3	600	РБ; НБ
		4	800	РБ; НБ
		5	1000	РБ; НБ
DIN 22102	EP125	3	400	РБ; НБ
		4	500	РБ; НБ
	EP160	4	630	РБ; НБ
		3	600	РБ; НБ
	EP200	4	800	РБ; НБ
		5	1000	РБ; НБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции конвейерных лент.

Пример маркировки:

2.2-800-5-ТК-200-2-5/2 РБ (ГОСТ 20-2018)

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ЛЁГКИХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ЛЁГКИХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

тип 2Л применяется для транспортировки малоабразивных материалов, продуктов сельского хозяйства, неабразивных мелких, сыпучих и пакетированных материалов. Изготавливается на основе ткани БКНЛ, ТК и EP.

Конструкция ленты состоит из тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой, а также без резинового покрытия на нижней поверхности.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса:

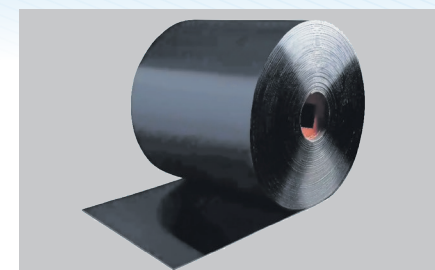
БКНЛ-65 – ткань из комбинации полиэфирного и хлопчатобумажного волокна. Импортный аналог названия ткани – СС56, номинальная прочность ткани на разрыв 55 Н/мм.

ТК – ткань на основе полиамида.

Номинальная прочность ткани на разрыв от 80 до 200 Н/мм;

EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 125 Н/мм.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.



Класс резины наружных обкладок в зависимости от партии:

И – потери объема при истирании не более 100 куб. мм;

Б – потери объема при истирании не более 160 куб. мм;

У – потери объема при истирании не более 130 куб. мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.

Размеры:

Ширина от 100 мм до 3000 мм

Толщина от 4 мм до 10 мм

Длина бухт до 600 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
2Л ГОСТ 2018-20	БКНЛ 65	2	110	НБ
		3	165	НБ
		4	220	НБ
	ТК-200-2	2	400	РБ; НБ
		3	600	РБ; НБ
		4	800	РБ; НБ
DIN 22102	EP 125	2	250	РБ; НБ
		3	400	РБ; НБ
	EP 160	4	500	РБ; НБ
		4	630	РБ; НБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции конвейерных лент.

Пример маркировки:

2Л-800-3-ТК-200-2-3/1 РБ (ГОСТ 20-2018)

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ БКНЛ-65

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ БКНЛ-65 относится к группе лент общего назначения. Транспортная конвейерная лента БКНЛ применяется для легких условий эксплуатации при транспортировке малоабразивных материалов, продуктов сельского хозяйства, неабразивных мелких, сыпучих и пакетированных материалов. Конструкция ленты состоит из тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой, а также без резинового покрытия на нижней поверхности.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса:

БКНЛ-65 – ткань из комбинации полиэфирного и хлопчатобумажного волокна. Импортный аналог названия ткани – СС56, номинальная прочность ткани на разрыв 55 Н/мм.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.

Класс резины наружных обкладок в зависимости от партии:



И – потери объема при истирании не более 100 куб. мм;

Б – потери объема при истирании не более 160 куб. мм;

С – потери объема при истирании не более 200 куб. мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.

Размеры:

Ширина от 300 мм до 2600 мм

Толщина от 4 мм до 25 мм

Длина бухт до 600 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
2Л	БКНЛ 65	2	110	НБ
		3	165	НБ
		4	220	НБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции конвейерных лент БКНЛ.

Пример маркировки:
2Л-500-3-БКНЛ-65-2-3/1

РЕМНИ ПЛОСКИЕ НОРИЙНЫЕ (ЭЛЕВАТОРНЫЕ)

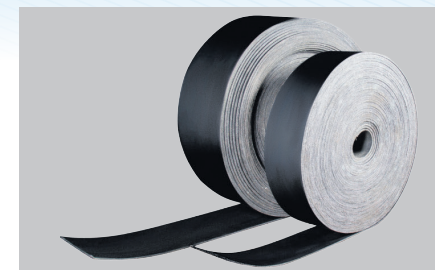
РЕМНИ ПЛОСКИЕ НОРИЙНЫЕ (ЭЛЕВАТОРНЫЕ) применяются в качестве тягового элемента плоскоремennых передач, транспортеров рядковых жаток, лент водоподъемников, элеваторов и норий. Изготавливаются на основе ткани БКНЛ-65, ТК или EP.

Норийные ремни бывают трёх видов: общего назначения, антистатичные и морозостойкие.

Конструкция ремней на основе ткани БКНЛ-65 состоит из 3-12 тканевых прокладок, без резиновых обкладок.

Норийные ленты на основе ткани ТК и EP состоят из 2-8 тканевых прокладок, с резиновыми обкладками на рабочей и не рабочей стороне полотна, а также без обкладок.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса: БКНЛ-65 – ткань из комбинации полиэфирного и хлопчатобумажного волокна. Импортный аналог названия ткани – СС56, номинальная прочность ткани на разрыв 55 Н/мм;



ТК – ткань на основе полиамида, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 500 Н/мм;

EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 500 Н/мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.

Размеры:

Ширина от 100 мм до 2000 мм

Толщина от 3 мм до 20 мм

Длина бухт до 300 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
Ремень норийный	БКНЛ 65	3	165	НБ
		4	220	НБ
		5	275	НБ
		6	330	НБ
		8	440	НБ
Лента норийная	ТК-200-2	4	800	РБ; НБ
Лента норийная	EP 160	4	630	РБ; НБ
	EP 200	4	800	РБ; НБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции норийных ремней.

Пример маркировки:
175-6-БКНЛ-65-2-0/0
800 EP630/4 2/2 Y

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ УСТОЙЧИВАЯ К ПОРЕЗАМ И ПРОБОЮ

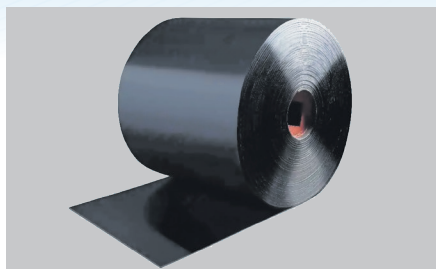
ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ УСТОЙЧИВАЯ К ПОРЕЗАМ И ПРОБОЮ применяется для транспортировки высокоабразивных и абразивных материалов кусками до 150мм, обладает высокой прочностью на пробой. Изготавливается на основе ткани ТК и EP. Конструкция ленты состоит тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой. Возможен дополнительный брекерный слой в виде металлокорда или полиамидной ткани.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса:
ТК – ткань на основе полиамида, номинальная прочность ткани на разрыв от 200 до 630 Н/мм;

EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 200 до 630 Н/мм.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию. Класс резины наружных обкладок в зависимости от партии:

А – потери объема при истирании не более 160 куб. мм;



Б – потери объема при истирании не более 160 куб. мм;

И – потери объема при истирании не более 100 куб. мм;

У – абразивостойкость не более 130 куб. мм;

Х – абразивостойкость не более 120 куб. мм;

W – абразивостойкость не более 90 куб. мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 45 до + 60.

Размеры:

Ширина от 300 мм до 3000 мм

Толщина от 9 мм до 33 мм

Длина бухт до 300 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
2:1 ГОСТ 2018-20	ТК-200-2	4	800	РБ; НБ
		5	1000	РБ; НБ
		6	1200	РБ; НБ
DIN 22102	EP-200	3	600	РБ; НБ
		4	800	РБ; НБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции конвейерных лент.

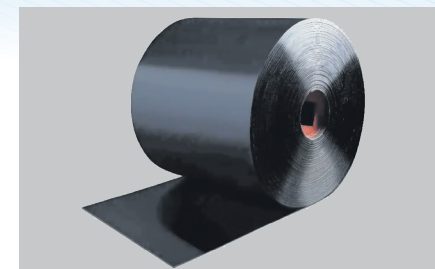
Пример маркировки:
2:1-1000-6-ТК-200-2-10/3 РБ
800 EP800/4 8/3 У

ТЕПЛОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

ТЕПЛОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА используется для перемещения материалов и грузов с высокой температурой от +60 до +200°С. В теплостойких конвейерных лентах используются специальные классы резины Т1, Т2, Т3, которые не меняют свойств при контакте с высокотемпературными грузами. Изготавливается на основе ткани ТК и EP. Конструкция ленты состоит из каркаса на основе тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса:
EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 400 Н/мм;
ТК – ткань на основе полиамида, номинальная прочность ткани на разрыв от 200 до 400 Н/мм.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.



Класс резины наружных обкладок:

Т1 – Температура груза до 120°С;

Т2 – температура груза до 150°С;

Т3 – температура груза до 200°С;

Рабочая температура окружающего воздуха от - 25°С до + 60°С.

Размеры:

Ширина от 100 мм до 3000 мм

Толщина от 9 мм до 25 мм

Длина бухт до 300 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
Теплостойкая ГОСТ 20-2018	ТК-200-2	3	600	РБ
		4	800	РБ
		5	1000	РБ
Теплостойкая DIN 22102	EP 125	3	400	РБ
		4	500	РБ
		4	630	РБ
		3	600	РБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции теплостойких конвейерных лент.

Пример маркировки:
800 EP400/3 5/2 Т3 (DIN 22102)

МОРОЗОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

МОРОЗОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

предназначена для работы в условиях пониженных температур, применяется для лёгких, средних, тяжёлых и очень тяжелых условий эксплуатации. Тип ленты 1М; 1.2М; 2М; 2ЛМ – для транспортировки грузов размером до 500 мм и бревен диаметром до 900 мм. Изготавливается на основе ткани ТК, ЕР и БКНЛ.

Конструкция ленты состоит из тягового каркаса на основе тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса:

ТК – ткань на основе полиамида,

номинальная прочность ткани тяговой прокладки каркаса на разрыв от 100 до 630 Н/мм;

ЕР – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 630 Н/мм;

БКНЛ-65 – ткань из комбинации полиэфирного и хлопчатобумажного волокна. Импортный аналог названия ткани – СС56, номинальная прочность ткани на разрыв 55 Н/мм.

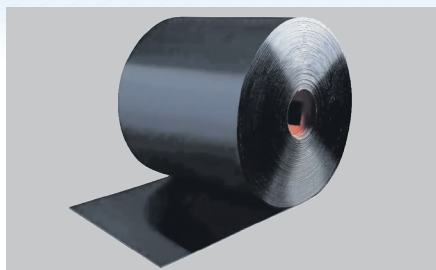
Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
Морозостойкая 2М ГОСТ 2018-20	ТК-200-2	3	600	РБ
		4	800	РБ
		5	1000	РБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции морозостойких конвейерных лент.

Пример маркировки:

2М-800-5-ТК-200-2-5/2 РБ (ГОСТ 20-2018)



Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.

Класс резины наружных обкладок:

М – морозостойкая, потери объема при истирании не более 150 куб. мм.

Рабочая температура окружающего воздуха от - 60°C до + 60°C.

Размеры:

Ширина от 300 мм до 2400 мм

Толщина от 7 мм до 25 мм

Длина бухт до 200 погонных метров

МАСЛОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

МАСЛОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

применяется для транспортировки материалов, содержащих в себе определенную долю масел минерального или растительного происхождения, грузов покрытых или обработанных маслами или продуктами нефтепереработки, грузов содержащих животные жиры.

Благодаря особой конструкции данный вид конвейерных лент применяется везде, где присутствуют различные виды масел.

Маслостойкие ленты изготавливаются из качественной резины, которая устойчива к воздействию различных смазок, жиров и масел на основе ткани ЕР, ТК и БКНЛ.

Использование такой резины предотвращает «набухание» самой ленты.

Конструкция ленты состоит из тканевых прокладок, с двухсторонней резиновой обкладкой.

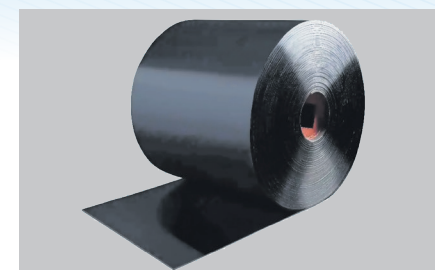
Тип ткани тяговой прокладки каркаса:

ЕР – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 400 Н/мм;

ТК – ткань на основе полиамида,

номинальная прочность ткани на разрыв от 200 до 400 Н/мм;

БКНЛ-65 – ткань из комбинации полиэфирного и хлопчатобумажного



волокна. Импортный аналог названия ткани – СС56, номинальная прочность ткани на разрыв 55 Н/мм.

Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.

Класс резины наружных обкладок:

МОР – Конвейерные резинотканевые ленты с маслостойкостью среднего уровня;

Г – Конвейерные резинотканевые ленты с маслостойкостью среднего уровня, где агрессивные вещества могут присутствовать также на нижней стороне ленты и по бортам. Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.

Размеры:

Ширина от 300 мм до 3000 мм

Толщина от 4 мм до 25 мм

Длина бухт до 200 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
Маслостойкая	ЕР 125	2	250	РБ, НБ
		3	400	РБ, НБ
		4	500	РБ, НБ

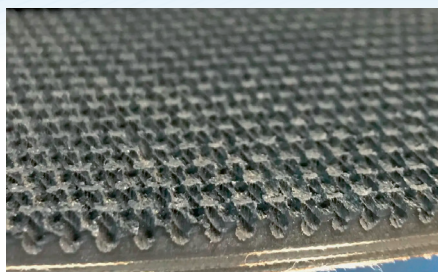
Для заказа доступны также другие размеры и конструкции маслостойких конвейерных лент.

Пример маркировки:

1200 ЕР400/3 4/2 G (DIN 22102)

ЛЕНТА РЕЗИНОТКАНЕВАЯ С ПОВЕРХНОСТЬЮ SUPERGRIP (РИФЛЕНАЯ)

ЛЕНТА РЕЗИНОТКАНЕВАЯ С ПОВЕРХНОСТЬЮ SUPERGRIP (РИФЛЕНАЯ) предназначена для транспортировки упакованных и крупногабаритных грузов по наклонным конвейерам с углом наклона до 25 градусов и/или во влажных условиях транспортировки. Рабочая поверхность лент этого типа изготавливается в виде рифления высотой 3,5–4 мм для предотвращения соскальзывания транспортируемых материалов с конвейерной ленты. Конструкция ленты состоит тканевых прокладок на основе ткани EP, с двухсторонней резиновой обкладкой, а также без резинового покрытия на нижней поверхности. Тип ткани тяговой прокладки каркаса: EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 300 Н/мм.



Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию. Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C.
Размеры:
Ширина от 100 мм до 1600 мм
Толщина от 4 мм до 12 мм
Длина бухт до 200 погонных метров

Складской ассортимент:

Тип ленты	Тип ткани прокладки	Количество прокладок	Прочность ленты Н/мм	Вид борта
SUPERGRIP (рифлёная)	EP 125	2	250	НБ
		3	400	НБ

Для заказа доступны также другие размеры и конструкции рифленных конвейерных лент.

Пример маркировки:
500 EP400/3 3/0 RT (DIN 22102)

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА С ГОФРОБОРТАМИ И ПЕРЕГОРОДКАМИ

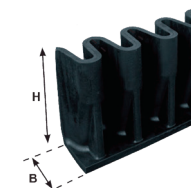
КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА С ГОФРОБОРТАМИ И ПЕРЕГОРОДКАМИ

Резинотканевая конвейерная лента с гофробортами и перегородками предназначена для перемещения грузов любой степени измельчения под углом вплоть до 90 градусов. Данный тип резинотканевых лент незаменим при транспортировке продукции средней и легкой тяжести на элеваторах, растворо-бетонных узлах, подъемных лифтах или иных устройствах с высоким углом подъема и угрозой бокового опрокидывания. Ленты изготавливаются на основе тканей EP и ТК. Возможно изготовление лент с поперечной жёсткостью.

Тип ткани тяговой прокладки каркаса: EP – ткань с основой из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 630 Н/мм;
ТК – ткань на основе полиамида, номинальная прочность ткани на разрыв от 100 до 630 Н/мм.

Гофроборт – это гофрированные боковые стенки в виде гармошки, изготовленные из особопрочной и высокоэластичной резины, используемые в качестве боковых ограничителей. Преимущество использования гофроборта:

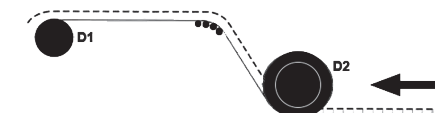
- Увеличение транспортируемой способности от 50 до 80%
- Снижение износа покрытия, производимого роликами, работающими в желобе
- Позволяет не применять ограничители, используемые для предотвращения просыпания материала за борта конвейера
- Упрощает центровку ленты, поскольку она работает на горизонтальной опоре
- Позволяет беспрепятственно проходить вал при изгибе ленты.



Значение	S40	S60	S80	S100	S120	S140
B	50	50	50	50	50	50
H*	40	60	80	100	120	140
Вес, кг/1мп	1	1,5	1,85	2,3	3,1	3,7

возможна установка гофроборта высотой до 400 мм

Рекомендуемые диаметры барабанов

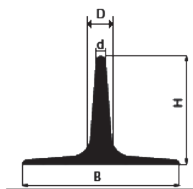


Диаметр	S40	S60	S80	S100	S120	G140
D1 (min)	100	160	240	300	325	400
D1 (min)	160	250	320	400	480	560



КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА С ГОФРОБОРТАМИ И ПЕРЕГОРОДКАМИ

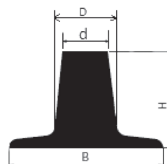
Поперечные ребра (перегородки) на транспортной ленте служат препятствием для скатывания транспортируемого груза вниз. Поперечный профиль бывает разных модификаций: перпендикулярный, под небольшим углом и с загибающимся краем. Выбор профиля, так же, как и частота его расположения на ленте, определяются условиями транспортировки.



T – стандартные профили

Тип профиля	Высота, H, мм	Основание, B, мм	Толщина, d, мм	Толщина, D, мм	Мин. Ø барабана, мм
T20	20	40	4	8	160
T40	40	70	4,6	12	160
T50	50	80	5	15	160
T60	60	80	5	15	160
T75	75	100	7	15	200
T90	90	100	15	15	240
T110	110	100	7		240
T140	140	150			420

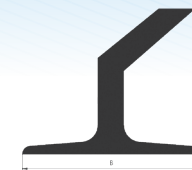
возможна установка перегородок высотой до 400 мм



TB – стандартные профили

Тип профиля	Высота, H, мм	Основание, B, мм	Толщина, d, мм	Толщина, D, мм	Мин. Ø барабана, мм
TB30	30	40	8	11	160
TB40	40	70	10	15	160

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА С ГОФРОБОРТАМИ И ПЕРЕГОРОДКАМИ



TC – угловые профили

Тип профиля	Высота, H, мм	Основание, B, мм	Мин. Ø барабана, мм
TC75	75	85	200
TC90	90	110	220
TC110	110	110	250
TC140	140	150	420

возможна установка перегородок высотой до 400 мм

Гофрированные стенки и профили перегородок крепятся к базовой ленте методом холодной вулканизации, для гофроборта высотой более 140мм применяется горячая вулканизация. Если высота перегородок выше 140мм, то они дополнительно прикручиваются к стенкам с помощью спец крепления для придания большей прочности конструкции.

Сфера применения данного типа лент:

- Перевалка сыпучих грузов
- Переработка отходов строительного мусора
- Загрузка бункеров
- Магнитная сепарация
- Металлургическое производство
- Производство минеральных удобрений

Пример маркировки:
800 EP400/3+2XE 7+2 Y + 2 M240 + 261 TC 220/390 мм
1000 EP630/4 4/2 Y + 2M80 + 25T70/800

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТРОСОВАЯ

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТРОСОВАЯ

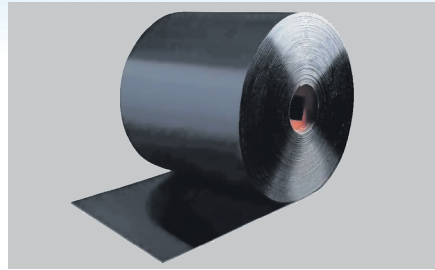
относится к группе лент РТЛ, с двухсторонней резиновой обкладкой. Виды резинотросовых лент - общего назначения, трудновоспламеняющиеся и трудносгораемые, морозостойкие и теплостойкие. Транспортная конвейерная лента РТЛ применяется для транспортировки угля, породы, горной массы, руды, солей и других полезных ископаемых кусками до 500мм. Конструкция ленты состоит из стальных латунированных или оцинкованных нераскручивающихся тросов, запрессованных во внутренний адгезионный слой резины (сердечник ленты), наружных резиновых обкладок, расположенных с обеих сторон резинометаллического сердечника и резиновых бортов. В зависимости от назначения ленты могут иметь одну или две защитные тканевые прокладки или не иметь их.

Пример маркировки ленты:
2 РТЛШТС(ТГ)-2500-1200-Ц-7/7-ТСО ГОСТ Р 56904-2016

Лента конвейерная резинотросовая трудновоспламеняющаяся с двухсторонней резиновой обкладкой, двумя защитными тканевыми прокладками под резиновой обкладкой рабочей и нерабочей поверхностей и резиновыми бортами, прочностью 2500 Н/мм, шириной 1200 мм, на основе оцинкованного троса (Ц), с толщиной резиновых обкладок: рабочей - 7 мм и нерабочей - 7 мм, изготовленной из резины класса ТСО - трудносгораемая для подземной добычи.

Класс резины наружных обкладок в зависимости от партии:

И - для средних условий эксплуатации, потери объема при истирании не более 100 куб. мм;



Х - для тяжёлых условий эксплуатации, высокая абразивостойкость не более 120 куб. мм;
W - для очень тяжёлых условий эксплуатации, абразивостойкость не более 90 куб. мм;
М - морозостойкая, абразивостойкость не более 150 куб. мм;
Т1 - теплостойкая, абразивостойкость не более 160 куб. мм;
Г1 - трудновоспламеняющаяся, абразивостойкость не более 150 куб. мм;
ТСО - трудногорючая для подземной добычи, абразивостойкость не более 200 куб. мм.
Рабочая температура окружающего воздуха для лент общего назначения от - 45°C до + 60°C.
Трудновоспламеняющиеся и трудносгораемые ленты предназначены для эксплуатации при температуре окружающей среды от - 25°C до + 60°C и влажности до 98%.
Морозостойкие ленты предназначены для эксплуатации при температуре от - 60°C до + 60°C градусов.
Теплостойкие ленты предназначены для эксплуатации при температуре окружающей среды от - 25°C до + 60°C (Т1) и от - 10°C до + 60°C (Т2).
Размеры:
Ширина от 500 мм до 1600 мм

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ШАХТНАЯ

ЛЕНТА КОНВЕЙЕРНАЯ РЕЗИНОТКАНЕВАЯ ШАХТНАЯ

относится к группе многопрокладочных лент, с двухсторонней резиновой обкладкой и резиновыми или нарезными бортами, применяется для транспортировки руд черных и цветных металлов, крепких горных пород, антрацита, угля, доломита и других абразивных материалов кусками до 500-700мм.

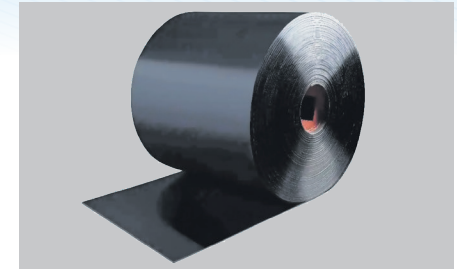
Тип 1. - для тяжелых и особо тяжелых условий эксплуатации (1.2Ш, 1.2ШМ, 1.2ШТС(ТГ), 1.2ШТС). В состав ленты под рабочую обкладку вводят дополнительную защитную брекерную прокладку из специальной высокопрочной ткани для защиты от пробоя при падении крупных грузов с острыми краями.

Тип 2. - для условий эксплуатации средней тяжести (2Ш, 2ШМ, 2ШТС(ТГ), 2ШТС). Типы ткани тяговой прокладки каркаса: EP-200, EP-300, EP-400, EP-500 - ткани с основой из смеси полиэфирных и полиамидных нитей и утком из полиамидных нитей; ТК-200-2, ТК-300-2 - ткани с основой и утком из полиамидных нитей; ТЛК-200-МА, ТЛК-400-2 - ткань с основой из полиэфирных и утком из полиамидных нитей.

ПРИМЕРЫ УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ ШАХТНЫХ ЛЕНТ ПРОИЗВОДСТВА РФ:

Лента 1.2Ш-1200-5-ТК-200-2-5-2-РБ ГОСТ 20-2018, где: 1.2Ш - тип и вид ленты (тяжелые условия эксплуатации, шахтная); 1200 - ширина ленты (мм); 5 - количество тканевых прокладок; ТК-200-2 - марка ткани прокладки; 5 - толщина обкладки рабочей стороны (мм), 2 - толщина обкладки нерабочей стороны (мм); РБ - резиновый борт.

Лента 1ШТС(ТГ)-1000-4-ТК-200-2-5-2-РБ ГОСТ 20-2018, где: 1ШТС(ТГ) - тип и вид ленты (тяжелые условия эксплуатации, шахтная трудносгораемая (трудногорючая)); 1000 - ширина ленты (мм); 4 - количество тканевых прокладок; ТК-200-2 - марка ткани прокладки; 5 - толщина обкладки рабочей стороны (мм), 2 - толщина обкладки нерабочей стороны (мм); РБ - резиновый борт.



Лента 2ШМ-800-4-ТК-200-2-5-2-РБ ГОСТ 20-2018, где: 2ШМ - тип и вид ленты (средние условия эксплуатации, шахтная морозостойкая); 800 - ширина ленты (мм); 4 - количество тканевых прокладок; ТК-200-2 - марка ткани прокладки; 5 - толщина обкладки рабочей стороны (мм), 2 - толщина обкладки нерабочей стороны (мм); РБ - резиновый борт.
Лента 2ШТС-650-4-ТК-200-2-4-2-РБ ГОСТ 20-2018, где: 2ШТС - тип и вид ленты (средние условия эксплуатации, шахтная); 600 - ширина ленты (мм); 5 - количество тканевых прокладок; ТК-200-2 - марка ткани прокладки; 4 - толщина обкладки рабочей стороны (мм), 2 - толщина обкладки нерабочей стороны (мм); РБ - резиновый борт.

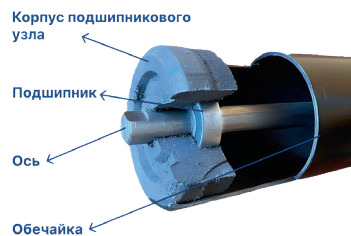
Лента отличается высокой прочностью связи между прокладками каркаса и высокой способностью к желобообразованию.

Класс резины наружных обкладок в зависимости от партии:

Г1 - трудновоспламеняющаяся, потери объема при истирании не более 150 куб. мм
Рабочая температура окружающего воздуха от - 25°C до + 60°C;
Г2 - трудновоспламеняющаяся морозостойкая, потери объема при истирании не более 160 куб. мм;
Рабочая температура окружающего воздуха от - 45°C до + 60°C;
ТСО - трудносгораемая, потери объема при истирании не более 200 куб.мм).
Рабочая температура окружающего воздуха от - 25°C до + 60°C.

КОНВЕЙЕРНЫЕ РОЛИКИ

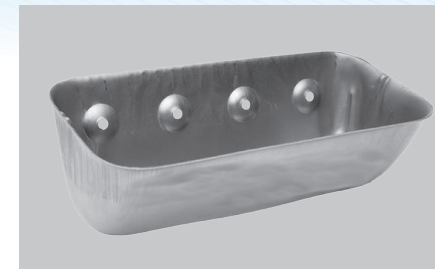
КОНВЕЙЕРНЫЕ РОЛИКИ – это вращающиеся элементы, за счет движения которых производится перемещение грузов по ленте транспортера. Конвейерные ролики являются основной составляющей ленточных конвейеров и рольгангов. Ролики конвейерные имеют цилиндрическую форму и вращаются на шарикоподшипниках на неподвижных осях. Обечайки роликов изготавливают из стальной трубы. Крышки роликов изготавливаются из полимерных материалов, обладающих многократным запасом прочности. Рабочий ресурс изделия напрямую зависит от применяемых подшипников и их конструкции.



Технические характеристики	Значения
Длина	от 150мм до 3000мм
Вариант исполнения оси	По запросу Клиента
Диаметр	51; 57; 63.5; 76; 89; 102; 108; 114; 127; 133; 159; 194
Материал обечайки	Металл
Тип ролика	Гладкий, Амортизирующий, Дефлекторный
Цвет	Черный

КОВШИ И ДЕТАЛИ ДЛЯ НОРИЙ

КОВШИ НОРИЙНЫЕ используются для захвата, подъема, а также вертикального перемещения и выгрузки различных сыпучих материалов. Представлены ковши металлические цельнотянутые и ковши полимерные МАСТУ



ЦЕЛЬНОТЯНУТЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОВШИ УКЗ И ETS имеют плавные закругленные формы, т.е. не имеют «концентраторов» износа и исключают налипание зерна. Металлические ковши имеют высокое качество и долгий срок службы. Устанавливаются на транспортерную ленту, которая

служит для вертикального перемещения сыпучих грузов. Ковши размещаются на транспортерной ленте с шагом около 200 мм, норма размещения на 1 погонный метр: 5 – 6 ковшей.

Марка ковша	Размеры ковша, мм			Межосевое расстояние между отверстиями, мм	Количество отверстий	Объем, л	Масса, г	Производительность, т/ч
	ширина	высота	вылет					
УКЗ – 10	140	100	125	80	2	1,0	450	10
УКЗ – 20	160	100	125	90	2	1,2	480	20
УКЗ – 50	170	110	130	90	2	1,5	560	50
УКЗ – 50У	170	110	130	90	2	1,5	1000	50
УКЗ – 100	270	135	160	90	3	3,17	1050	100
УКЗ – 100У	270	135	160	90	3	3,17	1450	100
УКЗ – 175	400	155	180	90	4	6,5	1700	175
УКЗ – 175У	400	155	180	90	4	6,5	2200	175
ETS – 1А	105	65	93	58	2	3,3	150	20
ETS – 3А	205	100	150	132	2	1,8	740	100
ETS – 4А	305	140	185	100	3	4,1	1800	250
ETS – 5А	370	163	214	90	4	8,6	2660	350

КОВШИ И ДЕТАЛИ ДЛЯ НОРИЙ

КОВШИ ПОЛИМЕРНЫЕ МАСТУ – применяются для перемещения сыпучих продуктов и материалов. Полимерный материал предотвращает возникновение искры при задевании кромки ковша о норийную трубу, снижает травмирование зерна и семян, исключает налипание трудносыпучих и влажных продуктов, снижает расход электроэнергии и механическую нагрузку на норийную ленту, что увеличивает срок ее службы. Рекомендованы к применению Ростехнадзором России и Министерством сельского хозяйства Российской Федерации. Геометрические размеры полимерных норийных ковшей соответствуют размерам



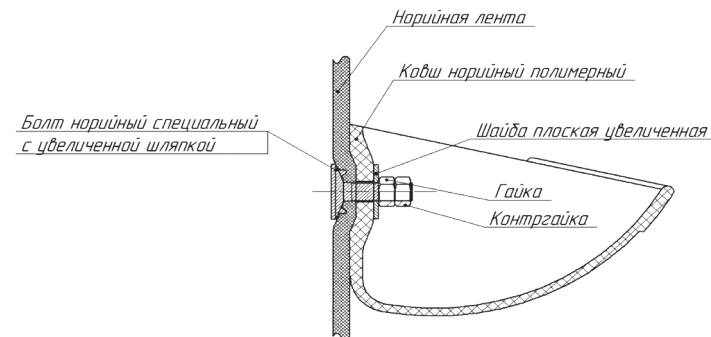
металлических ковшей типа УКЗ, что позволяет быстро производить замену металлических ковшей на полимерные.

Марка ковша	Размеры ковша, мм			Межосевое расстояние между отверстиями, мм	Количество отверстий	Объем, л	Масса, г
	ширина	высота	вылет				
МАСТУ 010	130	150	125	80	2	1,15	185
МАСТУ 010У	125	150	125	80	2	1,12	185
МАСТУ 020	150	150	125	90	2	1,4	185
МАСТУ 050	160	150	130	90	2	1,5	270
МАСТУ 005	105	70	85	55	2	0,3	55
МАСТУ 005У	110	70	88	57	2	0,33	80
МАСТУ 006	116	72	99	60	2	0,46	87
МАСТУ 022	135	75	120	70	2	0,64	125
МАСТУ 025	150	85	130	85	2	0,9	192
МАСТУ 025у	145	80	125	85	2	0,8	170
МАСТУ 030	165	95	135	90	2	1,1	175
МАСТУ 075	215	110	155	130	2	2,1	380
МАСТУ 100	260	160	160	90	3	3,3	600
МАСТУ 100У	260	160	160	90	3	3,3	720
МАСТУ 110	260	127	161	90	3	2,8	540
МАСТУ 125	314	140	220	100	3	4,8	790
МАСТУ П175	315	165	214	100	3	6,5	1250
МАСТУ 175	390	185	175	90	4	4,5	1300
МАСТУ 175У	390	185	175	90	4	4,5	1430

КОВШИ И ДЕТАЛИ ДЛЯ НОРИЙ

Полимерные ковши крепятся специальными норийными болтами, увеличенными плоскими шайбами и гайками.

Монтаж полимерных ковшей производится в соответствии с рисунком и таблицей.



Марка ковша	Количество					
	Болт норийный специальный с увеличенной шляпкой	Гайка		Шайба плоская увеличенная		
		М8х32	М10х40	М8	М10	д8
МАСТУ 010	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 010У	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 020	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 050	-	2	-	4	-	2
МАСТУ 005	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 005У	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 006	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 022	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 025	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 025у	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 030	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 075	2	-	4	-	2	-
МАСТУ 100	-	3	-	6	-	3
МАСТУ 100У	-	3	-	6	-	3
МАСТУ 110	-	3	-	6	-	3
МАСТУ 125	-	3	-	6	-	3
МАСТУ П175	-	3	-	6	-	3
МАСТУ 175	-	3	-	6	-	3
МАСТУ 175У	-	3	-	6	-	3

КОВШИ И ДЕТАЛИ ДЛЯ НОРИЙ

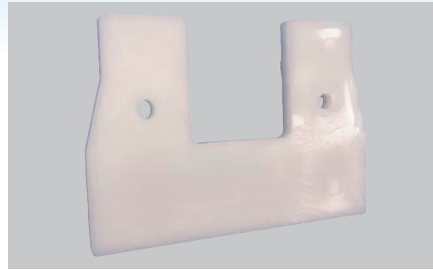
СКРЕБОК ПОЛИМЕРНЫЙ МАСТУ

Применяется на цепных транспортерах (скребковых конвейерах) для перемещения зерна, семян, муки, отрубей, комбикормов, шрота, солода и других сыпучих продуктов. Снижает травмирование зерна и семян. Исключает налипание трудносыпучих и влажных продуктов.

Снижает расход электроэнергии, механическую нагрузку на тяговую цепь, подшипниковые узлы и привод транспортера.

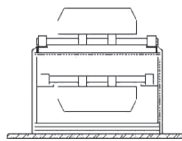
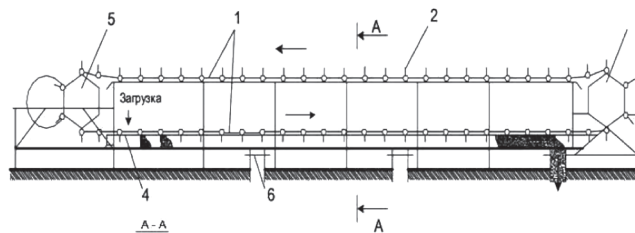
Для крепления полимерных скребков применяются болты M10x40 с гайками и шайбами M10.

Рабочая температура: от - 40°C до + 80°C.



Рекомендован к применению Ростехнадзором России и Министерством сельского хозяйства Российской Федерации

Схема скребкового конвейера с высокими скребками



- 1 – тяговая цепь;
- 2 – скребок;
- 3 – приводная звезда;
- 4 – желоб;
- 5 – натяжная звезда;
- 6 – выпускное

КОВШИ И ДЕТАЛИ ДЛЯ НОРИЙ

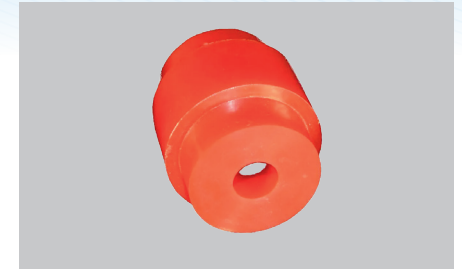
РОЛИКИ ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ МАСТУ

Предназначены для поддержания холостой ветви цепного транспортера (скребкового конвейера).

Обеспечивают бесшумную работу транспортера. Обладают высокой износостойкостью.

Рабочая температура: от - 40°C до + 80°C.

Допущены для контакта с пищевыми продуктами. Электростатически искробезопасны.



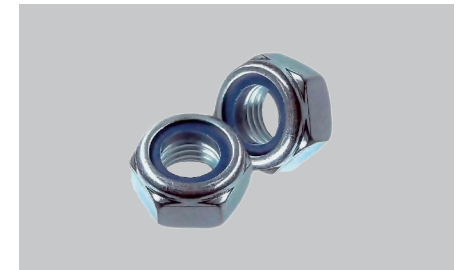
НОРИЙНЫЙ БОЛТ представляет собой винт с потайной головкой, на которой расположены элементы, препятствующие проворачиванию.

Болты имеют плоскую головку с двумя шипами на внутренней стороне. Это предотвращает прокручивание болта во время закручивания гайки.

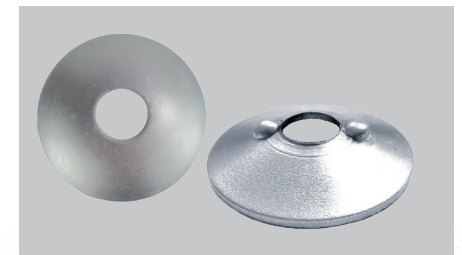
Специальные самоконтращиеся гайки с нейлоновой вставкой исключают самопроизвольное раскручивание и обеспечивают герметичность резьбы.



ГАЙКИ используются под норийные болты соответствующего размера. Применяются для крепления норийных ковшей к ленте. Для увеличения площади болта применяются специальные шайбы.



ШАЙБЫ норийные полусферические с пуклевкой или гладкие, применяются для крепления норийных ковшей к ленте. Шайбы увеличивают площадь крепления болта к ленте, тем самым снижая давление на нее.



СИСТЕМЫ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

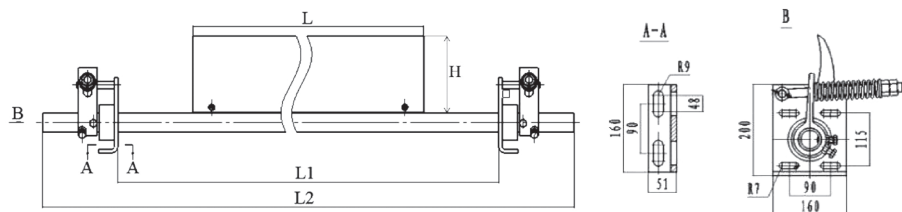
ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ СКРЕБОК ГРУБОЙ (ПЕРВИЧНОЙ) ОЧИСТКИ, известный так же, как барабанный очиститель – это устройство для очистки конвейерной ленты от налипшего транспортируемого материала и влаги, устанавливается на приводной барабан непосредственно под потоком транспортируемого материала. Прижимной механизм обеспечивает оптимальное давление ножа на ленту, что позволяет огибать неровности конвейерной ленты – это дает возможность эффективно очистить транспортную ленту, не повредив ее. Нож очистителя изготовлен из износостойкого и долговечного полиуретана, а специальные крепления упрощают процесс его замены.

Особенности и характеристики:

- Ширина ленты 500-2000мм
- Скорость ленты ≤ 3.5 м/с



- Рабочая температура от -40° до $+90^{\circ}$
- Влажность материала $\leq 15\%$
- Легкость монтажа
- Минимальное обслуживание
- Прижимной механизм
- Увеличение срока службы конвейерной ленты и механизмов конвейера



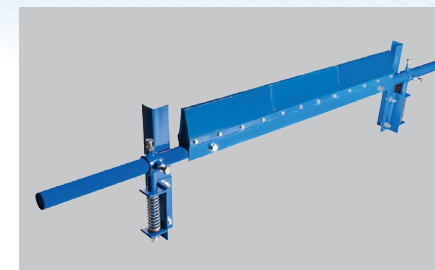
Модель	Ширина ленты, мм	Длина ножа, мм L	Длина штанги, мм L2	Высота ножа, мм H	L1	Вес +/- 1 (кг)
СГ-ПУ-50	500	450	1400	182	В зависимости от конструкции конвейера.	23
СГ-ПУ-65	650	600	1600			26
СГ-ПУ-80	800	750	1800			33
СГ-ПУ-100	1000	950	2000			37
СГ-ПУ-120	1200	1150	2200			41
СГ-ПУ-140	1400	1350	2400			45
СГ-ПУ-160	1600	2x775	2600			49
СГ-ПУ-180	1800	2x875	2800			53
СГ-ПУ-200	2000	2x975	3000			57

СИСТЕМЫ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

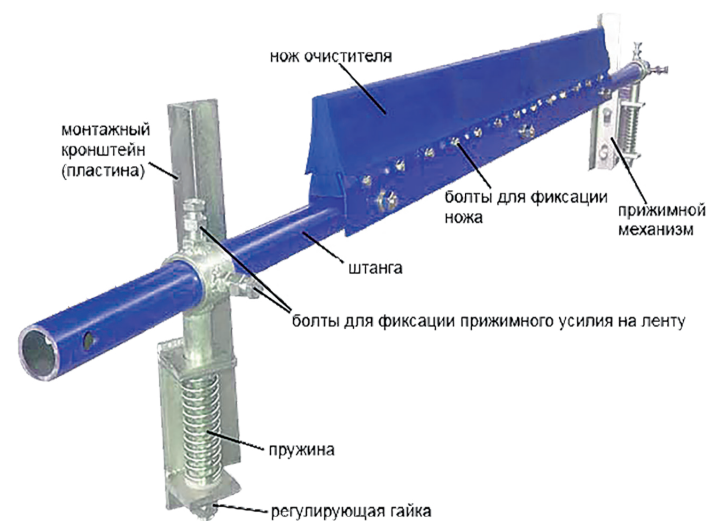
ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ СКРЕБОК ТОНКОЙ(ВТОРИЧНОЙ) ОЧИСТКИ, известный так же, как стандартный скребок вторичной очистки – это устройство для очистки конвейерной ленты от налипшего транспортируемого материала и влаги, устанавливается на холостой ветви конвейера, как правило, в 100 мм от приводного барабана. Прижимной механизм обеспечивает оптимальное давление ножа на ленту, что позволяет огибать неровности конвейерной ленты – это дает возможность эффективно очистить транспортную ленту, не повредив ее. Нож очистителя изготовлен из износостойкого и долговечного полиуретана, а специальные крепления упрощают процесс его замены.

Особенности и характеристики:

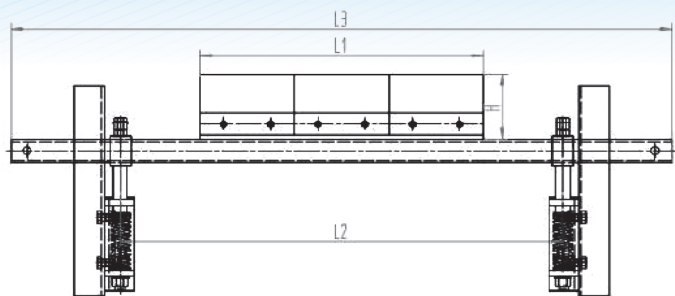
- Ширина ленты 500-2000мм



- Скорость ленты ≤ 3.5 м/с
- Рабочая температура от -40° до $+90^{\circ}$
- Влажность материала $\leq 15\%$
- Легкость монтажа
- Минимальное обслуживание
- Прижимной механизм
- Увеличение срока службы конвейерной ленты и механизмов конвейера

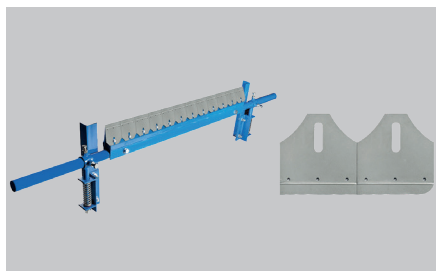


СИСТЕМЫ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



Модель	Ширина ленты, мм	Длина ножа, мм L1	L2	Длина штанги, мм L3	Высота ножа, мм Н	Вес +/- 1 (кг)
СТ-ПУ-50	500	300+200	В зависимости от конструкции конвейера.	1400	130	23
СТ-ПУ-65	650	350+300		1600		26
СТ-ПУ-80	800	400+400		1800		30
СТ-ПУ-100	1000	2x300+400		2000		34
СТ-ПУ-120	1200	3x400		2200		39
СТ-ПУ-140	1400	2x300+2x400		2400		43
СТ-ПУ-160	1600	4x400		2600		49
СТ-ПУ-180	1800	2x300+3x400		2800		52
СТ-ПУ-200	2000	5x400	3000	57		

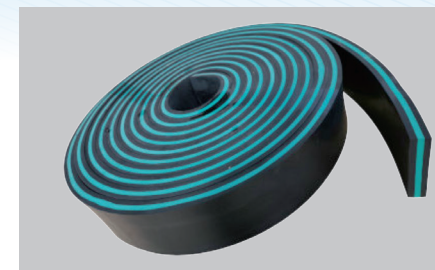
ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ СКРЕБОК ТОНКОЙ ОЧИСТКИ отличается более долгим сроком службы и отличными чистящими характеристиками, простотой установки и замены твердосплавных ножей. Особая форма ножей не повреждает конвейерную ленту. Ширина твердосплавного сегмента – 120мм. Возможно применение при скорости ленты до 6 м/с. Присоединительные размеры аналогичны скребку с полиуретановыми ножами.



Модель	Ширина ленты, мм	Длина ножа, мм L1	L2	Длина штанги, мм L3	Высота ножа, мм Н	Вес +/- 1 (кг)
СТ-ТС-60	600	5*120	В зависимости от конструкции конвейера.	1400	120	23
СТ-ТС-80	800	6*120		1800		29
СТ-ТС-90	900	7*120		1900		31
СТ-ТС-100	1000	8*120		2000		33
СТ-ТС-120	1200	10*120		2200		38
СТ-ТС-140	1400	11*120		2400		42
СТ-ТС-150	1500	12*120		2500		45
СТ-ТС-160	1600	13*120		2600		48

СИСТЕМЫ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

СКРЕБКОВАЯ РЕЗИНА Предназначена для очистки конвейерных установок для зернистого, не сильно налипшего материала. Обладает такими свойствами, как отличная износостойкость, особо щадящее действие на ленту, низкое трение при контакте с конвейерной лентой.



ТРЕХСЛОЙНАЯ КОМБИНИРОВАННАЯ ЧИСТЯЩАЯ РЕЗИНА GREEN состоит из износостойких наружных слоев и эластичного внутреннего слоя.

Свойства:

- Отличная износостойкость
- Особо щадящее действие на ленту
- Низкое трение при контакте с конвейерной лентой

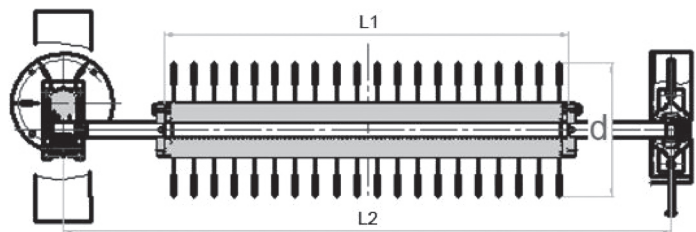
Технические характеристики:	Единица измерения	Верхние слои скребковой резины	Средний слой скребковой резины
Полимерная основа		BR	NR
Удельный вес	г/см ³	1,13±0,03	0,98±0,03
Твердость резины	Шор А	60±5	40±5
Прочность при растяжении, мин.	МПа	15	18
Истирание	мм ³	140	120
Прочность связи, мин.	Н/мм	60	50
Удлинение при разрыве, мин.	%	400	600
Цвет		черный	зеленый
Вес 1 м ²	кг	20,8	
Рабочая температура	°С	-40+70	
Толщина	мм	20	
Длина рулона	пог.м.	10	
Поставляемые ширины	мм	100/125/150/200/250/2000	

СИСТЕМЫ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

ЩЕТКА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ДЛЯ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ подходит для очистки как гладкой, так и шевронной конвейерной ленты, а также ленты с перегородками. Чистящая щетка устанавливается непосредственно за приводным барабаном или в середине обратной ветви конвейера. Благодаря нейлоновой щетине, вращающейся в обратном направлении по отношению движения ленты, достигается тщательная и бережная очистка ленты конвейерной.

Особенности и характеристики:

- Для гладких, шевронных лент и лент с перегородками
- Ширина ленты: 400-2000мм
- Для сухого и мелкого материала (влажность материала ≤5%)
- Рабочая температура: от -20°C до +60°C



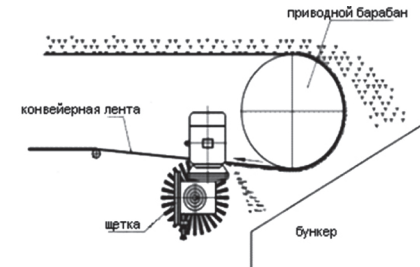
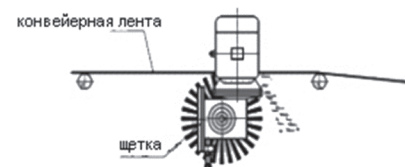
Модель	Ширина ленты, мм	L1 (мм)	L2±5 (мм)	d	Вес +/- 1 (кг)
ЩЭ-40	400	400	905	200/250/300	37
ЩЭ-50	500	500	1010		40
ЩЭ-60	600	600	1110		43
ЩЭ-70	700	700	1210		44
ЩЭ-80	800	800	1310		45
ЩЭ-100	1000	1000	1510		48
ЩЭ-120	1200	1200	1710		50
ЩЭ-140	1400	1400	1910		55
ЩЭ-160	1600	1600	2110		56
ЩЭ-180	1800	1800	2310		58
ЩЭ-200	2000	2000	2510	60	

Для заказа доступны также другие размеры электрических щеток, по запросу.

СИСТЕМЫ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

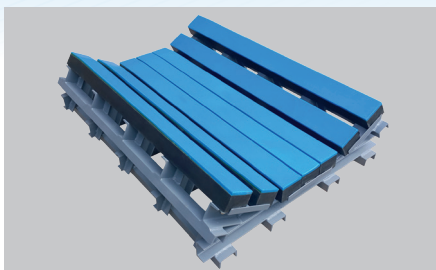
Технические характеристики двигателя/мотор-редуктора для щетки:

Напряжение	380V AC ±10%		
	Ширина ленты		
1.1 кВт	<650 мм	650 мм ≤ <1400 мм	≥1400 мм
		1.5 кВт	2.2 кВт
Скорость вращения	140 об./мин.		
Передаточное число	10		
Крутящий момент	88 Нм		
Смазка	Редукторное масло L-CKD (для тяжелых условий)		
Рабочая температура	от -20°C до +60°C		



АМОРТИЗИРУЮЩАЯ ЗАГРУЗОЧНАЯ СТАНЦИЯ

ДЕМПФЕРНАЯ СТАНЦИЯ предназначена для поглощения ударной силы падающего материала, эффективной защиты конвейерной ленты от пробоев и продольных порезов. Устанавливается в месте загрузки перемещаемых материалов. Состоит амортизирующая станция из мощной металлической конструкции (приёмного стола) и демпферных балок в комплекте с Т-образными болтами.



Модель	Ширина ленты, мм	Ширина станции, мм	Длина станции, мм	Высота балки, мм	Кол-во балок	Вес (кг), в зависимости от конструкции
ДС-65	650	650	1250	55	6	130 - 220
ДС-80	800	1000			7	175 - 260
ДС-100	1000	1300	1550	75	9	210 - 310
ДС-120	1200	1500			10	260 - 370
ДС-140	1400	1740	100	100	13	290 - 425
ДС-160	1600	1900			15	340 - 460
ДС-180	1800	2100			16	380 - 505
ДС-200	2000	2300			18	430 - 570



Высокомолекулярный полиэтилен выдерживает температуру до 85°C. В связи с этим необходимо выдержать расстояние в 20 мм между лентой и горизонтально расположенными балками и 10 мм между лентой и наклонными балками. Важно, чтобы транспортируемый материал не попадал в область между лентой и балками. Для этого нужно, чтобы края ленты немного перекрывали крайние балки или совпадали с ними.

Резиновое основание балки, состоящее из специального мягкого каучука, принимает на себя все нагрузки падающего материала и гасит его кинетическую энергию. Поверхность балки покрыта высокомолекулярным полиэтиленом, обладающим низким коэффициентом трения и высокой устойчивостью к износу. Алюминиевый

профиль, завулканизированный в основании, позволяет осуществить быстрый и лёгкий монтаж на раме.

Преимущества:

- низкий коэффициент трения
- высокая абразивостойкость
- стойкость к агрессивным химическим средам
- отличная амортизация
- универсальность и простота установки

Складской ассортимент:

- 55*100*1220 мм
- 75*100*1220 мм
- 75*100*1400 мм
- 75*100*1524 мм
- 100*100*1220 мм

Для заказа доступны также другие варианты исполнения балок.

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ TRS 2002 NEW – двухкомпонентный клей для холодной вулканизации, предназначен для склейки и ремонта резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент холодным способом, а также соединений резина-резина, резина-ткань, резина-металл. TRS 2002 new обладает высокой конечной прочностью клеевого стыка, а также устойчивостью к динамическим нагрузкам. TRS 2002 new используется для ремонта и стыковки транспортерных лент, холодной склейки футеровочной и износостойкой резины. Не содержит трихлорэтилена. Может использоваться в шахтах или подземных сооружениях.

- Плотность: 1,45 г/м³
- Отвердитель: TRS 1000 M 40 г на 1 кг TRS 2002 new



- Расход на один слой: ~ 300 г/м²
- Время склейки: не менее 24-х часов
- Рабочая температура: от + 5С° до + 35С° (выше точки росы)
- Вес: 1 кг / 5 кг
- Негорючий

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ TRS 4004 – двухкомпонентный клей для холодной вулканизации, предназначен для склейки и ремонта резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент холодным способом, а также соединений резина-резина, резина-ткань, резина-металл, ткань-ткань, металл-ткань.

Основное отличие клея TRS 4004 – это использование этилацетата, который является малотоксичным растворителем, с умеренным запахом. Подходит для склеивания и ремонта резиновых и резиновых пищевых конвейерных лент, в том числе и в закрытых слабовентилируемых помещениях.

- Плотность: 0,95 г/м³
- Отвердитель: TRS 1000 E 30 г на 0,75 кг TRS 4004



- Расход на один слой: ~ 300 г/м²
- Время склейки: не менее 24-х часов
- Рабочая температура: от + 5С° до + 35С° (выше точки росы)
- Вес: 0,75 кг
- Горючий

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ КОНВЕЙЕРОВ

ОТВЕРДИТЕЛЬ TRS 1000 M – является универсальным сшивающим агентом для использования в клеях на основе полиуретана, натурального и синтетического каучука при комнатной температуре. TRS 1000M улучшает устойчивость соединений к теплу, смазкам, маслам, пластификаторам и различным органическим растворителям, а также адгезию ко многим резиновым материалам, которые трудно склеивать. TRS 1000M очень хорошо прилипает к резине и может использоваться в качестве металлической грунтовки для склеивания резины с металлом, холодным или горячим.

- Плотность: 1,30 г/см³
- Для клея: TRS 2002 new



- Расход: 40 г на 1 кг клея TRS 2002 new
- Рабочая температура: от +15С° до +25С°
- Вес: 40 г
- Негорючий

ОТВЕРДИТЕЛЬ TRS 1000E – используется в качестве сшивающего агента с гидроксильно-полиуретановыми, полихлоропреновыми, натуральными и синтетическими каучуковыми клеями. Из-за процесса сшивания на адгезивах происходит изменение их кристаллизационных свойств, что в основном приводит к улучшению стойкости к температуре, увеличению прочности и сокращению времени схватывания. Использование TRS 1000E также улучшает стойкость к растворителям.

- Плотность: 0,98 г/см³
- Для клея TRS 4004 и TRS Plasto



- Расход: 30 г на 0,75 кг клея TRS 4004
- Рабочая температура: от +15С° до +25С°
- Вес: 30 г
- Горючий

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ КОНВЕЙЕРОВ

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ CONTI SECUR® BFA 0,7 КГ. + АКТИВАТОР RE 40 ГР. – предназначен для склейки и ремонта резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент холодным способом, а также холодной склейки футеровочной и износостойкой резины. Клей Conti Secur® BFA обладает высокой конечной прочностью клевого стыка, а также устойчивостью к динамическим нагрузкам, отличается повышенной адгезией, скоростью полимеризации, экономичным расходом.

- Плотность: 0,96 г/см³
- Отвердитель: Hardener RE-40 (20:1 от объема клея)



- Расход на один слой: ~ 300 – 350 г/м²
- Время склейки: не менее 24-х часов
- Рабочая температура: – 20С° до + 80С°
- Вес: 0,7 кг
- Горючий

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ NILOS TL-T60 H0259 (БАНКА 0,7 КГ. + ОТВЕРДИТЕЛЬ 35 ГР.) – предназначен для склейки и ремонта резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент холодным способом, а также соединений резина-резина, резина-ткань, резина-металл. Не содержит хлоруглеродородов. Запрещается использовать в подземных условиях.

- Плотность: 1,55 кг/л
- Отвердитель: TL-T60 33 г на 1000 г клея Nilos TL-T60
- Расход на один слой: ~ 400 г/м² – на металл или резину, 500 г/м² – на шероховатую ткань.



- Время склейки: не менее 24-х часов
- Рабочая температура: – 3С° до + 40С°
- Вес: 0,7 кг
- Горючий

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ NILOS TL-T70 HO257 (БАНКА 1КГ. + ОТВЕРДИТЕЛЬ 35 ГР.) – на основе тетрахлорэтилена, предназначен для работ по футеровке барабанов (применять совместно с праймером и очистителем NILOS) стыковка конвейерных лент методом холодной вулканизации склейка резины с резиной, а также соединений резина-резина, резина-ткань, резина-металл.

- Плотность: 1,44 кг/л
- Отвердитель: TL-T70 33 г на 1000 г клея Nilos
- Расход на один слой: ~ 400 г/м² – на металл или резину, 500 г/м² – на шероховатую ткань.



- Время склейки: не менее 24-х часов
- Рабочая температура: – 3С° до + 40С°
- Вес: 0,7 кг
- Негорючий

РАСТВОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ JUST-BOND HL – используется для стыковки методом горячей вулканизации резинотросовых и резинотканевых конвейерных лент. В комбинации с прослойной резиной Just-Ply и обкладочной резиной Just-Cover обеспечивает однородное соединение всех элементов и высокую прочность стыка.

- Плотность: 0,75 г/см³
- Расход на один слой: ~ 200 г/м²
- Условия хранения: тёмное сухое помещение при температуре от + 5С° до + 25С° (DIN 7716)
- Вес: 0,6 кг / 4 кг / 20 кг



МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

ГРУНТОВКА ПО МЕТАЛЛУ TRS METAL PRIMER – предназначена для грунтования металлических поверхностей при футеровке барабанов, ленточных конвейеров или приклеивании защитной резины. Улучшает степень сцепления и защищает поверхность металла от коррозии. Отличается стойкостью к воздействию окружающей среды, включая водные масла и растворители.

- Плотность: 0,85 г/см³
- Расход: ~ 300 г/м² на один слой
- Рабочая температура: от + 15С° до + 25С°
- Вес: 0,76 кг



ОТВЕРДИТЕЛЬ NILOS RH0050-H – предназначен для подготовки клея к ремонтным работам. Добавляется в клей непосредственно перед началом работ, тщательно перемешивается до достижения клеем однородной массы. Обеспечивает высокое качество склеивания резины с резиной, с металлом. Способствует улучшению стойкости клея к температуре, увеличению прочности и сокращению времени схватывания клея.

- Расход: 33 г на 1 банку клея Nilos TL
- Рабочая температура: от + 5С° до + 40С°
- Вес: 0,03 кг
- Горючий



ПРАЙМЕР NILOS SH H1139 – предназначен для подготовки металлических и резиновых поверхностей перед склеиванием резины с металлом. Обеспечивает высокое качество склеивания резины с металлом

- Плотность: 0,95 г/см³
- Расход: ~ 150 г/м² на один слой
- Рабочая температура: от + 5С° до + 40С°
- Вес: 0,76 кг
- Горючий



МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

ОЧИСТИТЕЛЬ JUST-BOND MEK – используется для очистки и обезжиривания зашлифованных металлических и резиновых поверхностей при футеровке барабанов, ремонте и стыковке конвейерной ленты, а также склейки резины для защиты от износа. Кроме того, используется как растворитель для клея TRS 2002 new, TRS 4004 и TRS 5005. Также используется как растворитель нитроцеллюлозных, перхлорвиниловых, типографических красок, полиакриловых лакокрасочных материалов, клеев, депарафинизации смазочных масел, а также обезмасливания парафинов.



- Плотность: 0,75 г/см³
- Расход: 200 г/м² на один слой
- Рабочая температура: от + 5°C до + 25°C
- Объём: 1 литр (металлическая банка)
- Горючий

ОЧИСТИТЕЛЬ МЕТИЛЭТИЛКЕТОН – используется для очистки и обезжиривания зашлифованных металлических и резиновых поверхностей при футеровке барабанов, ремонте и стыковке конвейерной ленты, а также склейки резины для защиты от износа. Также используется как растворитель нитроцеллюлозных, перхлорвиниловых, типографических красок, полиакриловых лакокрасочных материалов, клеев, депарафинизации смазочных масел, а также обезмасливания парафинов.



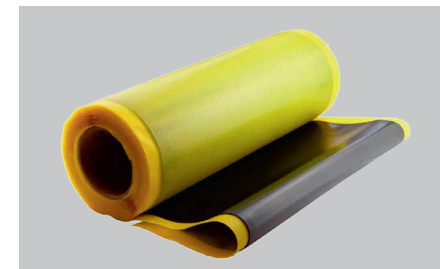
- Рабочая температура: + 5°C до + 40°C
- Объём: 1 литр (пластиковая банка)
- Горючий

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

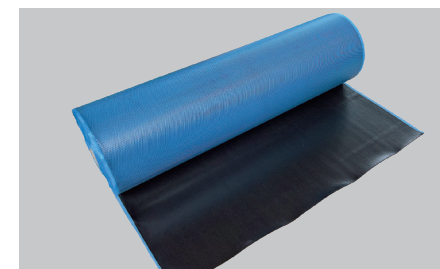
КОНТАКТНЫЙ СЛОЙ 0,8 X 500 X 10000 MM – Предназначен для ремонта конвейерной ленты холодным методом. Позволяет проводить ремонт конвейерной ленты непосредственно на рабочем месте, без демонтажа ленты с конвейера. Также может применяться на финальной стадии футеровки барабана. Для максимально эффективного склеивания с другими резинами или сталью имеет клеевой CN слой с обеих сторон. Для активации CN слоя необходимо использовать очиститель Метилэтилкетон, который увеличит адгезию материалов. Последующий монтаж производится с использованием клея для холодной вулканизации.



ОБКЛАДОЧНАЯ РЕЗИНА ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ JUST-SPLICE COVER
Обкладочная резина используется для горячей вулканизации резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент с раствором для горячей вулканизации и прослоечной резиной.



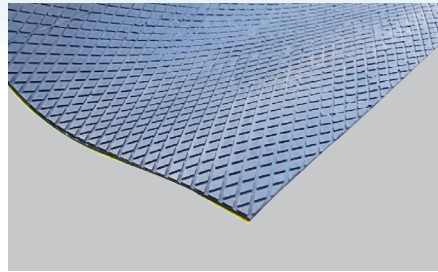
ПРОСЛОЕЧНАЯ РЕЗИНА ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ JUST-SPLICE PLY
Прослоечная резина используется для горячей вулканизации резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент с раствором для горячей вулканизации и обкладочной резиной, служит в качестве связующего элемента между слоями конвейерной ленты, обеспечивая однородное соединение с высокой прочностью стыка.



МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

ФУТЕРОВОЧНАЯ РЕЗИНА С РОМБОВИДНЫМ ПРОФИЛЕМ – предназначена для повышения коэффициента трения и обеспечения оптимального сцепления конвейерной ленты с приводными и не приводными барабанами. Имеет высокую степень износостойкости, защищает барабан от коррозии, что продлевает его срок службы. Самоочищающийся профиль эффективно отводит влагу и минимизирует образование налипаний, что позволяет использовать футеровку как в сухих, так и во влажных условиях. Легко и быстро вулканизируется благодаря контактному слою, обеспечивающему высокую прочность клеевого соединения.

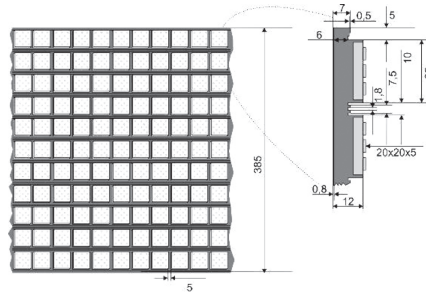
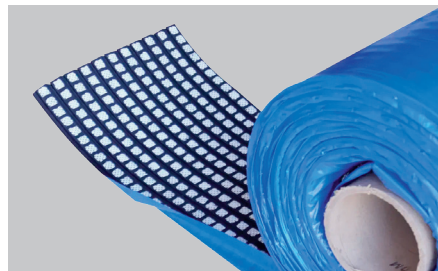
- Толщина: 8/10/12/15 мм
- Ширина: 1000 / 2000 мм



- Марка резины: SBR бутадиен-стирольный каучук
- Твердость: 60 по Шор А
- Плотность: $1,15 \pm 0,03$ г/см³
- Истирание: 150 мм³ при 10 Н
- Прочность на разрыв: 15 Н/мм
- Удлинение при разрыве: 400%
- Рабочая температура: -30°C + 80°C

ФУТЕРОВОЧНАЯ РЕЗИНА С КЕРАМИЧЕСКИМИ ВСТАВКАМИ – используется на приводных барабанах ленточных конвейеров с сильным натяжением. Состоит из гибкой резиновой подложки и керамических вставок с поверхностью, покрытой выступающими пупырышками. Резино-керамическая футеровка улучшает коэффициент сцепления и центрирует ленту, а также предотвращает образование налипаний благодаря самоочищающемуся профилю, что позволяет использовать ее в сухих и влажных условиях эксплуатации. Легко устанавливается благодаря контактному слою.

- Толщина: 15 мм
- Ширина: 385 мм
- Марка резины: SBR бутадиен-стирольный каучук
- Твердость: 60 по Шор А
- Плотность: $1,13 \pm 0,03$ г/см³
- Истирание: 150 мм³ при 10 Н
- Прочность на разрыв: 19 Н/мм

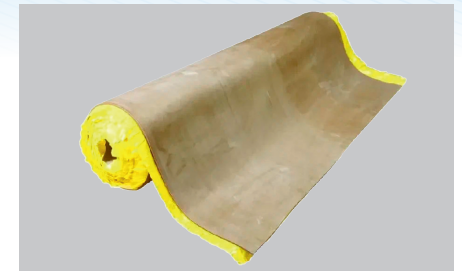


- Удлинение при разрыве: 400 %
- Рабочая температура: -45°C + 60°C

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

РЕЗИНА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ИЗНОСА 35 ШОР используется для защиты поверхностей при транспортировке мелких фракций либо шламов.

Это эффективное резиновое покрытие для влажных условий, например, при транспортировке песка или гравия, а также при работе с глиной. Защитная резина обладает высокой степенью износостойкости при транспортировке мелкозернистых шламов, но лишь ограниченно противостоит ударным нагрузкам и порезам. Уменьшает шум и вибрацию оборудования, защищает ваш конвейер от коррозии и налипания материала. Используется в питателях, загрузочных коробах, лотках, силосных бункерах, желобах, цистернах и другом оборудовании. Поставляется в рулонах шириной 2 м с и без контактного клеевого слоя.



- Толщина, мм – 3/6/8/10/12/15
- NR – натуральный каучук
- Твердость – 35 ± 5 по Шор А
- Плотность – $0,97 \pm 0,03$ г/см³
- Истирание – 95 мм³ при 5 Н
- Прочность на разрыв – 15 Н/мм
- Удлинение при разрыве – 800%
- Цвет – коричневый/красный

РЕЗИНА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ИЗНОСА 45 ШОР используется для защиты поверхностей при сухих и влажных условиях эксплуатации. Благодаря высокой эластичности и износостойкости она обеспечивает эффективную защиту от ударных нагрузок, а также фракций с острыми краями. Также предотвращает налипание материала. Используется в питателях, загрузочных коробах, лотках, силосных бункерах, желобах, цистернах, центрифугах, трубопроводах, пескоструйных камерах, как футеровка не приводных барабанов конвейеров. Поставляется в рулонах шириной 2 м с и без контактного клеевого слоя.



- Толщина, мм – 3/4/5/6/8/10/12/15/20
- NR /SBR – натуральный/бутадиен-стирольный каучук
- Твердость – 45 ± 5 по Шор А
- Плотность – $1,06 \pm 0,03$ г/см³
- Истирание – 110 мм³ при 5 Н
- Прочность на разрыв – 16 Н/мм
- Удлинение при разрыве – 600%
- Цвет – красный

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ И ФУТЕРОВКИ

РЕЗИНА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ИЗНОСА 60 ШОР

демонстрирует отличную стойкость к истиранию и ударным нагрузкам по отношению к грубым и острым материалам. Используется как защитное покрытие для сильно нагруженных конвейеров, дробилок, дефлекторов, бункеров, лотков, барабанов и т.д.

Уменьшает уровень шума и вибрации оборудования, легче традиционной стальной футеровки, дольше служит и легко заменяется. Резина стойкая к абразивному износу поставляется в рулонах/листах с контактным слоем или без него. Крепится к основанию путем приклеивания (клей TRS 2002) или механическим способом (болты, шурупы и пр.)

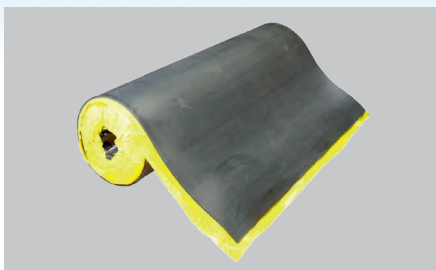
Для футеровки барабанов, дробилок, бункеров, желобов, емкостей и пр. методом холодной вулканизации применяются:

1. Очиститель MEK
2. Праймер (грунтовка) TRS Metal Primer
3. Двухкомпонентный клей TRS 2002 new

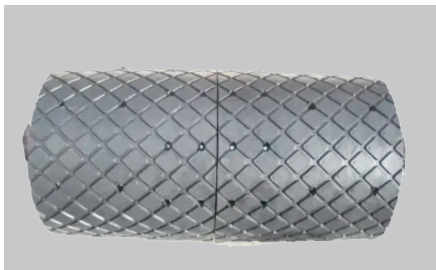
ПЛАСТИНА ФУТЕРОВОЧНАЯ KB

1 шт. = 500x600 мм. Устанавливается в паре для придания барабану бочкообразной формы, 1 пог.м. = 2 шт. = 1200x1000 мм. Футеровочная пластинка KB быстро и эффективно избавляет от многих проблем приводного барабана. Она представляет собой пластину из высококачественной резины с сваренным металлическим листом и протектором, нанесенным по одной стороне. Позволяет делать футеровку барабанов любых диаметров и длиной до 1600 мм.

При установке пластинка KB придает барабану форму бочки, что исключает сход ленты с конвейера. Установка производится при помощи саморезов диаметром 5–6 мм (включены в комплект). Но возможно



- Толщина, мм – 3/6/8/10/12/15/20
- SBR – бутадиен-стирольный каучук
- Твердость – 60±5 по Шор А
- Плотность – 1,13 ± 0,03 г/см³
- Истирание – 110 мм³ при 10 Н
- Прочность на разрыв – 15 Н/мм
- Удлинение при разрыве – 450%
- Цвет – черный

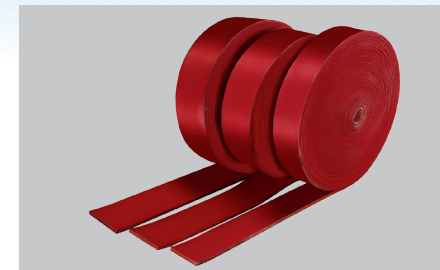


и крепление на саморезы по металлу. Установка пластин осуществляется в любых погодных условиях. Если сравнивать с монтажом металлических футеровок, резиновая устанавливается в 3–4 раза быстрее и не требует никаких особых навыков.

ОТБОРТОВочная РЕЗИНА

ОТБОРТОВочная РЕЗИНА применяется в качестве защитных фартуков на конвейерных системах, которые препятствуют просыпанию транспортируемого материала, тем самым сохраняя груз. Защищается конвейерная лента от преждевременного выхода из строя по причине протирания резиновой рабочей обкладки до корда, защищаются механизмы и агрегаты транспортёра от засорения и абразивного износа.

Производится из натурального каучука (NR), цвет красный, плотностью 1,15 ± 0,03 г/см³, твердостью по Шор А – 45 ед. Истирание: 125 мм³ при 5 Н
Прочность на разрыв: 15 Н/мм
Удлинение при разрыве: 500 %
Рабочая температура: – 30°C + 80°C
Отрезки от 10 до 20 метров, толщиной 10 мм шириной от 100 мм до 200 мм



ПРЕСС ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЙ

ПРЕСС ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЙ

предназначен для ремонта конвейерных лент. Вулканизатор Rusbelt 300x300 имеет легкую конструкцию, благодаря чему, он оптимален для стыковки конвейерных лент в труднодоступных местах, в условиях ограниченного пространства. Система водяного охлаждения, основана на принудительном удалении тепла, происходящем при испарении воды.



Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Размер нагрев. элементов, мм	Мощн., кВт	Напряжение сети, В	Рабочее давление, атм	Макс. давление, атм	Толщина металла корпуса, мм	Вес, кг
1500	500	1000	300x300	1,8 – 2	220	3,5 – 5	7	8	160

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ БОЛТОВОГО ТИПА ДЛЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ БОЛТОВОГО ТИПА применяют для стыковки и ремонта любых видов конвейерных лент. Хорошая компрессия гарантирует плотное

скрепление полотна, которое выдерживает повышенные нагрузки. Соединитель болтового типа состоит из зажимных пластин и болтов с наконечником в виде сверла.

Механические соединители болтового типа для конвейерной ленты					
Тип соединения	140 R	190 R	Flexco 140E	Flexco 190E	SMT-35
Толщина ленты, мм	5-11	8-14	5-11	8-14	5-18
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	400	650	400	630	400
Минимальный D барабана, мм	300	400	350	450	300
Материал	Гальванизированная сталь				Высокопрочная легированная сталь
Инструмент для работы с соединителями	Пробойник для ручного монтажа; зубило; торцовый гаечный ключ; обламыватель болтов; гайковерт для замков E140/E190				Шурупверт

Механические соединители болтового типа для конвейерной ленты					
Тип соединения	SMT-50	SMT-65	SMT-75	SMT-KROT	SMT-TIGER
Толщина ленты, мм	7-18	7-30	7-30	8 и более	8 и более
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	700	700	700	3000	3500
Минимальный D барабана, мм	400	450	450	300	300
Материал	Высокопрочная легированная сталь				
Инструмент для работы с соединителями	Обламыватель болтов; шурупверт аккумуляторный или пневматический				

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ БОЛТОВОГО ТИПА ДЛЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Механические соединители болтового типа для конвейерной ленты					
Тип соединения	Вулкан	Вулкан-Круг	Вулкан-Заря	Вулкан-блиц	Вулкан-блиц-мини
Толщина ленты, мм	5-20	5-20	5-20	5-20	12 и более
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	1250	1250	2000	1250	1250
Минимальный D барабана, мм	220	220	450	220	450
Материал	Высокопрочная легированная сталь				
Инструмент для работы с соединителями	Обламыватель болтов; шурупверт аккумуляторный или пневматический				

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ШАРНИРНОГО ТИПА ДЛЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ШАРНИРНОГО ТИПА со стальными стержнями и удобными замковыми механизмами считаются одними из самых

эффективных, и применяются на многих российских предприятиях. Конструкция является надежным, быстрым и доступным способом стыковки конвейерных лент.

Механические соединения MR шарнирного типа для соединения конвейерных лент легкой и средней грузоподъемности			
Тип соединения	MR1	MR2	MR3
Толщина ленты, мм	1,5 - 3	3 - 5	5 - 6
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	250	400	600
Минимальный D барабана, мм	50	75	100
Материал	Оцинкованная сталь, нержавеющая сталь		
Инструмент для монтажа	Рекомендуется использовать Инструмент для установки механического соединителя MR-100мм, который надежно удерживает крепления на ленте в процессе заклепывания, позволяет забивать две или четыре скобы одновременно, что существенно уменьшает время монтажа и гарантирует высокое качество запрессовки скоб.		

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ШАРНИРНОГО ТИПА ДЛЯ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Механическое соединение MS шарнирного типа на винтах-саморезах					
Тип соединения	MS25	MS35	MS45	MS55	MS65
Толщина ленты, мм	3,5 – 7,5	4,5 – 10	6–11	9–15	10–18
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	450	630	650	1000	1250
Минимальный D барабана, мм	75	125	125	250	450
Материал	Гальванизированная сталь или немагнитическая нержавеющая сталь				
Инструмент для монтажа	Аккумуляторный или пневматический шурупверт				

Механические соединения K, RV шарнирного типа				
Тип соединения	K35	K45	K55	RV-6
Толщина ленты, мм	6–11	6–11	9–15	6–12
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	650	650	1000	1400
Минимальный D барабана, мм	125	125	250	230
Материал	Гальванизированная сталь			Углеродистая сталь
Инструмент для монтажа	Аккумуляторный или пневматический шурупверт			Молоток и специализированный ручной механизм

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ НОРИЙНЫХ ЛЕНТ

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ НОРИЙНЫХ ЛЕНТ предназначены для стыковки лент в различных условиях

эксплуатации. Установка замков производится при помощи высокопрочных болтов и самоконтрающихся гаек.

Механические соединители норийных лент			
Тип соединения	S1	S2	S4
Высота/ширина/длина, мм	72/45/55	81/45/58	68/50/72
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	800	1000	1600
Рабочая температура, °C	от – 20°C до + 80°C		
Материал	Гальванизированная сталь		
Описание	2 пластины сжимаются между собой с помощью оцинкованных высокопрочных болтов и самоконтрающихся гаек	2 пластины из гнутой стали, сжимаются между собой высокопрочными оцинкованными болтами, а болты фиксируются самоконтрающимися гайками с нейлоновыми кольцами	Состоит из трех элементов: 2 наружные пластины и центральная пластина стягиваемые болтом с самоконтращейся гайкой.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ЛЕНТ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БЕСПРОСЫПНОГО СТЫКА (СТЫКОВОЧНАЯ ПОЛОСА)

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ЛЕНТ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БЕСПРОСЫПНОГО СТЫКА (СТЫКОВОЧНАЯ ПОЛОСА) предназначена для стыковки и ремонта резиноканевых конвейерных лент.

Устанавливается при любых погодных условиях, позволяет исполнять стыковку под углом (аналогично горячему/холодному методу), получаемый стык беспросыпной, в отличие от других механических соединений.

Тип соединения	KBM-1	KBM-2	KBM-3A	KBM-3B
Толщина/ширина/длина, мм	4/220/5000	4/220/5000	4/110/5000	4/110/5000
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	1200	600	600	400
Рабочая температура, °C	от – 45°C до +60°C			
Материал	Тканевый корд, обрезиненный с внешней стороны			

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ЛЕНТ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БЕСПРОСЫПНОГО СТЫКА (СТЫКОВОЧНАЯ ПОЛОСА)

МЕХАНИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ RUSBELT SUPER SPLICE применяется для стыковки и ремонта конвейерной ленты без длительных остановок конвейера. Позволяет работать с конвейерными установками с трудным доступом, в сложных климатических условиях, без рисков безопасности персонала. Широко применяются в производстве бетона, ЖБИ, карьерах по добыче песка, глины, щебня, цементных, кирпичных, гипсовых, деревообрабатывающих, сахарных заводах, предприятиях по утилизации отходов, при транспортировке грузов в порту. Тканевый корд соединения RUSBELT Super Splice имеет структуру разнонаправленных



волокон для улучшения тяговых характеристик, верхняя и нижняя полоса имеет металлические вставки (вулканизированы в резиновую основу) для надежного крепления винтами.

Тип соединения RUSBELT Super Splice	SS35	SS63	SS80	SS100	SS125	SS180	SS200
Толщина ленты, мм	4~11	4~13	4~15	6~15	7~20.5	7~20.5	7~19
Максимальная нагрузка на разрыв ленты, Н/мм	315	630	800	1000	1250	1800	2000
Минимальный диаметр барабана, Ø мм	160/200	220/300	250/350	300/350	350/400	400/800	500/1000
Ширина полосы, мм	62	110	156			266	
Количество винтов на пог.м, шт	110	200	280			254	

Варианты поставки соединений Super Splice в соответствии с условиями работы и материалами, транспортируемыми конвейерной лентой:

- Абразивостойкое (AR), абразивостойкость по DIN $\leq 90 \text{ mm}^3$, общего применения
- Теплостойкое (HR), подходит для транспортировки материалов с температурой до 150°C
- Теплостойкое (HTR), подходит для транспортировки материалов с температурой до 200°C
- Морозостойкое (LTR), подходит для транспортировки материалов с температурой до -45°C
- Маслостойкое (OR), подходит для транспортировки маслянистых материалов, таких как древесина, масло и бытовые отходы
- Огнестойкий (FR), подходит для транспортировки материалов в таких условиях, как электростанции, угольные шахты и подземные рудники

Складской ассортимент:

Тип соединения	Тип обкладки	Для ленты толщиной, мм	Усилие на разрыв, Н/мм	Ширина полосы верхняя / нижняя, мм
RUSBELT Super Splice AR-35	абразивостойкая	4~11	630	62/62
RUSBELT Super Splice AR-63	абразивостойкая	4~13	630	110/110
RUSBELT Super Splice AR-80	абразивостойкая	4~15	800	156/156

Для заказа доступны также другие размеры и типы соединений.

ПРОМЫШЛЕННЫЕ СИТА

ПРОМЫШЛЕННЫЕ СИТА ДЛЯ ГРОХОТОВ, пользуются высоким спросом у компаний, занимающихся сортировкой и калибровкой зерна, щебня, каменного угля, кокса и других сыпучих материалов. Сита на грохот являются неотъемлемым помощником

любого предприятия, которое предлагает разные виды строительных материалов, а также сырье различных фракций для горнодобывающей промышленности и металлургии

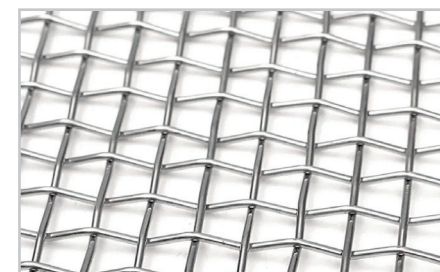
РЕЗИНОВЫЕ СИТА

- увеличенный срок эксплуатации по сравнению с металлическими и полипропиленовыми сетками
- повышение производительности как при сухом, так и при влажном просеивании
- значительное снижение уровня шума грохотов
- устойчивость перед различными активными элементами, включая слабые кислоты и некоторые виды масел.



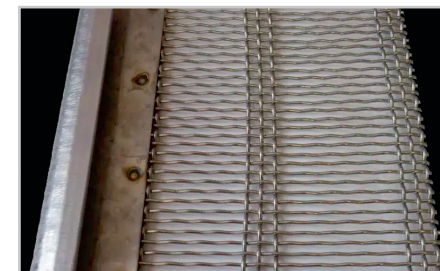
ПЛЕТЕННЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СИТА

- высокопрочная сталь
- разные размеры
- ячейка от 1 до 100 мм
- диаметр проволоки – от 1 до 13 мм
- стандартный размер карт – 1750*4500мм (может достигать 2000*6000мм)



АРФООБРАЗНЫЕ – САМООЧИЩАЮЩИЕСЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СИТА

- для мелких фракций с высоким содержанием влаги и глинисто-илистых частиц
- при сортировке сильно абразивных пород с использованием промывки



РУКАВА НАПОРНЫЕ С НИТЯНЫМ УСИЛЕНИЕМ ГОСТ 10362-2017

РУКАВА НАПОРНЫЕ С НИТЯНЫМ УСИЛЕНИЕМ ГОСТ 10362-2017 (МАСЛОБЕНЗОСТОЙКИЕ) применяются в качестве гибких трубопроводов для подачи под давлением жидкостей, бензина, топлив, масел, щелочей и кислот (до 20%), кроме азотной кислоты.

Рукава состоят из внутреннего резинового слоя, нитяного каркаса (усиления) и наружного слоя из озоностойкой резины, без концевой арматуры. Имеют трехкратный запас прочности при разрыве гидравлическим давлением.

Рабочая среда и температура:

- на воздухе от -50°C до +90°C
- бензины авиационные по ГОСТ 1012, автомобильные по ГОСТ 2084, топлива реактивные по ГОСТ 305 от -50°C до +70°C
- масла на нефтяной основе до +100°C
- смазки жидкостные, смазка солидол жировой по ГОСТ 1033 от -50°C до +100°C
- вода до +100°C и кратковременно до +120°C
- жидкость охлаждающая низкотемпературная по ГОСТ 28084 от -60°C до +120°C
- слабые растворы неорганических кислот, щелочей (до 20%-ной концентрации), кроме азотной кислоты от -60°C до +50°C

В соответствии с ГОСТ 10362-2017 МБС рукава производятся с внутренним диаметром от 4 до 100 мм, рассчитанные на давление от 0,1 до 10 МПа для жидких сред и от 0,1 до 2,5 МПа для газообразных сред. Производственные бухты от 10 до 200 метров, состоят из отрезков различного метража, в зависимости от диаметра. Длина рукавов должна быть согласована между изготовителем и потребителем.



Складской ассортимент:

Диаметр рукава d x D, (мм)	Рабочее давление, (МПа)
6 x 14	1,6
8 x 15,5	1,47
10 x 17,5	1,47
12 x 20	1,6
14 x 23	1,6
16 x 25	1,6
18 x 27	1,6
20 x 29	1,6
22 x 30,5	0,62
22 x 32	1,47
25 x 35	1,6
27x36,5	0,49
32 x 43	1,6
38 x 49	1,6
40 x 51,5	1,6
42 x 52	0,3
50 x 61,5	1,6
56 x 69	0,98
60 x 74	1,6
65 x 77,5	0,29
70 x 86	0,98
76 x 91	0,98
100 x 113	0,98

Для заказа доступны также другие размеры и типы рукавов ГОСТ 10362-2017.

РУКАВА НАПОРНЫЕ С ТЕКСТИЛЬНЫМ КАРКАСОМ ГОСТ 18698-79

РУКАВА НАПОРНЫЕ С ТЕКСТИЛЬНЫМ КАРКАСОМ ГОСТ 18698-79. Конструкцию рукава составляет внутренний резиновый слой, один или несколько слоев текстильного каркаса и наружный резиновый слой. Наружная поверхность рукава имеет след от обмоточной ткани. Применяются в качестве гибких трубопроводов для подачи под давлением жидкостей и газов.

В соответствии с ГОСТ 18698-79 производятся рукава внутренним диаметром от 9 до 200 мм, рассчитанные на давление от 0,16 до 2 МПа, в зависимости от типа.



Длина рукавов должна быть согласована между изготовителем и потребителем

Складской ассортимент:

Класс	Назначение	Рабочая температура	Диаметр, мм	Давление, МПа	Длина, м
Б (I)	Для бензина, керосина, минеральных масел на нефтяной основе.	от -35°C до +70°C (для бензина, керосина) и от -35°C до +100°C (для минеральных масел)	16	1,0	20
			18	1,0	20
			20	1,0	20
			25	1,0	20
			32	1,0	20
			38	1,0	10; 20
			50	1,0	10; 20
			65	1,0	10
			75	0,6	10
			100	0,6	4
В (II)	Для воды технической (без присадок), растворов неорганических кислот и щелочей концентрацией до 20% (кроме растворов азотной кислоты)	от -35°C до +50°C	16	1,0	20
			18	1,0	20
			20	1,0	20
			25	1,0	20
			32	1,0	20
			38	1,0	10; 20
			50	1,0	10; 20
			65	1,0	10
			75	0,6	10
			100	0,6	4
			125	0,6	4
			150	0,6	4

РУКАВА НАПОРНЫЕ С ТЕКСТИЛЬНЫМ КАРКАСОМ ГОСТ 18698-79

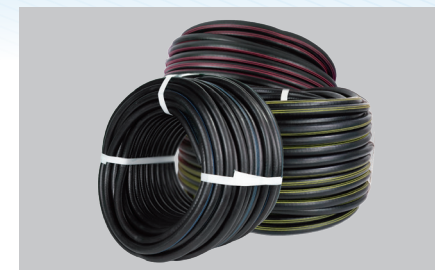
Класс	Назначение	Рабочая температура	Диаметр, мм	Давление, МПа	Длина, м
ВГ (III)	Для горячей воды	до +100°C	16	1,0	20
			18	1,0	20
			20	1,0	20
			25	1,0	20
			32	1,0	20
			38	1,0	10; 20
Г (IV)	Для воздуха, углекислого газа, азота и других инертных газов	от -35°C до +50°C	50	1,0	10; 20
			16	1,0	20
			18	1,0	20
			20	1,0	20
			25	1,0	20
			32	1,0	20
Пар-1 (X)	Для насыщенного пара	до +143°C	38	1,0	10; 20
			50	1,0	10; 20
			16	0,3	20
			18	0,3	20
			25	0,3	20
			32	0,3	20
Пар-2 (X)	Для насыщенного пара	до +175°C	38	0,3	10; 20
			50	0,3	10; 20
			16	0,8	20
			18	0,8	20
			20	0,8	20
			25	0,8	20
П (VII)	Для пищевых веществ (спирт, вино, пиво, молоко, слабокислые растворы органических и других веществ, питьевая вода)	до +50°C	32	1,0	20
			38	1,0	10; 20
			50	1,0	10; 20
			25	1,0	20
Ш (VIII)	Абразивные материалы (песок от пескоструйных аппаратов) и слабокислые или слабощелочные растворы для штукатурных и малярных работ	от -35°C до +50°C	32	1,0;1,6	20
			38	1,0;1,6	10; 20
			50	1,0;1,6	10; 20
			65	1,0;1,6	10

Для заказа доступны также другие размеры и типы рукавов ГОСТ 18698-79.

РУКАВА И ШЛАНГИ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

РУКАВА ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ ГОСТ 9356-75

РУКАВА ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ ГОСТ 9356-75. Используются в качестве гибких трубопроводов для подачи под давлением жидкого топлива, пропана, бутана, ацетилен и кислорода к приборам для газовой сварки и резки металлов. Сохраняют работоспособность и заявленные эксплуатационные характеристики в температурном диапазоне от -35°C до +70°C в условиях умеренного климата. Рукава состоят из внутреннего резинового слоя, нитяного каркаса из хлопчатобумажного волокна или на основе непитанных и пропитанных химических волокон и наружного резинового слоя, имеют трехкратный запас прочности при разрыве гидравлическим давлением. Подразделяются на три класса:
Первый класс (I) – красная маркировка – служит для транспортировки к резаку или горелке горючих газов, в том числе ацетилена.
Второй класс (II) – желтая маркировка – для топливных жидкостей (керосин, бензин, их смесь), уайт-спирита.
Третий класс (III) – синяя маркировка – кислородный рукав.



В соответствии с ГОСТ 9356-75 производятся рукава внутренним диаметром от 6,3 до 16 мм, рассчитанные на давление от 0,63 до 4 МПа, в зависимости от типа и диаметра. Длина рукавов должна быть согласована между изготовителем и потребителем.

Складской ассортимент:

Класс рукава	Рабочее давление, (МПа)	Внутренний диаметр, (мм)
Класс I	0,63	6,3;9,0;12,0
Класс II	0,63	6,3;9,0;12,0
Класс III	2,0	6,3;9,0;12,0;16,0

Для заказа доступны также другие размеры и типы рукавов ГОСТ 9356-75.

РУКАВА И ШЛАНГИ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

РУКАВА ДЮРИТОВЫЕ ПРОКЛАДОЧНОЙ КОНСТРУКЦИИ ТУ 0056016-87

РУКАВА ДЮРИТОВЫЕ ПРОКЛАДОЧНОЙ КОНСТРУКЦИИ ТУ 0056016-87 состоят из внутреннего резинового слоя, одной или нескольких тканевых прокладок и наружного резинового слоя. Предназначены в качестве гибких соединительных трубопроводов для гидравлических, воздушных, топливных, масляных и других систем в спецтехнике. Рукава герметичны при испытании двукратным давлением жидкости. Дюритовые рукава благодаря своей многослойности (армированы от 2 до 6 тканевыми прокладками) являются маслостойкими, износостойкими и долговечными. Рабочая среда и температура:

- топливо дизельное марок «З» или «Л» от -55°C до +70°C
- масло АМГ-10, МС-20, топливо Т-1, Т-2, ТС-1 от -55°C до +100°C
- масло МТ-16п, МТ-8п, М16ИХП-3, МТ-14п, топливо ТСЗП-8 от -55°C до +120°C
- масло МК-22 от -55°C до +130°C
- антифриз «40» от -40°C до +120°C
- антифриз «65» от -60°C до +120°C



- бензин от -55°C до +60°C
- воздух от -55°C до +60°C

Пример маркировки рукава: 40У-10-13, где:
40 – конструктивная группа
У – тип рукава по назначению
10 – размер внутреннего диаметра
13 – рабочее давление рукава в атм
В соответствии с ТУ 0056016-87 производятся рукава внутренним диаметром от 9 до 200 мм, рассчитанные на давление от 0,1 до 1,3 МПа, в зависимости от диаметра. Длина рукавов должна быть согласована между изготовителем и потребителем

Складской ассортимент:

Диаметр, мм	Давление, МПа	Длина, м	Обозначение по ТУ
10	0,7; 1,3	до 4	40У-10-7; 40У-10-13
12	0,7; 1,3	до 4	40У-12-7; 40У-12-13
14	0,7; 1,3	до 10	40У-14-7; 40У-14-13
16	0,7; 1,3	до 10	40У-16-7; 40У-16-13
18	0,7; 1,3	до 10	40У-18-7; 40У-18-13
20	0,7; 1,3	до 10	40У-20-7; 40У-20-13
22	0,7; 1,3	до 10	40У-22-7; 40У-22-13
25	0,7; 1,3	до 10	40У-25-7; 40У-25-13
27	0,7	до 10	40У-27-7
30	0,7	до 10	40У-30-7
32	0,7; 1,3	до 10	40У-32-7; 40У-32-13
38	0,7; 1,3	до 10	40У-38-7; 40У-38-13
40	0,7	до 10	40У-40-7
42	0,7; 1,3	до 10	40У-42-7; 40У-42-13
50	0,7; 1,3	до 10	40У-50-7; 40У-50-13
54	0,7	до 10	40У-54-7
58	0,3; 0,7	до 10	40У-58-3; 40У-58-7
60	0,3; 0,7	до 10	40У-60-3; 40У-60-7

Для заказа доступны также рукава других диаметров и давлений по ТУ 0056016-87.

РУКАВА НАПОРНО-ВСАСЫВАЮЩИЕ ГОСТ 5398-76 С ТЕКСТИЛЬНЫМ КАРКАСОМ И МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ СПИРАЛЬЮ

РУКАВА НАПОРНО-ВСАСЫВАЮЩИЕ ГОСТ 5398-76 применяются для транспортировки различных жидкостей и служат в качестве гибких трубопроводов. Конструкция рукавов состоит из текстильного каркаса и металлической спирали, на концах имеются мягкие манжеты для присоединения их к арматуре. Рукава подразделяются на 2 группы:

- 1 группа – Всасывающие, работают на вакуум 0,08 МПа.
 - 2 группа – Напорно-всасывающие. Рабочее давление: 0,3 МПа или 0,5 МПа. Вакуум: 0,08 МПа.
- По назначению рукава делятся на 5 классов
- для подачи продуктов на нефтяной основе (класс Б);
 - для перекачки технической воды (класс В);



- для подачи воздуха, углекислого газа, азота и инертных газов (класс Г);
- для подачи слабых растворов неорганических кислот и щелочей концентрации до 20% (класс КЩ);
- для перекачки пищевых веществ (класс П).

Складской ассортимент:

Класс рукава по ГОСТ 5398-76	Класс Б	Класс В	Класс Г	Класс П	Класс КЩ
Рабочая температура, °С	от - 35 до + 90	от - 35 до + 90	от - 35 до + 90	от - 35 до + 90	от - 35 до + 90
Рабочая среда	Бензин, керосин, топливо, масла на нефтяной основе	Вода техническая	Воздух, углекислый газ, азот и инертные газы	Спирт, пиво, вино, молоко, питьевая вода	Слабые растворы неорганических кислот и щелочей концентрации до 20%
Рабочее давление, МПа	0,3; 0,5	0,3; 0,5	0,3; 0,5	0,3; 0,5	0,3; 0,5
Рабочий вакуум, МПа	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Длина, м	4, 6, 10	4, 6, 10	4, 6, 10	4, 10	4, 6, 10
Диаметры, мм	25, 32, 38, 50, 65, 75, 100, 125, 150, 200, 250	25, 32, 38, 50, 65, 75, 100, 150	25, 32, 38, 50, 65, 75, 100, 150	25, 32, 38, 50, 75, 100	38, 50

Для заказа доступны также другие размеры и типы рукавов ГОСТ 5398-76.

РУКАВА НАПОРНЫЕ ДЛИННОМЕРНЫЕ ТУ

РУКАВА НАПОРНЫЕ

ТУ 22.19.30.131-108-05800952-2020;
ТУ 38 605162-90; ТУ 38 605180-92.
Рукава состоят из внутреннего резинового слоя, нитяного каркаса и наружного резинового слоя. Наружная поверхность рукава гладкая. Имеют трехкратный запас прочности при разрыве гидравлическим давлением. Рабочее давление 1 – 2,5 МПа
Рукава Класса Г используются для подачи под давлением воздуха, углекислого газа, азота и других инертных газов. Основное применение рукавов Класса Г – подача сжатого воздуха от компрессорной станции к ручным пневматическим машинам и для налива сжиженных углеводородных газов (пропан, бутан, пектан, изобутан, изопентан) в вагоны-цистерны.
Рабочая температура от -45°C до +70°C в районах с умеренным климатом.



Рукава Класса ВГ используются для промывки горячей водой промышленного оборудования. Подходят для полива на садовых участках.
Рабочая температура: от -35°C до +70°C в районах с умеренным климатом.
Длина рукавов должна быть согласована между изготовителем и потребителем

Складской ассортимент:

Класс	d (мм)	Толщина стенки (мм)	Длина бухт (м)	Вес 1 пог. м. (кг)
ВГ; Г	16	3,5	50	0,26
ВГ; Г	18	3,5	50	0,33
ВГ; Г	20	3,0	50	0,36
ВГ; Г	25	4,0	50	0,53
Г	38	10,0	20	1,83

Для заказа доступны также другие размеры и типы рукавов по ТУ.

ШЛАНГИ ПВХ ДЛЯ АССЕНИЗАТОРСКИХ МАШИН

ШЛАНГ ПВХ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ

ВОДЫ И АССЕНИЗАЦИИ – универсальный напорно-всасывающий, упрочненный противоударной спиралью из жесткого ПВХ. Рабочая температура: от - 20°C до + 50°C. Шланг ПВХ для промышленной воды и ассенизации морозостойкий со сверхэластичной добавкой для низких температур. Устойчив к температурам от - 40°C до + 60°C.

Применяются шланги ассенизаторские для илососных машин, автоцистерн, систем орошения. Устойчив к воздействию давления и абразивному износу, к ультрафиолетовому



излучению и атмосферным явлениям, к воздействию большого числа химических веществ.

Наименование	Рабочая температура, °C	Внутренний диаметр, мм	Толщина стенок, мм	Рабочее давление, Бар	Рабочее разрежение, Бар	Радиус изгиба, мм	Длина бухты, м
ПВХ рукав Clean, красный	от - 20 до + 50	50	4,8	3	0,85	200	30
		63	5,2	3	0,85	260	30
		76	5,5	2,5	0,85	320	30
		100	6,7	2,5	0,85	410	30
		127	7,5	2	0,85	510	30
ПВХ рукав Clean Nord, красный	от - 40 до + 60	50	4,8	3	0,85	200	30
		63	5,2	3	0,85	260	30
		76	5,5	2,5	0,85	320	30
		100	6,7	2,5	0,85	410	30
		127	7,5	2	0,85	510	30

ШЛАНГИ ПВХ АРМИРОВАННЫЕ НИТЬЮ НАПОРНЫЕ

ШЛАНГИ НАПОРНЫЕ ИЗ ПВХ – при их изготовлении используется особый тип поливинилхлорида, устойчивый к механическим факторам и влиянию различных жидкостей. Армирующим слоем служит многопрофильная оплетка нитью из полиэстера. Рабочая температура от -10°C до +50°C



Класс	Применение
МТ	подача воды и перекачка пищевых жидкостей
Б	транзит технических масел, бензина

Химическая стойкость шлангов ПВХ класса МТ, Б			
Наименование среды	Концентрация растворов, %	Температура, °С	Класс
Соляная кислота	10	50	Б
Серная кислота	3-75	50	Б
Азотная кислота	10-40	50	Б
Уксусная кислота	30	40	Б
Растворы солей	0-100	50	Б
Гидроокись натрия	10-40	50	Б
Газы, в т.ч. воздух, азот, ацетилен, углекислый газ, природный газ		40	Б
Спирт	от 30	от -10°C до +50°C	Ограничено МТ; Б
Растительные масла		от -10°C до +50°C	Ограничено МТ; Б
Аммиак			МТ; Б
Молоко			МТ; Б
Вино			МТ; Б
Вода, морская вода			МТ; Б

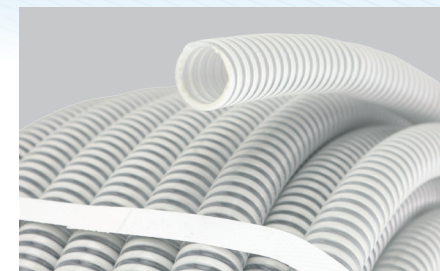
Складской ассортимент:

Диаметр, мм	Давление, МПа	Класс	Длина бухты, м
5	1,7	МТ; Б	100
6,3	1,7	МТ; Б	100
8	1,7	МТ; Б	100
10	1,5	МТ; Б	100
12,5	1,3	МТ; Б	50
14	1,3	МТ; Б	50
16	1,1	МТ; Б	50
18	1	МТ; Б	50
20	1	МТ; Б	50
25	1	МТ; Б	50
32	0,7	МТ; Б	30
35	0,7	МТ	30
40	0,7	МТ; Б	20
50	0,5	МТ	20

Для заказа доступны также другие размеры и типы шлангов ПВХ.

ШЛАНГИ ПВХ СПИРАЛЬНО-ВИТЫЕ НАПОРНО-ВСАСЫВАЮЩИЕ

ШЛАНГИ НВС СПИРАЛЬНО-ВИТЫЕ НАПОРНО-ВСАСЫВАЮЩИЕ армированные ПВХ спиралью, обладают высокой гибкостью и прочностью, не боятся воздействия агрессивных сред и устойчивы к истиранию, легко моются, не имеют запаха, не выделяют токсичных веществ в эксплуатации и хранении и безопасны для здоровья. Предназначены для транспортировки питьевой воды, пищевых продуктов (напитки, соки, пиво, вино, молочные продукты). Используются как в быту, так и для сельскохозяйственных нужд и в



гидротехнических системах. Внутренняя поверхность гладкая, внешняя – волнистая.

Серия	Рабочая температура, °С	Применение
НВС 700L легкий	от -5°C до +50°C	питьевая вода пищевые жидкости
НВС 700N тяжелый	от -10°C до +50°C	питьевая вода, вода из скважин жидкие и сухие смеси грязи, густые массы

Складской ассортимент:

Серия	Диаметр, мм	Давление, МПа	Вакуум, МПа	Длина, м
НВС 700L	19	0,7	0,07	30
	25	0,7	0,07	30
	32	0,5	0,06	30
	38	0,5	0,06	30
	40	0,5	0,06	30
	50	0,5	0,06	30
НВС 700N	19	0,8	0,09	30
	25	0,8	0,08	30
	32	0,6	0,07	30
	38	0,6	0,07	30
	40	0,6	0,07	30
	50	0,6	0,07	30
	63	0,5	0,07	30
	75	0,5	0,06	30
	100	0,4	0,05	30
	127	0,3	0,05	30

Для заказа доступны также другие размеры и типы шлангов ПВХ.

РВД ДВУХОПЛЕТОЧНЫЕ С ФИТИНГАМИ

РВД 2SN – ДВУХОПЛЕТОЧНЫЕ РУКАВА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ С ФИТИНГАМИ ДК.
ДК- фитинги наиболее приближенные к российскому стандарту, имеют сферический ниппель (яблоко) с накидной гайкой с метрической резьбой. Угол уплотнения на конусе 37° градусов. Фитинги могут быть как прямые, так и угловые.
Рабочее давление в зависимости от размера от 25 МПа до 35 МПа.

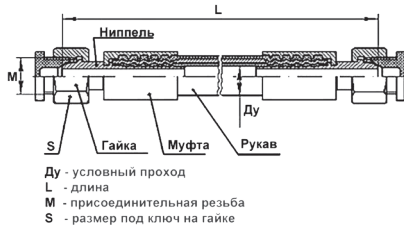


РВД 2SN ДВУХОПЛЕТОЧНЫЕ РУКАВА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ С ФИТИНГАМИ ДКОЛ.
ДКОЛ – опрессованы фитингами ДКОЛ. ДКОЛ фитинги – лёгкая серия, конический ниппель с резиновым уплотнительным кольцом и накидной гайкой. Угол уплотнения на конусе 24°. Фитинги могут быть как прямые, так и угловые.
Рабочее давление в зависимости от размера от 21 МПа до 33 МПа.



Рукава РВД эксплуатируются в многообразных гидросистемах, пневмосистемах и механизмах в различных областях, таких как горнодобывающая и лесозаготовительная промышленность, нефтедобыча, сельское хозяйство, строительство и коммунальное хозяйство, в условиях максимальных нагрузок, таких как давление и температура.
Рабочая среда и температура:
Бензин от -40°С до +25°С
Керосин, гидравлические и моторные масла на нефтяной основе и их заменители от -40°С до +100°С
Водомасляная эмульсия от +5°С до +93°С
Вода от +5°С до +93°С
Условное обозначение: РВД ДК ДУ08 2 SN (кл19) М16х1,5 (350 атм) – 0450
ДУ08 – внутренний диаметр
2 SN – количество металлических оплеток

кл19 – размер ключа
М16х1,5 – шаг резьбы накидной гайки (мм)
350 атм – рабочее давление, 350 атмосфер (35 МПа)
450 – длина рукава, мм



РВД ДВУХОПЛЕТОЧНЫЕ С ФИТИНГАМИ

Складской ассортимент:

Размер резьбы	Размер ключа
М 16 x 1,5	19
М 18 x 1,5	22
М 20 x 1,5	24
М 22 x 1,5	27

Размер резьбы	Размер ключа
М 27 x 1,5	32
М 30 x 1,5	36
М 33 x 2,0	41
М 42 x 2,0	50

Условный проход		Наружный диаметр	Рабочее давление	Разрывное давление	Радиус изгиба
мм	дюйм	мм	МПа	МПа	мм
6	1/4	15	40	160	100
8	5/16	16,6	35	140	115
10	3/8	19	33	132	130
12	1/2	22,2	27,5	110	180
16	5/8	25,4	25	100	200
20	3/4	29,3	21,5	85	240
25	1	38,1	16,5	65	300
32	1 1/4	48,3	12,5	50	420
38	1 1/2	54,6	9	36	500
50	2	67,3	8	32	630

Для заказа доступны также другие размеры и типы рукавов и фитингов.

ШТУЦЕРЫ, КРАНЫ И БРС ДЛЯ РВД

ШТУЦЕРЫ ДЛЯ РВД. Для соединения рукавов высокого давления между собой и подключения их к гидросистемам используются штуцеры. Они бывают двух типов: соединительные и переходные. Соединительные штуцеры предназначены для стыковки РВД одинаковых диаметров, а переходные – разных. Штуцеры изготавливаются из конструкционной углеродистой стали марки 35. Для обеспечения коррозионной стойкости штуцеров гальванизируют, покрывая тонким слоем (до 9 мкм) оксида цинка. Соединительные элементы приобретают не только стойкость к агрессивным средам, но и внешний эстетический вид. Все штуцеры, независимо от типа имеют внутренние и наружные метрические




резьбы. Работают в температурном диапазоне от -40°C до +25°C в зависимости от вида транспортируемой рабочей жидкости (бензин, вода, керосин).

Распространены следующие типы штуцеров:

Тип штуцера	Описание	Обозначение
 Прямой	Соединительный прямой штуцер с наружной резьбой с двух сторон и внешним шестигранником. Имеет внутренний конус. Служит для стыковки двух РВД одинакового диаметра	17/17 (M14x1.5–M14x1.5) грань S14
		19/19 (M16x1.5–M16x1.5) грань S17
		22/22 (M18x1.5–M18x1.5) грань S19
		24/24 (M20x1.5–M20x1.5) грань S24
		27/27 (M22x1.5–M22x1.5) грань S24
		30/30 (M24x1.5–M24x1.5) грань S24
		36/36 (M30x1.5–M30x1.5) грань S30
41/41 (M33x2.0–M33x2.0) грань S34		
 Прямой переходной	Переходной прямой штуцер с наружной резьбой с двух сторон и внешним шестигранником. Имеет внутренний конус. Служит для соединения двух РВД разных диаметров	17/19 (M14x1.5– M16x1.5)
		19/22 (M16x1.5– M18x1.5)
		22/24 (M18x1.5– M20x1.5)
		24/27 (M20x1.5– M22x1.5)
		27/30 (M22x1.5– M24x1.5)
32/36 (M27x1.5 –M30x1.5)		
 Угловой	Соединительный угловой штуцер с наружной резьбой с двух сторон. Имеет внутренний конус. Служит для соединения двух РВД при необходимости поворота магистрали.	19/19 (M16x1.5–M16x1.5)
		19/19 (M16x1.5–Гайка 16x1.5)
		24/24 (M20x1.5–M20x1.5)
		24/24 (M20x1.5–Гайка 20x1.5)
		27/27 (M22x1.5–22x1.5)
		27/27 (M22x1.5–Гайка22x1.5)
32/32 (M27x1.5–Гайка27x1.5)		

ШТУЦЕРЫ, КРАНЫ И БРС ДЛЯ РВД

Тип штуцера	Описание	Обозначение
 Штуцер тройник	Тройник проходной с наружной резьбой. Служит для соединения рукавов в случае необходимости разветвления магистрали	19/19/19 (M16x1.5–M16x1.5–M16x1.5)
		22/22/22 (M18x1.5–M18x1.5–M18x1.5)
		24/24/24 (M20x1.5–M20x1.5–M20x1.5)
		27/27/27 (M22x1.5–M22x1.5–M22x1.5)
		30/30/30 (M24x1.5–M24x1.5–M24x1.5)
32/32/32 (M27x1.5–M27x1.5–M27x1.5)		

КРАН ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ устанавливается в систему для регулирования потока рабочей среды. Двухходовой кран способен только открывать и перекрывать поток гидравлической магистрали. Трехходовой уже перенаправляет поток по трем линиям магистрали. Роль затвора выполняет шар, по оси которого выполнено круглое сквозное отверстие для прохода гидравлической жидкости. Рабочая температура: от – 40 °С до + 100 °С



Размер резьбы	Размер ключа
M 16 x 1,5	19
M 18 x 1,5	22
M 20 x 1,5	24
M 22 x 1,5	27

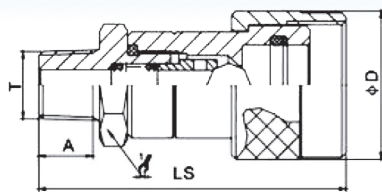
Размер резьбы	Размер ключа
M 27 x 1,5	32
M 30 x 1,5	36
M 33 x 2,0	41
M 42 x 2,0	50

БРС (БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ) ДЛЯ РВД представляют собой муфту из двух элементов (ниппель и розетка) для обеспечения быстрого соединения двух концов РВД без использования ключей. Полностью муфта в сборе, или по отдельности ниппель и розетка. Помимо метрической трубной резьбы BSP быстроразъемные соединения могут соединяться и трапецеидальной НКТ для систем с очень высоким давлением, дюймовой конической NPT (по американскому стандарту), BSPT и NPTF.

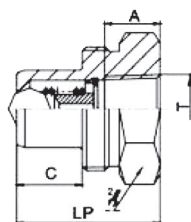
Быстроразъемные соединения ISO-A это классические БРС с клапанами конической формы. Форма клапана снижает сопротивление потоку рабочей жидкости. Соединение полумуфт обеспечивается шариковым затвором. Конструкция затвора допускает взаимное вращение полумуфт БРС в замкнутом состоянии при наличии давления, предохраняя гидравлические рукава РВД от перекручивания. Широко применяются в промышленности, на транспорте, на спецтехнике, в сельском хозяйстве.

ШТУЦЕРЫ, КРАНЫ И БРС ДЛЯ РВД

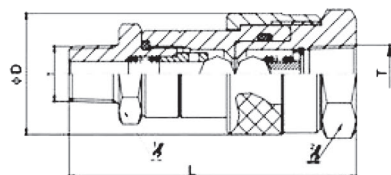
РОЗЕТКА



НИППЕЛЬ



В КОМПЛЕКТЕ



Технические характеристики				
ISO	Резьба	Расход, л/мин	Рабочие давление, атм	Рабочая температура, °С
6.3	1/4	11.3	250	-20°C +120 °С
10	3/8	22.7	300	-20°C +120 °С
12.5	1/2	45.5	300	-20°C +120 °С
20	3/4	106	250	-20°C +120 °С

Для заказа доступны также другие размеры и типы штуцеров, кранов и БРС.

ПЛАСТИНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТМКЦ И МБС ГОСТ 7338-90

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПЛАСТИНЫ ГОСТ 7338-90.

Техпластины предназначены для изготовления путем вырубки или вырезки резинотехнических изделий, служащих для уплотнения неподвижных соединений, предотвращения трения между металлическими поверхностями, для восприятия одиночных ударных нагрузок, а также в качестве прокладок, настилов и покрытий. Применяются в зависимости от назначения и условий эксплуатации.



Пластина ТМКЦ

(тепломорозокислотощелочестойкая) второй класс формовая – 2Ф и второй класс рулонная – 2Н рабочее давление до 0.1 МПа, мягкая, средней твердости и твердая. Рабочая температура от -30°C до +80°C. Рабочая среда: воздух помещений, ёмкостей, сосудов; азот; инертные газы; вода пресная, морская, промышленная, сточная без органических растворителей и смазочных веществ; раствор солей с концентрацией до предела насыщения; кислоты и щёлочи концентрацией не более 20%.



Пластина МБС (маслобензостойкая) второй класс формовая – 2Ф и второй класс рулонная – 2Н рабочее давление до 0.1 МПа, мягкая, средней твердости и твердая

Рабочая температура от -30°C до +80°C. Рабочая среда: воздух помещений, ёмкостей, сосудов; азот; инертные газы; масла (трансформаторное по ГОСТ 982, по ГОСТ 10121, ВМГЗ, МГЕ-10А); топлива (дизельное по ГОСТ 305, бензин по ГОСТ 2084, Т-1 по ГОСТ 10227.

Складской ассортимент:

Рулонная МБС	Формовая МБС	Рулонная ТМКЦ	Формовая ТМКЦ
Техпластина 1 мм МБС-С 2Н (шир.~750 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 3 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 1 мм ТМКЦ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 3 мм ТМКЦ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
Техпластина 1 мм МБС-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 4 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 2 мм ТМКЦ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 3 мм ТМКЦ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
Техпластина 2 мм МБС-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 5 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 2 мм ТМКЦ-С 2Н (1500x5000 мм) Китай	Техпластина 4 мм ТМКЦ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
Техпластина 3 мм МБС-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 10 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 3 мм ТМКЦ-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 5 мм ТМКЦ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90

ПЛАСТИНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТМКЩ И МБС ГОСТ 7338-90

Рулонная МБС	Формовая МБС	Рулонная ТМКЩ	Формовая ТМКЩ
Техпластина 4 мм МБС-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 20 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 3 мм ТМКЩ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 5 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
Техпластина 5 мм МБС-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 30 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 3 мм ТМКЩ-С 2Н (1500x5000 мм) Китай	Техпластина 8 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
Техпластина 6 мм МБС-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 40 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 4 мм ТМКЩ-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 8 мм ТМКЩ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
Техпластина 8 мм МБС-С 2Н (~1100x1200 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 50 мм МБС-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 4 мм ТМКЩ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 10 мм ТМКЩ-С 2Ф (500x500 мм) ГОСТ 7338-90
Техпластина 10 мм МБС-С 2Н (~1100x1200 мм) ГОСТ 7338-90		Техпластина 4 мм ТМКЩ-С 2Н (1500x5000 мм) Китай	Техпластина 10 мм ТМКЩ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
Техпластина 12 мм МБС-С 2Н (~1100x1200 мм) ГОСТ 7338-90		Техпластина 5 мм ТМКЩ-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 10 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
		Техпластина 5 мм ТМКЩ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 12 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
		Техпластина 5 мм ТМКЩ-С 2Н (1500x5000 мм) Китай	Техпластина 16 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
		Техпластина 6 мм ТМКЩ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 20 мм ТМКЩ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
		Техпластина 6 мм ТМКЩ-С 2Н (шир.~1400 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 20 мм ТМКЩ-Т 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
		Техпластина 8 мм ТМКЩ-С 2Н (шир.~1100x1200 мм) ГОСТ 7338-90	Техпластина 20 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
		Техпластина 8 мм ТМКЩ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 30 мм ТМКЩ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
		Техпластина 10 мм ТМКЩ-С 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 30 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай

ПЛАСТИНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТМКЩ И МБС ГОСТ 7338-90

Рулонная МБС	Формовая МБС	Рулонная ТМКЩ	Формовая ТМКЩ
		Техпластина с тканевой прокладкой 3 мм ТМКЩ-С-1 2Н-II ГОСТ 7338-90	Техпластина 40 мм ТМКЩ-Т 2Ф (500x500 мм) ГОСТ 7338-90 (кг)
		Техпластина армированная кордом ТМКЩ-С-1x3 мм 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 40 мм ТМКЩ-С 2Ф (1000x1000 мм) Китай
		Техпластина армированная кордом ТМКЩ-С-1x4 мм 2Н (1000x5000 мм) Китай	Техпластина 50 мм ТМКЩ-С 2Ф (720x720 мм) ГОСТ 7338-90
		Техпластина армированная кордом ТМКЩ-С-1x5 мм 2Н (1000x5000 мм) Китай	

Для заказа доступны также другие размеры и типы техпластин.

ПЛАСТИНЫ СИЛИКОНОВЫЕ

ПЛАСТИНА СИЛИКОНОВАЯ техническая применяется в качестве уплотнительных элементов в оборудовании, а также для вырубki изделий, применяемых в различных областях промышленности в качестве различных уплотнений, мембран, термошторок, компенсаторов, прокладок, работающих без контакта с пищевыми продуктами, для защиты поверхностей от механического повреждения.

Пластины производятся в листах размером 1000x1000 мм и рулонами 1000 x 5000 мм, толщиной от 2 до 20 мм.

СИЛИКОНОВЫЕ ПЛАСТИНЫ МАРКИ

НЛС-60P2 (пищевой силикон) применяются в качестве тепло-морозостойких уплотнительных элементов в пищевой промышленности, в том числе в прямом контакте с пищей, в различном оборудовании и также для вырубki изделий, применяемых в различных областях промышленности. Имеет «Экспертное заключение о соответствии санитарно-



эпидемиологическим правилам и нормативам, техническим регламентам, санитарным нормативам.»

Пластины размером 300x300 мм, толщиной от 2 до 9 мм. Силикон устойчив к большинству химических сред, таких как, вода (в т.ч. морская), глицерин; газ (аммиак, кислород, озон, двуокись азота), соли (карбонат натрия, сульфат меди, хлорид железа, хлорид натрия); растворители (перекись водорода, этиленгликоль, этиловый спирт, ацетон) и маслам.

ПЛАСТИНЫ ВАКУУМНЫЕ

ТЕХПЛАСТИНА ВАКУУМНАЯ ТУ 38.105.116-81 произведена из резины марки 51-2062 и предназначена для работы в средах: вода, пыль, воздух, устойчива к щелочам, кислотам. Характеризуется прочностью, длительным сроком эксплуатации, универсальностью, хорошей эластичностью и минимальной газопроницаемостью.

Используется для изготовления прокладок, изоляторов, амортизаторов, работающих в неподвижных соединениях вакуумных систем, рассчитанных на низкий и средний вакуум. Может также использоваться в качестве настилов.

Не предусматривается контакт с нефтепродуктами и органическими жидкостями, пищевыми продуктами.



Рабочая температура: от +8°C до +70°C, кратковременно при t°от -30°C до +90°C. Толщина пластин от 1 до 10 мм. Рулоны шириной 800 мм весом от 17 до 37 кг.

ПЛАСТИНЫ ГУБЧАТЫЕ И ПОРИСТЫЕ

ТЕХПЛАСТИНА ГУБЧАТАЯ ПРЕССОВАЯ

используется для изготовления методом вырубki деталей, работающих в качестве амортизаторов в машиностроении, самолётостроении, а также для уплотнения различного вида соединений. Рабочая среда: воздух, пыль, брызги воды. Не предназначена для контакта с маслом, различными смазочными материалами, бензином, керосином, газами, щелочами и кислотами. Рабочая температура: от -45°C до +70°C. Кажущаяся плотность 500-800 кг/куб.



Складской ассортимент:

Толщина, мм	Ширина, мм	Длина, мм	Вес пластины, кг
5	1000	1000	4
5	1000	2000	8
10	1000	1000	8
10	1000	2000	16

ТЕХПЛАСТИНА ПОРИСТАЯ ТУ 38.105.867-90

используется для вырезки (вырубki) деталей, предназначенных для использования в качестве амортизаторов в машиностроении, самолётостроении, а также для уплотнения различного вида соединений. Нельзя применять в работе со смазочными материалами, керосином или бензином. Пористые техпластины могут деформироваться при контакте со щёлочью, кислотой или газом. Марка резиновой смеси: 13-168. Рабочая температура: от - 50°C до + 70°C. Кажущаяся плотность: 300-550 кг/куб.м



Складской ассортимент:

Толщина, мм	Ширина, мм	Длина, мм	Вес пластины, кг
5	650(±30)	650(±30)	1,4
6	650(±30)	650(±30)	1,5
8	650(±30)	650(±30)	2
10	650(±30)	650(±30)	2,4
12	650(±30)	650(±30)	2,5
14	650(±30)	650(±30)	2,9
16	650(±30)	650(±30)	3,2

Толщина, мм	Ширина, мм	Длина, мм	Вес пластины, кг
20	650(±30)	650(±30)	4

Кроме того к заказу доступны:
Автоклавная пластина – (400-500)x(600-800) мм.
Автоклавная (дублированная) клеенная пластина – (300-650)x(600-900) мм.
Прессовая 2 группы (Кажущаяся плотность: 510-850 кг/куб.м) – (500-530)x(700-750) мм.
Допускаются размеры отдельных пластин не менее (200*200) мм (не более 10% в партии).

ПЛАСТИНЫ ПИЩЕВЫЕ

ПЛАСТИНА ПИЩЕВАЯ ГОСТ 17133-83

экологически чистая, без запаха, безвредна для человека. Предназначена для прокладок, уплотнений разной конфигурации в статичных соединениях оборудования, в контейнерах, емкостях, баках, сосудах, где транспортируются или хранятся пищевые или медицинские препараты.

Из пластин пищевой резины детали изготавливают вырубанием или вырезанием при помощи ручного инструмента или станков с ЧПУ. Легко поддается обработке. Резиновые пластины изготавливают двух видов:

- Технические формовые (ОКП 25 3414 0000)
- Технические рулонные (ОКП 25 4314 0000)

В зависимости от назначения пластины выпускают следующих типов:

- тип 1 – молоко, сливки, молочные продукты, мясо, рыба
- тип 2 – жиры, растительные масла, животные и жиросодержащие продукты, майонез
- тип 3 – фрукты, овощи, фруктово-ягодные соки и овощные соки, пюре и консервы, пиво, дрожжевая суспензия, сахарные сиропы и другие безалкогольные продукты
- тип 4 – вино, водки, Коньяки и другие алкогольные напитки
- тип 5 – рыбные, мясные, овощные консервы; соленые мясные и рыбные продукты; овощи и грибы маринованные и квашеные (соленые)
- тип 6 – Мисцелла

Так же пластины имеют три группы твердости:

- Малая (М)
- Средняя (С)
- Повышенная (П)

Пластины выпускаются толщиной от 2 до 25 мм, цвет не регламентирован и может



быть от светло-бежевого, коричневого до черного.

Черная пластина имеет все те же свойства, что и светлая, что подтверждается документацией, при этом является более экономичным вариантом.

Рабочая температура: от -30°C до +140°C
Давление до 0,6 МПа.

Код ОКП пищевой резины третьего типа – 25 431431

Складской ассортимент:

Тип/цвет	Толщина, мм	Размеры	Вес
Рулонная		Ширина рулона, мм	Вес рулона, кг
3 / черная	3	1000-1200	от 19 до 46 кг
3 / черная	4	1000-1200	от 19 до 46 кг
3 / черная	5	1000-1200	от 19 до 46 кг
3 / светлая	3	1000-1200	от 19 до 46 кг
3 / светлая	4	1000-1200	от 19 до 46 кг
3 / светлая	5	1000-1200	от 19 до 46 кг
Формовая		Размер, мм	Вес пластины, кг
3 / светлая	2	500x500	0,70
3 / светлая	3	500x500	1,05
3 / светлая	4	500x500	1,40
3 / светлая	5	500x500	1,77
3 / светлая	6	500x500	2,10
3 / светлая	8	500x500	2,80

Для заказа доступны также другие размеры и типы техпластин.

КОВРЫ И ДОРОЖКИ РЕЗИНОВЫЕ

КОВРЫ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ГОСТ 4997-75 1 ГРУППЫ

предназначены для работы в помещениях с электроустановками, с напряжением свыше 1000 В, требующих повышенного внимания техники безопасности, при температуре от -15°C до +40°C. Твердость по Шор А от 55 до 65 единиц. Испытательное напряжение 20 кВ переменного тока 50 Гц. Ток утечки не превышает 160 мА/кв.м.

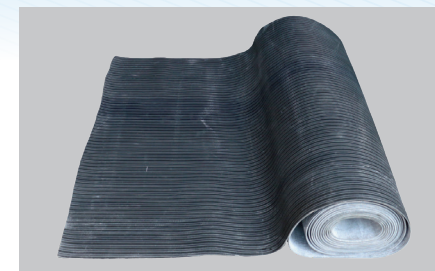
Изготавливаются толщиной (6±1) мм, а противоскользящие свойства лицевой поверхности придаются за счет рифлений глубиной от 1 до 3 мм. Рисунок рифлений не регламентирован и может иметь любую форму.

Поставляются толщиной 6 мм рулонные размером 1200x8000 мм и формовые, размерами 500x500 мм, 700x700 мм, 1000x1000 мм.

Не устойчивы к маслам, бензину, керосину и другим веществам, разрушающим резину.

КОВРЫ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ 2 ГРУППЫ

– маслостойкие, предназначены для эксплуатации в более широком температурном диапазоне от -50°C до +80°C. Все коврики проходят испытание на электрическую прочность при испытательном



напряжении 20кВ переменного тока частотой 50Гц. Допустимый максимальный ток утечки диэлектрических ковров составляет не более 160 мА/м². Электрическая прочность резины, из которой изготавливаются ковры диэлектрические, составляет не менее 10 кВ/мм.

Твердость по Шор А от 55 до 65 единиц. Изготавливаются толщиной (6±1) мм, а противоскользящие свойства лицевой поверхности придаются за счет рифлений глубиной от 1 до 3 мм. Рисунок рифлений не регламентирован и может иметь любую форму.

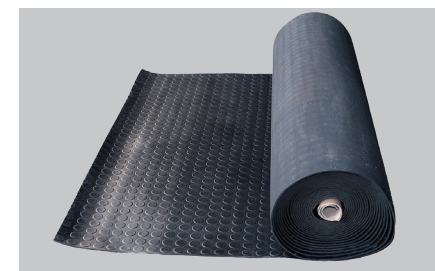
Рулоны шириной 1200 мм длиной 8000 мм и формовые коврики размерами 500x500 мм, 700x700 мм, 1000x1000 мм.

ДОРОЖКИ АВТОМОБИЛЬНЫЕ

или напольные покрытия используются в автомобилях, автобусах, спорт площадках, банях и для бытовых целей.

Рулоны толщиной 4 мм, шириной 1000, 1400, 1500 мм, длина рулонов от 5000 мм до 11000 мм, с профилем противоскользящей поверхности «пятак», «елочка», «риф». Рабочая температура от -45°C до +70°C. Твердость по Шор А 60 – 75 единиц.

Ковры должны быть защищены от попадания на них масла, бензина, керосина и других веществ, разрушающих резину.



ШНУРЫ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗИНОВЫЕ И СИЛИКОНОВЫЕ

ШНУРЫ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ

КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ используются в различных отраслях промышленности, автомобилестроении, в коммунальном и сельском хозяйстве. Защищают полости машин, конструкций, резервуаров от попадания пыли и влаги, обеспечивают герметичность в местах примыкания отдельных конструктивных элементов, люков, окон, иллюминаторов.



ШНУРЫ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ СИЛИКОНА,

предназначены для герметизации неподвижных разъемных соединений в пищевой промышленности, в том числе в непосредственном контакте с пищевыми продуктами и там, где высокие температуры не позволяют использовать резиновые шнуры.

Шнуры из пищевого силикона марки НЛС-60х2 имеют Экспертное заключение о соответствии государственным санитарно-эпидемиологическим правилам и нормативам, техническим регламентам, гигиеническим нормативам.



Шнуры силиконовые общепромышленного назначения производства КНР не подлежат обязательной сертификации.
Рабочая температура от -50°C до +240°C

ШНУРЫ РЕЗИНОВЫЕ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

ГОСТ 6467-79 в зависимости от условий эксплуатации делятся на типы:

- Тип 1 – Кислотощелочестойкие
 - Тип 2 – Теплостойкие
 - Тип 3 – Морозостойкие
 - Тип 4 – Маслобензостойкие
 - Тип 5 – Унифицированные для использования в условиях, предусмотренных для типов 1,3,4, а также для районов с тропическим климатом в изделиях групп I, III категорий 2,3,4,5 по ГОСТ 15152-69
 - Тип 6 – для пищевой промышленности
- трех степеней твердости:
- малой (М)
 - средней (С)
 - повышенной (П);



двух групп:

- 1 – для работы шнуров с давлением рабочей среды до 0,5 Мпа
- 2 – для работы шнуров с давлением рабочей среды до 1,0 Мпа

Рабочая температура от -50°C до +140°C в зависимости от типа.

ШНУРЫ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗИНОВЫЕ И СИЛИКОНОВЫЕ

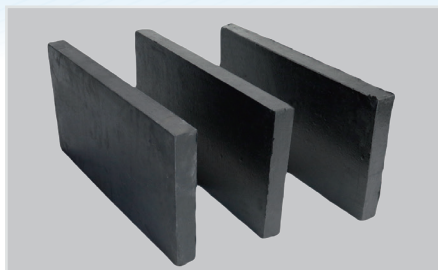
Складской ассортимент:

Шнур силиконовый пищевой, d мм	Шнур силиконовый Китай, d мм	Вес мотков, кг	Резиновый шнур Тип-1, d мм	Резиновый шнур Тип-2, d мм	Вес мотков, кг
3	3	от 0,9 до 2		3	от 0,8 до 2
4	4	от 1,6 до 2	4	4	от 0,7 до 4
5	5	от 2 до 2,5	5	5	от 1,2 до 2,6
6	6	от 2 до 3,6	6	6	от 2 до 1,9
8	8	от 2 до 3,5	8	8	от 2 до 3,2
10	10	от 2 до 5	10	10	от 2 до 2,3
12	12	от 2 до 7,5	12	12	от 2 до 2,4
			14		от 1,6 до 2,2
			16		от 1,0 до 2,3
			20	20	от 5,7 до 2,8
				22	от 2,0 до 2,7
				25	от 1,3 до 3,1
				28	от 1,5 до 2,2
				30	от 2,0 до 3,0

Для заказа доступны также другие размеры и типы шнуров.

ПЛАСТИНЫ И ЩЕТКИ ДЛЯ ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ И КОММУНАЛЬНОЙ ТЕХНИКИ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОТВАЛОВ ДСТ, также известные как лемех снегоочистителя, нож отвала, скребок, накладка устанавливаются на дорожно-строительную технику. Основное предназначение пластин ДСТ – защита от повреждений поверхности соприкосновения (дорожное полотно, тротуарная плитка) со скребком строительной, снегоборочной и сельскохозяйственной техники. Рабочая температура от -35°C до +50°C



Наименование	Кол-во тросов, шт
Пластина для отвалов ДСТ 500x250x40 мм (металлический трос 6 мм)	8
	10
	20
Пластина для отвалов ДСТ 500x250x40 мм (металлический трос 8 мм)	8
	10
	20
Пластина для отвалов ДСТ 500x250x40 мм (металлический трос 10 мм)	8
	10
	20
Пластина для отвалов ДСТ 500x250x40 мм (полимерный трос 6 мм)	23
	-
Пластина для отвалов ДСТ 500x250x40 мм	16
	40
Пластина для отвалов ДСТ 1000x250x40 мм (металлический трос 6 мм)	16
	40
Пластина для отвалов ДСТ 1000x250x40 мм (металлический трос 8 мм)	20
	40
Пластина для отвалов ДСТ 1000x250x40 мм (металлический трос 10 мм)	16
	20
Пластина для отвалов ДСТ 1000x250x40 мм (металлический трос 10 мм)	20
	40
Пластина для отвалов ДСТ 1000x250x40 мм (полимерный трос 6 мм)	20
Пластина для отвалов ДСТ 1000x250x40 мм	-
Полиуретановая пластина для отвалов ДСТ 1000x250x40 мм	

ПЛАСТИНЫ И ЩЕТКИ ДЛЯ ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ И КОММУНАЛЬНОЙ ТЕХНИКИ

ДИСК ЩЕТОЧНЫЙ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОЙ ТЕХНИКИ – один из главных элементов наборной щетки в коммунальной технике для уборки городских территорий. Диски, установленные на вал в ряд, образуют щетку, которая при вращении обеспечивает захват мусора с дорожного покрытия и его сброс в сторону либо загрузку в расположенный спереди подборщик смёта. Такие щетки широко используются как в отдельных навесных или прицепных агрегатах, так и в качестве подвесного оборудования специальных коммунальных машин. Наиболее прочным и экономичным вариантом считается чередование полипропиленовых беспроставочных дисков с металлическими.

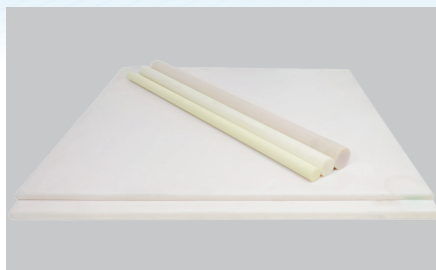


Размер, мм	Материал ворса	Материал сердечника	Рабочая температура	Тип техники
120x550	полипропилен морозостойкий	беспроставочная конструкция	- 30°C до + 90°C	КО-713, КО-829А, КДМ-130В, ПМ-130, Д-447, КО-707, УМТ-80, МК-01, КО-812, МТЗ, КО-718, КО-719 (ВТЗ), КО-326
120x550	металлическая пружинная проволока	обжимное металлическое кольцо, требуются проставочные кольца	- 40°C до + 120°C	
120x550	полипропилен морозостойкий	обжимное металлическое кольцо требуются проставочные кольца	- 40°C до + 120°C	
120x550	первичный морозостойкий полипропилен	обжимное пластиковое кольцо требуются проставочные кольца	- 40°C до + 120°C	

Для заказа доступны также другие типы пластин и дисков.

КАПРОЛОН

КАПРОЛОН (ПОЛИАМИД 6, ПА-6) – полимер, который активно заменяет металл, бронзу, другие сплавы. Изготавливается методом литья и экструзии. ПА-6 можно резать, сверлить, шлифовать, фрезеровать и точить. Применяется для изготовления деталей, путём механической обработки заготовок, в электротехнике, машиностроении, судостроении, горнодобывающей промышленности. Из полиамида 6 вытачивают ступицы, барабаны-измельчители горной породы, манжеты, подшипники скольжения, катушки, разъёмы, клеммы, переключатели и многое другое. Преимущества материала: легкость, стойкость к коррозии, поглощает шум, не токсичен. Капролон химически стоек к воздействию углеводных растворов, масел, сложных эфиров, спиртов, кислот и щелочей в невысокой концентрации.



Капролон растворяется в фенолах, спиртовых соединениях хлора и фтора, концентрированных минеральных кислотах, муравьиной и уксусной кислотах. Листы толщиной от 6 до 50 мм, размером 1000*1000. Стержни диаметром от 10 до 220 мм длиной 500 и 1000 мм.

Наименование показателя	Значение
Марка	ПА-6 экструзионный
Твердость по Шор D	83
Коэффициент трения	0,39
Плотность	1,145 г/см ³
Водопоглощение	7%
Теплопроводность	0,26 Вт/м·град
Прочность при растяжении	80 МПа
Относительное удлинение при разрыве	20 %
Температура плавления	220°С
Удельное поверхностное сопротивление	1,0·10 ¹³ Ом
Удельное объёмное электрическое сопротивление	1,0·10 ¹⁴ Ом·м
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 ⁶ Гц	3,7
Электрическая прочность	25 кВ/мм
Рабочая среда	Воздух, вода, масла
Рабочая температура	-60°С до +120°С
Цвет	Бело-желтый кремовый

ПОЛИАЦЕТАЛЬ

ПОЛИАЦЕТАЛЬ (РОМ-С, ПОМ-С, ПОЛИОКСИМЕТИЛЕН, ПОЛИФОРМАЛЬДЕГИД) – конструкционный инженерный пластик, используемый в современной промышленности там, где детали из металлов и сплавов необходимо заменить полимером. Поддается различным видам механической обработки, что важно в изготовлении ударопрочных деталей, выдерживающих вибрационные нагрузки. Обладает высокой степенью упругости, стойкостью к истиранию, диэлектрическими свойствами, низким водопоглощением, возможностью использования при критических температурах. Из полиформальдегида изготавливают вкладыши и втулки подшипников скольжения, кольца подшипников качения, бесшумные шестерни, зубчатые ролики,



корпуса и детали насосов, вентили для соединения труб, шпильки и катушки в текстильной промышленности и др. Листы толщиной 10 мм, 15 мм и 20 мм размером 1000*1000 мм. Стержни диаметром от 10 до 120 мм, длиной 1000 мм

Складской ассортимент:

Наименование показателя	Значение
Твердость по Шор D	88
Коэффициент трения	0,35
Плотность	1,4 г/ куб.см
Водопоглощение	0,65%
Теплопроводность	0,30 Вт/м*град
Прочность на разрыв и изгиб	63 Н/кв.мм
Относительное удлинение при разрыве	31%
Рабочая температура	- 40°С +90°С
Температура плавления	+163°С
Удельное поверхностное сопротивление	1,0·10 ¹⁵ Ом
Удельное объёмное электрическое сопротивление	1,0·10 ¹⁴ Ом·м
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 ⁶ Гц	3,8
Электрическая прочность	16,5 кВ/мм
Рабочая среда	Воздух, вода, масла
Цвет	Белый*

Для заказа доступны также заготовки различных цветов.

ПОЛИУРЕТАН

ПОЛИУРЕТАН (PUR, PU, PU) – синтетический конструкционный полимер, который широко используется в различных областях как заменитель резины, каучука. Листы полиуретана применяются в качестве футеровочных элементов бункеров, хопперов, закромов. Из стержней изготавливают уплотнения в виде манжет и колец, ремни, втулки и ролики. В зависимости от твердости полиуретан можно сверлить, шлифовать, фрезеровать. Не рекомендовано фрезеровать полиуретаны с твердостью ниже 80 Шор А. Обтачивать стержни на токарном станке возможно только твердостью от 85 до 98 по Шор А

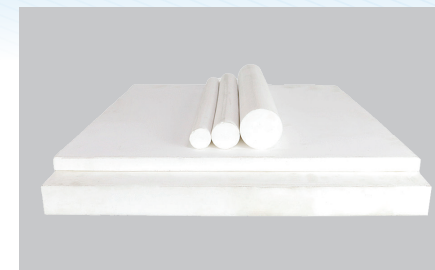


Листы толщиной от 3 до 50 мм, размером 500*500,
Стержни диаметром от 15 до 200 мм, длиной 400 и 500 мм

Наименование показателя	СКУ-7Л (Китай)	РИНАПОЛ 685 (СКУ-7Л: Эласт Э-101Т) ТУ28.93.32-002-05626313-2019 (Россия)
Предел прочности при растяжении	25,6 МПа	30 МПа
Относительное удлинение при разрыве	390	450
Твердость по Шор А	80±5	85±3
Плотность	1,12 г/см ³	1,14 г/см ³
Упругость	48%	—
Остаточная деформация при растяжении образца до 150%	<45 %	—
Стойкость к истиранию	< 0,05 См ³ /1,61 км	—
Прочность на разрыв	80 кНм	—
Рабочее давление	31 МПа	—
Рабочая среда	Воздух, вода, масла	—
Рабочая температура	-40°C +100°C	-60°C +80°C
Цвет	Янтарно-желтый	Красный

ФТОРОПЛАСТ

ФТОРОПЛАСТ Ф-4 (PTFE, Ф-4, ПОЛИТЕТРАФТОРЭТИЛЕН) – самый популярный полимер из серии фторопластов. Его можно сверлить, шлифовать, фрезеровать и точить. Используют для производства прокладок, подшипников, вкладышей, манжет и др. Разрешен в пищевой и медицинской промышленности. Не подвержен воздействиям микроорганизмов и грызунов, устойчив к кислотам, щелочам. Следует избегать контакта фторопласта с расплавами щелочных металлов,



растворами их в аммиаке, трёхфтористым хлором и элементарным фтором при высоких температурах.

Наименование показателя	Значение
Твердость по Бринеллю	30–40 МПа
Коэффициент трения	0,2
Плотность	2,100 г/ куб.см
Водопоглощение	нет
Теплопроводность	0,25 Вт/м·град
Прочность при растяжении	20–30 МПа
Относительное удлинение при разрыве	350%
Температура плавления	270°C
Удельное поверхностное сопротивление	1,0·10 ¹⁷ Ом
Удельное объёмное электрическое сопротивление	1,0·10 ¹⁷ Ом·м
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 ⁶ Гц	0,0020
Электрическая прочность	50 кВ/мм
Рабочая среда	Воздух, вода, масла
Рабочая температура	-269 °C до +250 °C
Цвет	От белого до серого, матовый

Складской ассортимент включает в себя заготовки из 100% первичного фторопласта так и комбинированного, состоящего на 70% из первичного и на 30% из репродуктивного сырья. Листы толщиной от 1 и 60 мм, размером 300*300, 500*500, 1000*1000

Толщина (мм)	Размер пластины (мм) и ~вес 1 шт (кг)			Цвет пластины	
	300*300	500*500	1000*1000	100% первичный	70% первичный
1	0,3	0,6	2,4	Белый матовый	
2	0,4	1,3	5,1	Белый матовый	
3	0,65	1,9	7,2	Белый матовый	
4	0,75	2,5	9,6	Белый матовый	Серо-белый матовый
5	1	2,9	12,1	Белый матовый	Серо-белый матовый
8	1,7	4,8	20,1		Серо-белый матовый
10	2,1	5,7	25	Белый матовый	Серо-белый матовый

ФТОРОПЛАСТ

Размер пластины (мм) и ~вес 1 шт (кг)				Цвет пластины	
Толщина (мм)	300*300	500*500	1000*1000	100% первичный	70% первичный
15	3,2	8,5	36,5	Белый матовый	Серо-белый матовый
20	4,3	11,8		Белый матовый	Серо-белый матовый
30	6	17		Белый матовый	Серо-белый матовый
40	8,6	22,5		Белый матовый	Серо-белый матовый
50	10,8	29		Белый матовый	Серо-белый матовый
60	12,8			Белый матовый	

Стержни диаметрами от 10 до 200 мм, длиной 100, 400 и 1000 мм

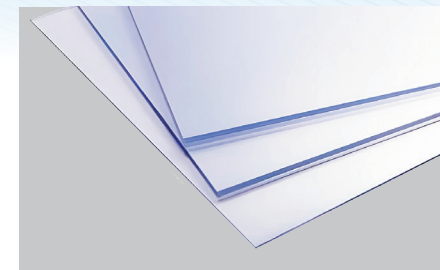
Стержни					
Диаметр (мм)	Длина стержня и ~вес 1 шт (кг)			Цвет стержня	
	100 (± 10 мм)	400 (± 30 мм)	1000 (± 20 мм)	100% первичный	70% первичный
10		0,1		Белый матовый	Серо-белый матовый
15		0,2	0,4	Белый матовый	
20		0,3	0,8	Белый матовый	Серо-белый матовый
25		0,5	1,2	Белый матовый	
30		0,7	1,7	Белый матовый	Серо-белый матовый
35		1	2,3	Белый матовый	
40		1,2	3	Белый матовый	Серо-белый матовый
50		1,8	4,6	Белый матовый	Серо-белый матовый
60		2,5	6,4	Белый матовый	Серо-белый матовый
70		3,4	9	Белый матовый	Серо-белый матовый
80		4,8	11,6	Белый матовый	Серо-белый матовый
90	1,5			Белый матовый	Серо-белый матовый
100	2			Белый матовый	Серо-белый матовый
120	2,8			Белый матовый	Серо-белый матовый
130	3,2			Белый матовый	Серо-белый матовый
150	4,7			Белый матовый	
200	8,3			Белый матовый	

Для заказа доступны также другие размеры листов и стержней.

ОРГСТЕКЛО

ОРГАНИЧЕСКОЕ СТЕКЛО ТОСП, ПЛАСТИФИЦИРОВАННОЕ – ПРОДУКТ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ МЕТИЛМЕТАКРИЛАТА.

По сравнению с обычным стеклом Оргстекло легче, прочнее, мягче. Легко поддается механической обработке любым металлорежущим инструментом. Листы оргстекла марки ТОСП применяются в производстве: защитных щитов в различных отраслях промышленности; сувениров, в том числе вытянутой и сложной формы; декоративных вставок в мебели, фасадах, элементах уличного и домашнего интерьера; аквариумов и защитных экранов для океанариумов; медицинских сосудов. Оргстекло марки ТОСП толщиной от 1 до 10 мм поставляется в прозрачном исполнении. Листы толщиной от 1 до 1,5 мм, размером 1170x1340 мм; Листы толщиной от 2 до 24 мм, размером 1500x1700 мм К заказу также доступны: ТОСН, непластифицированное органическое стекло – высокоустойчивый к нагрузкам и химическим воздействиям пластик, не поддается формованию. АCRYMA 72 – акриловый пластик, полученный методом экструзии. Обладает



прекрасными свойствами для формования. При обработке хорошо выдерживает нагрузки, пластичен и удобен в работе. АCRYMA 82 – пластик, с улучшенными характеристиками прочности и жесткости. Созданные из данного материала выразительные формы особенно долго выглядят гармонично и изящно. Оргстекло марки ТОСН толщиной от 1 до 50 мм, размером 1500*1700 мм (необрезной лист) и 1400*1600 мм (обрезной лист) выпускаются только в прозрачном варианте. Оргстекло АCRYMA марок 72 и 82, листы толщиной 2-10 мм выпускаются прозрачными, матовыми и дымчатыми. Также доступна цветовая гамма: зеленый, синий, красный, желтый.

Наименование показателя	Значение для ТОСП	Значение для АCRYMA® 72
Предел прочности при растяжении (23 °С)	80 МПа	80 МПа
Модуль упругости при растяжении	3300 МПа	3300 МПа
Относительное удлинение при растяжении (23 °С)	5,5%	6%
Температура размягчения по Вика	95°С	100°С
Температура формования	150–170°С	145–175°С
Удельный вес	1,19 г/см3	1,19 г/см3
Коэффициент светопропускания	92%	92%
Рабочая температура:	-30°С до +80°С	-30°С до +80°С

ВИНИПЛАСТ

ВИНИПЛАСТ (непластифицированный поливинилхлорид, или сокращенно НПВХ) – синтетический материал, класса поливинилхлоридов. Очень жесткий материал, но хорошо поддается механической обработке, сварке. Винипласт можно резать, сверлить, обтачивать, шлифовать. Используют в промышленности, применяющих кислоты, щёлочи, незаменим в быту.
Листы толщиной 2,3,4,5,6,8,10 мм, размером ~650x1500 мм



Наименование показателя	Значение
Марка	ВНЭ винипласт экструзионный
Относительное удлинение при разрыве	10%
Прочность при растяжении	30 МПа
Плотность	1,38-1,4 г/куб.см
Температура размягчения по ВИКа	85°C
Морозостойкость	-15°C
Изменение размеров при прогреве	не более 8%
Твёрдость по Бринеллю	130-160 кгс/кв.мм
Рабочая температура	0°C до +60°C (допускается до -50°C, без механических воздействий на лист)
Цвет	Бежевый

КАРТОН АСБЕСТОВЫЙ

КАРТОН АСБЕСТОВЫЙ – листовой материал, который используют для теплоизоляции сооружений, промышленных котлов и других объектов. Он также востребован в качестве уплотнений для коммуникаций и аппаратуры и применяется для защиты резервуаров с легковоспламеняющимися жидкостями. Выдерживает рабочую температуру до +500°C.

КАОН-1 ГОСТ 2850-95 – для теплоизоляции частных и промышленных помещений
КАОН-2 ГОСТ 2850-95 – для уплотнения соединений, работающих в средах с максимальным рабочим давлением не более 0,6 МПа.

КАОН-3 ТУ-2576-003-59264088-2016 – для огнезащитных и взрывоустойчивых покрытий



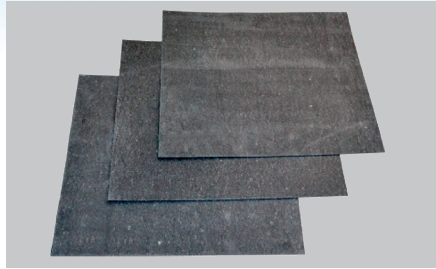
КАП ГОСТ 2850-95 – прокладочный, для защиты от огня, комбинирования при уплотнении стыков
Листы КАОН толщиной 2,3,4,5,6,8,10 мм и размером 800x1000 мм, 740x980 мм
Листы КАП толщиной 1, 1.3, 1.6, 1.9, 2, 2.5 и размером 460x780 мм



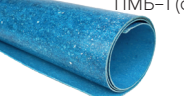
Марка	Толщина, мм	Длина, мм	Ширина, мм
КАОН-1	3,0±0,3	1000±20	600±20
	4,0±0,4		800±20
	5,0±0,5		850±20
	6,0±0,5		1000±20
КАОН-2	3,0±0,3	1000±20	800±20
	4,0±0,4		850±20
	5,0±0,5		1000±20
	6,0±0,5		850±20
КАОН-3	2 ±0,2	1000±20	800±20
	8 ±0,8		
	10 ±1,0		
КАП	1,3 ± 0,1	780 ± 10	460 ± 10
	1,6 ± 0,1		
	1,9 ± 0,1		
	2,5 ± 0,1		

Наименование показателя	КАОН-1	КАОН-2	КАОН-3	КАП
Плотность	От 1000кг/м ³ до 1400кг/м ³			От 900кг/м ³ до 1200кг/м ³
Предел прочности при растяжении, не менее, в продольном направлении	1,2 МПа (12кг/см ²)	1,5 МПа (15кг/см ²)	1,2 МПа (12кг/см ²)	2,5 МПа (25кг/см ²)
Потеря вещества при прокаливании, не более	15%			18%
Массовая доля влаги, не более	7%	10%	7%	3%
Рабочая температура	+500°C			
Горение	нет			
Обугливание	нет			

ПАРОНИТ

ПАРОНИТ – листовой плоский асбестовый материал, который применяется для уплотнения неподвижных разъемов различных агрегатов и машин с разными рабочими средами. Не выделяет асбестовую пыль, легко гнётся, не деформируется при длительном хранении, стоек против бактерий и плесени, сохраняет свойства при давлении, воздействии химических веществ, нагревании, на морозе. Производится по ГОСТ 481-80, ТУ 2575-144-00149363-99, ТУ 2570-010-21523050-2017



Марка	Рабочая среда	Максимально допустимые	
		Давление, МПа	Температура, °С
 ПОН-Б	Пресная перегретая вода, насыщенный и перегретый пар, сухие нейтральные и инертные газы	6,4	от -50 до +450
	Воздух	1,0	от -50 до +100
	Водные растворы солей, жидкий и газообразный аммиак, спирты	2,5	от -40 до +200
	Жидкий кислород и азот	2,5	-182
 ПМБ	Тяжелые и легкие нефтепродукты, масляные фракции, расплав воска	2,5	+200
	Тяжелые и легкие нефтепродукты, Сжиженные и газообразные углеводороды С1-С3	3,0	+300
	Рассолы	2,0	от -40 до +100
	Коксовый газ	10,0	от -40 до +50
	Газообразный кислород и азот	6,4	+490
 ПМБ-1 (синий)	Газообразный кислород и азот	5,0	+150
	Тяжелые и легкие нефтепродукты, масляные фракции, расплав воска	16,0	от -40 до +250
	Жидкость ВПС	16,0	от -40 до +100
	Морская вода	10,0	от -2 до +50
	Хладоны 12.22.114В-2	2,5	от -50 до +150

Складской ассортимент:

Толщина мм	Размеры и приблизительный вес паронита ~ Вес одного листа (кг)				
	ПОН-Б		ПМБ		ПМБ-1 синий
	1,0x1,7 (м)	1,5x3,0 (м)	1,0x1,5 (м)	1,5x3,0 (м)	1,0x1,5 (м)
0,5	1,5		1,5		1,6
0,6			1,8		1,8
0,8	2,5		2,5		2,5
1,0	3,0	9,0	3,0		3,00
1,5	5,0		5,0	15,0	5,20
2,0	6,5	20,0	7,0	20,0	5,50
3,0	9,5	31,0	10,0	32,0	10,00
4,0	12,0	42,0	13,5	40,5	12,50
5,0	17,5	53,0	16,5		15,00
6,0	19,5				

К заказу доступны также другие типы и размеры паронита.

НАБИВКА САЛЬНИКОВАЯ

НАБИВКИ САЛЬНИКОВЫЕ представляют собой мягкий и гибкий материал, выполненный из асбестовых нитей. Асбестовые плетеные сальниковые набивки служат для уплотнения сальниковых камер в арматурах, герметизации рабочей среды в центробежных и поршневых насосах, а также в различных агрегатах.

Устанавливаются как на неподвижные элементы конструкций, так и на подвижные – валы, штоки, шпиндели. Бухты ~15-20 кг
Вес 1 п.м. набивки (гр) сечением DxD вычисляется по формуле: P*D*D, где P – плотность набивки.

Технические характеристики набивок сальниковых							
	Описание	Рабочая среда	pH среды	Давление среды, МПа	Температура среды, °С	Скорость скольжения, м/с	Узел уплотнения
 АГИ	Плетёная, проклеенная с графитом, ингибированная. Плотность, не менее, 0,9 гр/см³. ГОСТ 5152-84.	Воздух, азот, инертные газы	4-14	20,0	325	2	Арматура
		Пар водяной		35,0	565		
		Нефтепродукты		32,0	450		
		Вода, питательная вода, органические продукты		2,0	70	25	Насосы
		Аммиак жидкий и газообразный		38,0	280	2	Арматура
		Жидкие и газообразные нефтепродукты и агрессивные среды		32,0	от -70 до +150	15	Насосы
 АП-31	Плетёная, пропитанная жировым антифрикционным составом на основе нефтяных экстрактов, графитированная. Плотность, не менее, 1,0 гр/см³. ГОСТ 5152-84.	Нейтральные и агрессивные жидкие и газообразные среды, пар	3-14	4,5	от -70 до +300	2	Арматура
		Нефтепродукты		2,0	от -30 до +300		
		Нейтральные и агрессивные жидкие среды, нефтепродукты		2,0	250	15	Насосы центробежные
						2	Насосы поршневые

НАБИВКА САЛЬНИКОВАЯ

Технические характеристики набивок сальниковых								
	Описание	Рабочая среда	pH среды	Давление среды, МПа	Температура среды, °С	Скорость скольжения, м/с	Узел уплотнения	
	АПР-31 Плетеная, с латунной проволокой, пропитанная жирным антифрикционным составом на основе нефтяных экстрактов, графитированная. Плотность, не менее, 1,2 гр/см ³ . ГОСТ 5152-84.	Нейтральные и агрессивные жидкие и газообразные среды	3-10	32,0	от -70 до +200	2	Арматура	
		Нефтепродукты		2,0	от -30 до +300			
		Нейтральные и агрессивные жидкие среды, нефтепродукты		2,5	210	15		Насосы центробежные
				4,5		2		Насосы поршневые
	АС Плетеная, сухая. Плотность, не менее, 0,5 гр/см ³ . ГОСТ 5152-84.	Нейтральные и агрессивные жидкие и газообразные среды	5-14	5,0	300	2	Арматура	
		Аммиак жидкий и газообразный		4,5				от -70 до +150
		Газообразные среды		1,0	450	—	Неподвижные соединения аппаратов	
	АФТ Плетеная, пропитанная суспензией фторопласта с тальком. Плотность, не менее, 1,2 гр/см ³ . ГОСТ 5152-84.	Сжиженные газы, жидкие и газообразные органические продукты	1-14	25,0	от -200 до +300	2	Арматура	
		Этилен		150,0	250			
		Органические продукты, кислые и щелочные среды		3,0	300	15		Насосы центробежные
		Морская вода		34,0	250	2		Насосы поршневые
				4,5	от -2 до +50	10		Насосы центробежные

ТКАНЬ АСБЕСТОВАЯ ОГНЕЗАЩИТНАЯ

ТКАНЬ АСБЕСТОВАЯ – высокопрочный текстильный материал, изготавливаемый из волокон асбеста. Полотно имеет высокую прочность, устойчиво к высоким температурам до + 500°С, огнеупорно, устойчиво к износу, не выделяет вредных для здоровья человека веществ. Используется для изготовления прокладочных, прорезиненных и теплоизоляционных материалов. Востребована в тепловых агрегатах для упрочнения теплоизоляционных плит и при производстве теплоизоляционных конструкций.



Рулоны шириной 1500-1550 мм, длиной ~30 м (40-50 кв.м)

Марка	Температура, °С	Плотность, г/м ²	Толщина, мм
АТ-1С	+400	1000	1,6
АТ-2	+400	1050	1,7
АТ-3	+400	1200	2,5
АТ-4	+400	1475	3,1
АТ-7	+450	1550	2,4
АТ-9	+450	1125	2,0

ШНУРЫ АСБЕСТОВЫЕ

ШНУР АСБЕСТОВЫЙ – популярный строительный материал, обладает прочностью, огнестойкостью, экологической безопасностью, не подвержен влиянию внешних негативных факторов. Максимальная рабочая температура до +400°C. Асбошнуры выпускают как с сердечниками, так и без таковых. Поставляются диаметрами от 3 до 25 мм по ГОСТ 1779-83, и диаметрами 30 мм и 35 мм по ТУ 2574-186-00149363-01 в бухтах ~15-20 кг.



Марка	Наименование	Применение
ШАОН	Шнур асбестовый общего назначения по ГОСТ 1779-83, ТУ 2574-186-00149363-01	Для уплотнения, изоляции деталей и узлов в различных тепловых агрегатах, трубопроводах
ШАП 02	Шнур асбестовый пуховый по ГОСТ 1779-83	Выпускается только с сердечником, используют для теплоизоляции и уплотнения броней доменных печей, а также дверных и оконных рам.

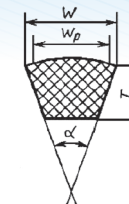
Приблизительный вес 1 погонного метра шнура по ГОСТ 1779-83

Диаметр, мм	Вес, грамм	Диаметр, мм	Вес, грамм
3	6	15	145
4	7,5	18	180
5	12	20	225
6	24	22	275
8	44	25	335
10	68	30	415
12	95	35	480

РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ КЛИНОВЫЕ НОРМАЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ ГОСТ 1284-89

РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ КЛИНОВЫЕ НОРМАЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ ГОСТ 1284-89

предназначены для приводов станков, промышленных установок и сельскохозяйственных машин. Применяются в закрытых помещениях и на открытом пространстве. Трапециевидная форма ремня обеспечивает надежное сцепление и гарантирует безотказную работу агрегата. Плавность хода позволяет передавать крутящий момент на значительные расстояния. Максимальная линейная скорость, допустимая в процессе эксплуатации составляет 30 м/с. Рабочая температура от -30°C до +60°C.



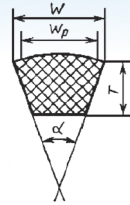
W_p – расчетная ширина ремня, мм (ширина поперечного сечения ремня, находящегося под натяжением, на уровне нейтральной линии);
 W – ширина большего основания ремня, (мм);
 T – высота ремня, (мм);
 α – угол клина ремня, равный $40^\circ \pm 1^\circ$
 При маркировке ремней, длина ремня может быть указана по расчетной линии (корду) – L_p , L_w , L_d ; по внутренней линии (меньшему основанию) – L_i ; по наружной линии (большему основанию) – L_a

Профиль сечения	Z(0)	A	B(Б)	C(В)	D(Г)	E(Д)
Расчетная ширина ремня W_p , мм	8,5	11	14	19	27	32
Ширина большего основания ремня W , мм	10	13	17	22	32	38
Высота ремня T , мм	6	8	11	14	19	23,5
Разность между расчётной L_p и внутренней L_i длиной ремня, мм	20	30	40	58	76	95
Разность между расчётной L_p и внешней L_a длиной ремня, мм	15	20	24	29	43	
Производятся длиной (L_p), мм	400-3150	500-5000	630-10000	1180-10000	3150-7100	4000-10600

РЕМНИ КЛИНОВЫЕ УЗКИХ СЕЧЕНИЙ

РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ

РЕМНИ КЛИНОВЫЕ УЗКИХ СЕЧЕНИЙ используются на транспорте для передачи вращения от коленвала на навесное оборудование двигателей внутреннего сгорания. Устанавливаются в приводы генераторов, вентиляторов, насосов, компрессоров и помп. Основные области применения, грузовые и легковые автомобили, автобусы и микроавтобусы разных производителей, самоходные машины сельскохозяйственные: трактора, комбайны и другие, дорожно-строительная техника: асфальтоукладчики, скреперы, бульдозеры и другое. Максимальная линейная скорость, допустимая в процессе эксплуатации составляет 40 м/с.



Рабочая температура от -30°C до +60°C.
Wp – расчетная ширина ремня, мм (ширина поперечного сечения ремня, находящегося под натяжением, на уровне нейтральной линии);
W – ширина большего основания ремня, (мм);
T – высота ремня, (мм);
 α – угол клина ремня, равный 40°±1°

Профиль сечения	9.7 mm SPZ XPZ 8 mm	12.7 mm SPA XPA 10 mm	16.3 mm SPB XPB 13 mm	22 mm SPC XPC 18 mm
Ширина большего основания ремней W, мм	10	13	17	22
Высота ремня T, мм	8	10	13	18
Разность между расчётной (Lp) и внутренней (Li) длиной ремня, мм	38	46	60	84
Разность между расчётной (Lp) и внешней (La) длиной ремня, мм	12	17	22	29
Обозначение профиля по ГОСТ	УО	УА	УБ	УВ
Производятся длиной (Lp), мм	487-3550	590-4500	1000-7100	1800-11200

Ремни клиновые узких сечений могут подходить на замену ремням AVX. При замене ремней AVX на ремни промышленных профилей следует учитывать следующее: ремни AVX маркируются по наружной длине La, а промышленные ремни маркируются по расчетной длине, поэтому необходимо вычислить расчетную длину Lw

Таблица для подбора узкоклиновых ремней с фасонным зубом взамен ремней профилей AVX

	La – длина ремня по наружной линии (большому основанию)	Li – длина ремня по внутренней линии (меньшему основанию)	Lp, Lw, Ld – длина ремня по расчетной линии (корду)
AVX10	La = Li + 50	Li = La - 50	Lp = Li + 37
	La = Lp + 13	Li = Lp - 37	Lp = La - 13
AVX13	La = Li + 63	Li = La - 63	Lp = Li + 45
	La = Lp + 18	Li = Lp - 45	Lp = La - 18

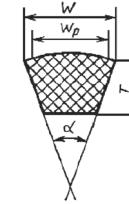
Пример замены:

AVX10 1125 La заменим ремнем XPZ 1112 (1125-13=1112)

AVX13 975 La заменим ремнем XPA 957 (975-18=957)

РЕМНИ ВЕНТИЛЯТОРНЫЕ ГОСТ 5813-93

РЕМНИ КЛИНОВЫЕ ВЕНТИЛЯТОРНЫЕ предназначены для передачи крутящего момента от двигателя автомобилей и сельскохозяйственных машин на навесное (вспомогательное оборудование). Производятся с соблюдением технических условий, установленных ГОСТ 5813-93 с армированием из полиамидного или полиэфирного волокна. Рабочая температура от -40°C до +60°C.



Wp – расчетная ширина ремня, мм (ширина поперечного сечения ремня, находящегося под натяжением, на уровне нейтральной линии);
W – ширина большего основания ремня, (мм);
T – высота ремня, (мм);
 α – угол клина ремня, равный 40°±1°

	8,5 x 8	10 x 8	11 x 10	12,5 x 9	14 x 10	14 x 13	16 x 11	19 x 12,5	21 x 14	AVX 10	AVX 13
W	10,5	12	13	15	17	17	19	22	25	10	13
Wp	8,5	10	11	12,5	14	14	16	19	21		
T	8	8	10	9	10	13	11	12,5	14	8	10
α	40°	40°	40°	40°	40°	40°	40°	40°	40°	38°	38°
Lp - Li	33		45	35	37	56	43	48	53		
	10*8-944		14*10-937		16*11-1220		19*12,5-1220		21*14-1650		
	12,5*9-1090		14*10-987		16*11-1403		19*12,5-1450		21*14-1735		
	14*10-1037		16*11-1103		16*11-1450		21*14-1303		21*14-1950		
	14*10-887		16*11-1120		16*11-1650		21*14-1450		21*14-1950		

РЕМНИ ПРИВОДНЫЕ

РЕМНИ ПОЛИКЛИНОВЫЕ (РУЧЕЙКОВЫЕ)

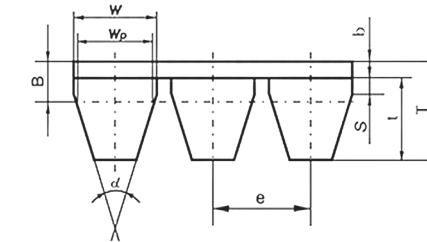
ПОЛИКЛИНОВЫЕ РЕМНИ (РУЧЕЙКОВЫЕ РЕМНИ) – это монолитная конструкция с плоским верхним основанием и нижним в виде параллельного продольного ряда профилей треугольного, либо усеченного треугольного сечения. Основные геометрические размеры и технические параметры регламентированы ГОСТ 5813-93. Передаваемая мощность: до 120 кВт. Рабочая температура от -30°C до +60°C. Ремни профилей К, Л, М имеют полный профиль с острым клином; ремни профилей РК, РН, РЈ, РL имеют усеченный профиль. Для ремней профилей РК, РН, РЈ, РL указывается эффективная длина ремня (L_e) – длина ремня по наружному диаметру измерительного шкива (приблизительно равна длине ремня по верхнему основанию L_a).



Профиль сечения	диапазон длин L , мм	высота h , мм	шаг p , мм	допустимая линейная скорость, м/с
К	550–2000	4,6	2,4	60
Л	1250–4000	9,75	4,8	40
М	2000–7650	17	9,5	30
РН	1140–2404	2,7	1,6	60
РЈ	356–2489	4	2,34	60
РК	527–2550	5,4	3,56	55
РL	991–6096	9	4,7	40
РМ	2286–16764	14,2	9,4	35

РЕМНИ МНОГОРУЧЬЕВЫЕ КЛИНОВЫЕ

МНОГОРУЧЬЕВЫЕ КЛИНОВЫЕ РЕМНИ классического исполнения представляют собой несколько обернутых клиновым ремней, скрепленных в процессе вулканизации по верхнему основанию общей резинотканевой пластиной. Созданы для увеличения площади контакта для установок, где присутствуют неравномерные и высокоударные нагрузки. Для осей с вертикальным расположением многоручьева конструкция является основным способом для надежной передачи крутящего момента.



W – ширина большего основания
одиночного или отдельного ручья
 W_p – расчетная ширина одиночного ремня или отдельного ручья
 T – полная высота ремня
 S – высота фаски (прямого участка) ручья
 t – высота отдельного ручья
 b – толщина связующей пластины
 B – приближенная высота над нейтральной линией

e – шаг многоручьевого ремня
 α – угол клина ремня
Ремни многоручьевые клиновые изготавливаются из высококачественных материалов и отличаются высокой прочностью. Это далеко не единственное их преимущество: Выпускаются в различных вариантах климатического исполнения и могут использоваться в умеренных широтах и в тропиках при температурах воздуха до +60°C. Большой выбор типоразмеров с количеством ручьев от 2 до 6 и расчетной длиной от 1800 до 6700 мм. Высокая износостойкость: ресурс ремней в форсированных режимах составляет не менее 2,4 млн. циклов. Исключительная точность изготовления: наибольшая разность в длине ремня для наименьших типоразмеров не превышает 2 мм, для наибольших – не более 8 мм.

2НВ-1912 La	2НВ-3212 La	3НВ-2886 La	4НВ-3765 La
2НВ-2662 La	2НВ-4812 La	3НВ-4985 La	5НВ-3812 La
2НВ-2907 La	3НВ-2162 La	4НВ-1912 La	6НВ-3615 La
2НВ-3110 La	3НВ-2662 La	4НВ-2665 La	2НСПС-2240 Lp

РЕМНИ СИНХРОННЫЕ ЗУБЧАТЫЕ HTD

РЕМНИ СИНХРОННЫЕ ЗУБЧАТЫЕ HTD

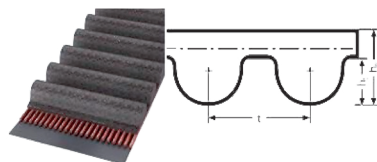
предназначены для передачи мощности, обеспечения высокой производительности и надежности. Зубчатые синхронные ремни имеют зубья на рабочей поверхности, входящие в зацепление с зубьями на шкиве. Достигается высокая эффективность передачи мощности, исключается проскальзывание ремня и улучшается распределение нагрузки в механизме. Снижение уровня шума при работе узла и увеличение интервалов его планового обслуживания.

Применяются синхронные зубчатые ремни в бумажной промышленности, бытовых устройствах, металлообрабатывающих станках, обрабатывающей промышленности, оргтехнике, ручных электроприборах, текстильной промышленности, химической промышленности.



Ремни профиля HTD предназначены для систем с частотой вращения до 20000 об/мин и нагрузочной способностью до 1000 кВт.

Рабочая температура от -25°C до +80°C;



Профиль (сечение) ремня	Шаг зубьев t (шаг), мм	Толщина hs, мм	Высота зуба ht, мм	Длина, мм
HTD 3M	3	2.40	1.20	111-1569
HTD 5M	5	3.60	2.10	225-2525
HTD 8M	8	5.60	3.40	288-3808
HTD 14M	14	10.00	6.10	966-4578

РЕМНИ АВТОМОБИЛЬНЫЕ С ФОРМОВАННЫМ ЗУБОМ AVX

РЕМНИ АВТОМОБИЛЬНЫЕ AVX

С ФОРМОВАННЫМ ЗУБОМ и открытыми боковыми гранями – применяются на вспомогательном оборудовании в автомобильных двигателях: генератор, компрессор, система отопления / вентиляции, водяной и масляный насосы. Благодаря зубчатому профилю подходят для передач высокой мощности; для малых диаметров шкивов; для высоких оборотов двигателя.

Ремни AVX, отличаются от ремней стандартных серий, термостойкостью и маслостойкостью в сочетании с

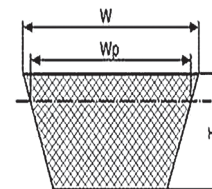


антистатическими свойствами. Так как эти ремни работают в двигателях внутреннего сгорания.

Рабочая температура от -30°C до +60°C
Wp – расчетная ширина ремня, мм (ширина поперечного сечения ремня, находящегося под натяжением, на уровне нейтральной линии);

W – ширина большего основания ремня, (мм);
T – высота ремня, (мм);

α – угол клина ремня, равный $40^\circ \pm 1^\circ$



AVX-10-625	AVX-13-750	AVX-13-960	AVX-13-1075	AVX-13-1225
AVX-10-850	AVX-13-775	AVX-13-975	AVX-13-1100	AVX-13-1250
AVX-10-863	AVX-13-815	AVX-13-1025	AVX-13-1125	AVX-13-1275
AVX-10-875	AVX-13-850	AVX-13-1040	AVX-13-1138	AVX-13-1300
AVX-10-1125	AVX-13-900	AVX-13-1050	AVX-13-1175	AVX-13-1325
AVX-10-1250	AVX-13-925	AVX-13-1063	AVX-13-1200	AVX-13-1375
				AVX-13-1400

При замене ремней AVX на ремни промышленных профилей следует учитывать следующее: ремни AVX маркируются по наружной длине La, а промышленные ремни маркируются по расчетной длине, поэтому необходимо вычислить расчетную длину Lw

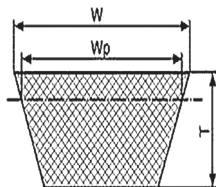
РЕМНИ ВАРИАТОРНЫЕ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ

РЕМНИ ВАРИАТОРНЫЕ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ

Ремни вариаторные (лат. variator «изменитель») – используются в приводах, осуществляющих автоматическое регулировочное перемещение ремня вдоль паза шкива, обеспечивая при этом широкий диапазон скоростей и их изменения. Вариаторные ремни гарантируют отличную поперечную жесткость и динамику вращения, плавность и бесшумность хода, передают крутящий момент и плавно меняют передаточное отношение в определенном диапазоне.

Конструкция состоит из нескольких слоев: – несущий слой на основе материалов из химических волокон (кордшнура или кордткани), располагается в продольном направлении ремня

– оберточный тканевый слой
– один или несколько слоев резины (или слоев резины и ткани), свукланизированных в одно изделие
– отношение ширины большего основания к высоте в пределах 2,0-3,4.
Рабочая температура от -30°C до +60°C.



Wp – расчетная ширина ремня, мм
T – расчетная высота ремня, (мм);

Обозначение ремня	W (мм)	Wp (мм)	T (мм)
28x16-1450	32	28	16
38x18-1500	38	36	18
45x22-2385	50	45	22
45x22-2600			
45x22-4000	68	65	24
68x24-2600			
W25-1120 Lp/1-B25-1120	27	25	8
W25-1250 Lp/1-B25-1250			
W25-800 Lp/1-B25-800			
W25-850 Lp/1-B25-850			
W25-900 Lp/1-B25-900			
W25-950 Lp/1-B25-950			
W31.5-1250 Lp/1-B32-1250	34	32	10
W31.5-800 Lp/1-B32-800			
W31.5-850 Lp/1-B32-850			
W31.5-900 Lp/1-B32-900			
W31.5-950 Lp/1-B32-950			
W40-1120 Lp/1-B40-1120			

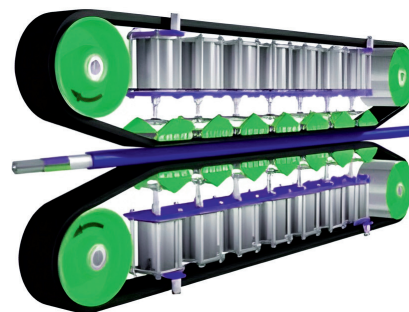
Применение ремней вариаторных:

Обозначение ремня	Применение
28x16-1450	Жатка ЖРБ, «Енисей-1200»
38x18-1500	Комбайн «Дон»
45x22-2385	Комбайн СКД-6, «Енисей»
45x22-2600	Комбайны: Нива, Колос, Сибиряк, СКК-5, СК-СП
45x22-4000	Комбайны: Нива, Колос, Сибиряк, Енисей-1200, СКК, ККС, СК-СП
68x24-2600	Комбайн «Дон»

РЕМНИ ТЯГОВЫЕ (ПРОТЯЖНЫЕ)

РЕМНИ ТЯГОВЫЕ (ПРОТЯЖНЫЕ) работают в паре. Изготовлены они на основе резинотканевой ленты по бесшовной технологии (без каких-либо швов, склеек и стыков). Высокая прочность достигается благодаря специальному методу плетения ткани тяговой прокладки из волокна большой толщины, при этом рабочее удлинение (растяжение) лент и ремней уменьшается. Достаточно 1 прокладки, что уменьшает общую толщину ленты до 17 % и улучшает ее гибкость. Это дает возможность использовать приводные/натяжные/холостые барабаны гораздо меньших диаметров по сравнению с барабанами, используемыми с обычными многопрокладочными лентами и ремнями. Поверхности ремня не имеют выступов и ступенек, которые в рабочем режиме могли бы привести к повреждению изоляции протягиваемого кабеля.

- Ткань тяговой прокладки: EP (основа из полиэфирных нитей, с утком из полиамидных нитей)



- Тип плетения: SW (straight wrap) – прямая основа обеспечивает более высокую прочность по сравнению с тканями EP/NN/TK/ТЛК
- Твердость по ШОР А: 65 (± 5)
- Рабочая температура от - 25°C до + 60°C

Физико-механические показатели:

- Потери объема при истирании не более 90 мм³
- Прочность резиновых обкладок при растяжении: не менее 16 Мпа
- Удлинение резиновых обкладок при разрыве: не менее 400 %
- Прочность связи резиновых обкладок и тканевой прокладки: не менее 7,5 Н/мм

Бесшовные тяговые (протяжные) ремни SW1000/1 8/8 используются в кабельной промышленности и при производстве труб.

Конструктивные размеры тяговых ремней:

- длина 2500 – 8000 мм
- ширина 50 – 200 мм
- толщина 10 – 20 мм

Возможно производство ремней по размерам заказчика.

РЕМНИ ПЛОСКИЕ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ

РЕМНИ ПЛОСКИЕ ПРИВОДНЫЕ РЕЗИНОТАНЕВЫЕ, предназначены для плоскоремненных передач, транспортеров рядковых жаток, а также для водоподъемников, элеваторов и норий в качестве тягового элемента. Используют для сельскохозяйственных машин (пресс-подборщика ПРП - 1.6), зернопогрузчиков и зернометателей, для подбора и формирования рулона из сена. Рабочая температура от -25°C до +60°C. Предусматривается конструкция ремня как с наружными резиновыми обкладками, так и без них.

Ремни бывают трех видов: общего назначения, морозостойкие и антистатические.

Тканевые прокладки бывают из следующих тканей: БНКЛ-65; ТК - 200-2; ТЛА - 200; ТК - 100; ТК - 80.

Складской ассортимент:

Наименование	Вид планки	Применение
Ремень плоский для зернометателя 400*4*2560 RUSBELT	гладкий	зернометатели ЗМ-30 и ЗМ-40
Ремень плоский для зернометателя 400*4*2560	«V»	зернометатель ЗМ-60
Ремень плоский для зернометателя 400*4*2560	поперечная	зернометатель ЗМ-60
Ремень плоский для зернометателя 500*4*2560	«V»	сельско-хозяйственная промышленность
Ремень плоский для зернометателя 500*4*2560	поперечная	сельско-хозяйственная промышленность
Ремень плоский для зернометателя 600*4*2560	«V»	сельско-хозяйственная промышленность
Ремень плоский для зернометателя 600*4*2560	поперечная	сельско-хозяйственная промышленность
Ремень плоский для прессподборщика 250*4*11000 RUSBELT	гладкий	прессподборщик ПРП-1,6
Ремень плоский для прессподборщика 450*3*3000 RUSBELT	гладкий	прессподборщик ПРП-1,6



вид	допустимый температурный режим
общего назначения	от -25°C до +60°C
морозостойкий	-45°C до +60°C
антистатический	от -45°C до +60°C

ПОДШИПНИКИ

ПОДШИПНИКИ устанавливаются в узлах, с движением деталей и элементов относительно друг к другу. Подшипники фиксируют вал, ось или другие элементы, обеспечивая их свободное качение, вращение. Подшипники, как правило состоят из следующих элементов: колец (внутреннего и наружного); тел качения (шариков и роликов); сепаратора — детали, служащей одновременно для удержания тел качения в определенном положении и разделения их.

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ОДНОРЯДНЫЕ с радиальной однорядной конструкцией предназначены для восприятия радиальных нагрузок. Они выдерживают и небольшие осевые воздействия в двух направлениях (в механизмах с невысокой скоростью вращения, при отклонении осей не более чем на 0,5 градуса).

Данные подшипники производятся открытого и закрытого типа. Закрытые подшипники бывают двух типов:

- с металлическими шайбами с одной стороны (Z) или с двух сторон (ZZ);
- с эластомерным уплотнением с одной стороны (RS) или с двух сторон (2RS)

Класс точности: P0, P6.

Имеют следующие радиальные внутренние зазоры: CN, C3, C4, C5.

ПОДШИПНИКИ УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ

рассчитаны только на осевую нагрузку и не терпят радиального воздействия. Отличаются высокой грузоподъемностью, простотой обслуживания.

Шариковые упорные подшипники устанавливают на вертикальные валы в механизмах, где требуется снизить шум, обеспечить плавность движения.

Класс точности: P0, P6.

Оснащаются сепараторами следующих типов:

- стальной
- латунный

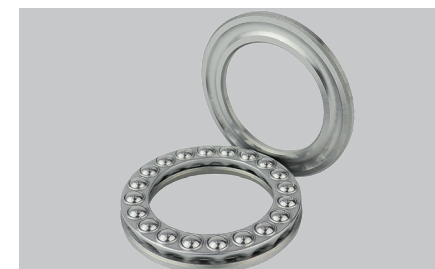


Оснащаются сепараторами следующих типов:

- стальной
- латунный

Имеют консервационную смазку

Рабочая температура от -20°C до +120°C

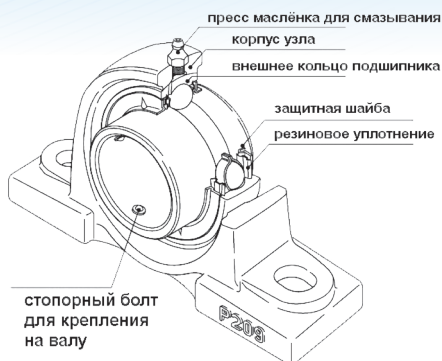


Имеют консервационную смазку

Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ

ПОДШИПНИКИ КОРПУСНЫЕ или Подшипниковые узлы состоят из однорядного шарикоподшипника с глубоким желобом и двумя уплотнениями и корпуса, который может быть изготовлен из модифицированного серого чугуна, синтетического каучука или прессованной стали и который может иметь различную конфигурацию. Так же все корпуса оснащены клапаном подачи смазки. Подшипник со сферическим шлифованным наружным диаметром установлен в соответствующем сферическом гнезде корпуса, что обеспечивает самоцентрировку подшипника в корпусе при монтаже. Возможны следующие типы корпусов подшипников: UCF, UCP, UCT, UCFL, UCFA, UCRA, UCFA. Имеют консервационную смазку Рабочая температура от -20°C до +120°C



	UC	UCP	UCRA	UCF	UCFL	UCFC	UCT
Тип корпуса							

ПОДШИПНИКИ ШАРНИРНЫЕ состоят из двух колец — наружного и внутреннего. Рабочие поверхности подвижных механизмов имеют сферическую форму и требуют смазки. Шарнирные подшипники воспринимают нагрузку радиального типа, а также комбинированного (с осевой составляющей). Могут иметь следующие технические нюансы:

- Смазочное отверстие на внутреннем кольце
- Смазочная канавка и отверстие на наружном и внутреннем кольцах (K)
- Смазочная канавка и отверстие на наружном кольце (K1)



Имеют консервационную смазку
Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ воспринимают комбинированные нагрузки и работают в высокоскоростных устройствах. Осевая грузоподъемность механизмов увеличивается, если растет угол контакта, но быстроходность при этом снижается. Отличаются малой шумностью, надежностью, длительным сроком эксплуатации. Данные подшипники производятся открытого и закрытого типа. Закрытые подшипники бывают двух типов:

- с металлическими шайбами с двух сторон (ZZ);
- с эластомерным уплотнением с двух сторон (2RS)

Класс точности: P0, P6.
Имеют следующие радиальные внутренние зазоры: CN, C3, C4, C5.



Оснащаются сепараторами следующих типов:

- стальной
- полимерный

Имеют консервационную смазку
Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ. Двухрядные роликовые сферические подшипники используются в условиях тяжелых радиальных нагрузок. Одновременно воспринимают и осевую нагрузку, работающую в обоих направлениях и не превышающую 25 % величины незадействованной допустимой радиальной нагрузки. Функционируют по принципу качения цилиндрических тел – 2 ряда роликов увеличивают динамическую грузоподъемность. В отличие от шариковых подшипников имеют большую площадь контакта между дорожкой и телом качения, но проигрывают им в быстроходности. Класс точности: P0, P6. Имеют следующие радиальные внутренние зазоры: CN, C3, C4, C5. Оснащаются сепараторами следующих типов:



- стальной
- полимерный

Имеют консервационную смазку
Имеют канавку и смазочные отверстия в наружном кольце.
Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ ИГОЛЬЧАТЫЕ работают по принципу качения, эффективно воспринимая радиальные нагрузки. Роликовые игольчатые подшипники состоят из одного штампованного кольца, в которое заключены игольчатые ролики с закругленными концевыми профилями. Кольцо может иметь несколько исполнений (с сепаратором или без, профилированным или плоским дном). Конструкция разборная. Материал сепаратора:

- Полиамид с наполнителем (Е)
- Алюминиевый сплав (Д)
- Стальной



Класс точности: P0, P6.
Имеют консервационную смазку
Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ – двухрядные модели с закрепительной втулкой. Воспринимают сильные и радиальные нагрузки, допускают существенные перекосы внутреннего кольца (вала) относительно наружного (корпуса). Конструкция подшипников включает 2 ряда шариков, зафиксированных в стальном штампованном сепараторе. На внутреннем кольце предусмотрены 2 дорожки качения, на внешнем – одна дорожка сферической формы. Такая конструкция при жесткой фиксации внешнего кольца позволяет внутреннему с шариками проворачиваться, т. е. самоцентрироваться, или «плавать». Данные подшипники производятся открытого и закрытого типа. Закрытые подшипники бывают двух типов:

- с эластомерным уплотнением с одной стороны (RS);



- с эластомерным уплотнением с двух сторон (2RS).

Класс точности: P0, P6.
Оснащаются сепараторами следующих типов:

- стальной
- латунный

Имеют консервационную смазку
Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ состоят из внутреннего и наружного кольца и сепаратора, выполненного из стали или полиамида. Особенностью исполнения является переменчивый контактный угол дорожек качения. Такая геометрия конструкции позволяет коническим роликовым подшипникам выдерживать сочетание радиально-осевых нагрузок. К тому же вращательные движения выполняются без скольжения роликов по кольцевым выемкам. Это компенсирует соотношение осевых и радиальных нагрузок в каждой определенной ситуации: чем больше угол, тем выше осевые нагрузки могут быть. При этом лучевая нагрузка уменьшается.



Класс точности: P0, P6.
Имеют консервационную смазку
Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ предназначены для радиальных нагрузок, отдельные модификации можно эксплуатировать при кратковременных осевых нагрузках. Изделия требовательны к соосности и изготавливаются в соответствии с ГОСТ 8328-75.

Могут иметь радиальный внутренний зазор: C2, CN, C3, C4, C5
Оснащаются сепараторами следующих типов:

- Полимерный (Е)
- Латунный (М)
- Из листовой стали (S)



Скоростные обороты: V, V1, V2, V3, V4
Класс точности: P0, P6.
Имеют консервационную смазку
Рабочая температура от -20°C до +120°C

ПОДШИПНИКИ

СЪЕМНИКИ ПОДШИПНИКОВ. Шарнирный съемник подшипников состоит из силового винта, гайки с ушками, на которых через шарниры установлены три лапы с зацепами. Устройство обладает двумя позициями рабочей длины на лапах. За счет переворачивания лап и использования дополнительных крепежных отверстий, можно осуществлять захват подшипника как изнутри, так и снаружи.



Силовой винт не зафиксирован и может выкручиваться для смены направления демонтажа.

- Твердость стали: 38-42 HRC.
- Количество лап: 3
- Материал: углеродистая сталь
- Покрытие: хромирование

Наименование	диапазон захвата, мм	вес, кг
Съемник подшипников шарнирный -3х лапый 75 мм	40-75	0,25
Съемник подшипников шарнирный -3х лапый 100 мм	50-100	0,33
Съемник подшипников шарнирный -3х лапый 150 мм	60-150	0,4
Съемник подшипников шарнирный -3х лапый 200 мм	80-200	0,6
Съемник подшипников шарнирный -3х лапый 250 мм	100-250	0,8
Съемник подшипников шарнирный -3х лапый 300 мм	120-300	1

МАНЖЕТЫ АРМИРОВАННЫЕ (САЛЬНИКИ)

МАНЖЕТЫ АРМИРОВАННЫЕ (САЛЬНИКИ) ОДНОКРОМОЧНЫЕ

– уплотнительные изделия с резиновым металлическим каркасом и пружинной вставкой для уплотнения валов работающих при избыточном давлении до 0,05 МПа и скорости вращения вала до 20 м/с. Применяются в бытовой технике, промышленном оборудовании, транспортных средствах, где препятствуют вытеканию рабочей среды и попаданию пыли в систему.

Рабочая температура от -45°C до +100°C в зависимости от среды:

- моторные и трансмиссионные (кроме гипоидного) минеральные масла от -45°C до +90°C
- гипоидные минеральные масла от -45°C до +80°C
- соляровые минеральные масла от -45°C до +90°C
- смазки на основе минеральных масел от -45°C до +90°C

Твердость по Шор А: 60-80

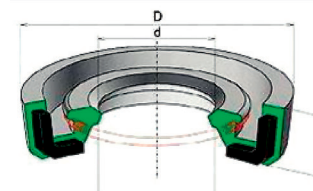
Размеры, типы, технические параметры, правила приемки и контрольные испытания определяются условиями ГОСТ 8752-79,



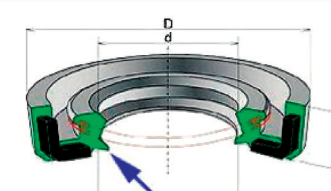
а также манжеты могут быть изготовлены по отраслевым стандартам, рабочим чертежам и технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

Типы армированных манжет:

- Однокромочные без пыльника – тип 1.2. Предотвращают вытекание уплотняемой среды. Для импортных манжет, выполненных по DIN и ISO в наименовании SC или A
- Однокромочные с пыльником – тип 2.2. Препятствуют вытеканию уплотняемой среды и попаданию в нее пыли. Для импортных манжет, выполненных по DIN и ISO обозначается TC или AS.



Тип 1 без пыльника



Тип 2 с пыльником

d – внутренний диаметр
D – внешний диаметр
h – высота

МАНЖЕТЫ АРМИРОВАННЫЕ (САЛЬНИКИ)

Складской ассортимент:

Размер манжет (внутренний диаметр-наружный диаметр-высота-тип(шифр детали*))

6-22-7-12	30-52-10-2.2	45-70-10-1.2	70-90-10-2.2	115-145-15-2.2* (307654.П)
8-22-7-12	30-56-10-2.2* (236.1029240-Б)	45-70-10-2.2	70-92-10-2.2* (210.1701210А)	119-146-10-1.2* (201.1005160А3.лев)
8-22-7-2.2	32-45-7-2.2	48-70-10-2.2	70-92-12/16-2.2* (864180.П)	120-146-12-1.2
9-22-7-2.2	32-47-5/9.2-2.2* (60.1121066.01)	48-72-10-2.2	70-95-10-1.2	120-150-12-1.2- 5336.3104038
10-22-7-1.2	32-52-10-1.2	50-70-10-1.2* (240.1002055)	70-95-10-2.2	120-150-12-2.2* (5336.3104038)
10-22-7-2.2	32-52-10-2.2* (2126.1701210)	50-70-10-2.2	70-100-10-2.2	125-150-12-2.2* (А.12139)
10-26-7-1.2	35-48-7-1.2* (31029.1701043)	50-72-10-2.2	75-94-10-2.2* (236.1121090А2)	125-150-12-1.2
12-28-7-1.2* (201.1106757)	35-48-10-2.2	50-75-10-1.2	75-95-10-1.2	125-155-12-1.2
15-30-7-1.2	35-50-10-1.2	50-75-10-2.2	75-95-10-2.2	125-155-12-2.2
15-32-7-2.2	35-50-7-2.2	50-76-12-1.2* (307639.П)	75-100-10-1.2	130-154-12/13.5-2.2* (307272.П)
15-32-7-1.2	35-52-7-2.2* (А.10300)	50-80-10-1.2	75-100-10-2.2	130-160-15-1.2
16-30-7-1.2	35-55-10-1.2	50-80-10-2.2* (3302.3103038)	75-102-10/12-2.2* (740.1005034.01)	130-160-15-2.2
17-32-7-1.2* (236.1307090)	35-55-10-2.2	51-76-9.5/14.5-2.2* (51.1701210А)	75-102-12/14-2.2* (210.2402052)	130-162-15-1.2* (864149.30)
17-40-10-1.2	35-56-10-2.2	52-72-10-1.2* (12.2401060)	80-100-10-2.2* (406.1005160)	137-160-14-2.2
18-30-7-2.2	35-58-10-1.2	52-75-10-1.2	80-105-10-1.2	137-160-15-1.2
18-35-7-1.2	35-58-10-2.2	52-75-10-2.2	80-105-10-2.2* (412.1005160)	137-181-15/20-2.2
19-32-7-1.2	35-62-10-2.2	52-81-10-2.2	80-110-12-1.2	140-170-13-1.2* (236.1005160А2)
19-35-7-2.2	35-65-10-2.2	55-70-8-2.2* (406.1005034)	83-110-12-1.2	140-170-15-1.2
20-30-7-1.2	37-66-9.5-2.2	55-72-10-1.2	85-105-10-1.2	140-170-15-2.2
20-32-7-1.2	38-52-7-1.2	55-75-10-2.2* (864169.П)	85-105-10-2.2	142-168-15/16.5-2.2* (307287.П)
20-32-7-2.2* (3302.3401023)	38-54-10-1.2* (307263.П)	55-80-10-1.2	85-110-12-1.2	144-175-15-1.2* (537.3103037.01)
20-35-7-1.2	38-56-10-1.2* (24.1701210)	55-80-10-2.2* (3302.3103038)	85-110-12-2.2	145-175-14-2.2
20-40-10-1.2	38-58-10-1.2	55-82-10/15.5-2.2* (51.2402052.Б)	85-115-12-2.2	150-180-15-1.2
20-40-10-2.2	38-58-10-2.2	55-85-10-2.2	90-110-12-2.2	150-180-15-2.2
20-42-10-2.2* (236.111186А3)	38-60-10-1.2* (210.1701230)	55-90-10-2.2	90-115-12-2.2	154-175-12.5-2.2
22-34.5-6-1.2* (864113)	38-62-10-1.2	57-76-8-2.2* (864190)	90-120-12-1.2	155-190-15-1.2* (А.2139)

ФОРМОВЫЕ РТИ

МАНЖЕТЫ АРМИРОВАННЫЕ (САЛЬНИКИ)

22-40-10-1.2	38-62-10-2.2	58-80-10-1.2	90-120-12-2.2	160-190-15-1.2
22-40-10-2.2	38-62-12-1.2* (12.0014)	58-80-10-2.2	92-120-12-1.2	160-190-15-2.2
24-40-7-2.2	40-52-7-2.2* (А.10604)	58-84-12/16-2.2* (307606.П)	92-120-12-2.2* (500.3103038.2)	170-200-15-1.2
24-40-10-2.2* (20.2401034.Б)	40-60-10-1.2	60-72-8-2.2	95-120-12-1.2	170-200-15-2.2
24-46-10-2.2* (236.1029240)	40-60-10-2.2	60-80-10-1.2	95-120-12-2.2	180-208-15-2.2* (700.23.00.190)
25-35-5/5.5-2.2	40-62-10-1.2	60-80-10-2.2	95-125-12-2.2	180-210-15-1.2
25-40-7-1.2	40-62-10-2.2	60-82-10-1.2* (375.4224017.03)	95-127-14-2.2* (307283.П)	180-220-15-1.2
25-42-10-1.2	40-65-10-2.2	60-82-10-2.2	95-130-12/17.5-2.2* (51.3104038.Б2)	180-220-15-2.2
25-42-10-2.2* (240.1307090)	40-75-10-2.2* (2126.2402052)	60-85-10-1.2	98-127-12/14-2.2* (307232.П)	190-220-15-1.2
25-47-10-2.2	40-80-10-2.2	60-85-10-2.2* (3741.3103038)	100-120-12-2.2	190-230-15-1.2
25-52-10-1.2	41-56-9-2.2	60-90-10-2.2	100-125-12-1.2	190-230-15-2.2
28-42-6-2.2* (2108.1005034)	42-58-10-1.2* (864141)	62-90-10-1.2	100-125-12-2.2* (740.1318166.01)	200-230-15-1.2
28-43-5/9.2-2.2* (236.1121066.А4)	42-60-10-2.2	62-90-12/16-2.2* (307674.П)	100-130-12-2.2	200-240-15-1.2
28-45-10-2.2* (33.1121067.01)	42-62-10-1.2* (309827.П)	62-93-12/16-2.2	105-130-12-1.2* (740.1005160.01)	210-250-15-1.2
28-47-10-1.2	42-62-10-2.2* (412.1005034)	64-95-10-2.2* (201.1005034.Б3)	105-130-12-2.2	220-250-15-1.2
28-47-10-2.2	42-64-10-1.2* (236.1701230)	65-80-10-2.2	105-138-12-1.2* (540.2402053)	220-260-15-1.2
28-50-10-1.2	42-68-10/15.5-2.2* (20.1701210)	65-85-10-1.2	110-130-12-2.2	240-280-15-1.2
30-42-07-1.2	42-75-10-2.2* (24.10.2402052)	65-85-10-2.2	110-135-12-1.2	250-290-15-1.2
30-44-10-1.2* (20.3401023)	45-60-7-1.2* (14.1701238.01)	65-90-10-1.2	110-135-12-2.2	260-300-18-1.2
30-47-08-1.2* (201.1113072.А2)	45-60-10-1.2	65-90-10-2.2* (53А.3103038)	110-140-12-1.2	270-320-18-1.2
30-50-10-1.2* (412.1701033)	45-62-10-2.2	65-95-10-2.2	112-136-12-2.2	280-320-18-1.2
30-50-10-2.2	45-64-8-1.2* (14.1701230.01)	68-92-12-2.2* (700.40.2039)	114-145-12-1.2* (375.2918033)	300-340-18-1.2
30-52-7-2.2	45-65-10-1.2	68-95-12/16-2.2* (309730.П)	115-140-12-2.2	320-360-18/24-2.2
30-52-10-1.2	45-65-10-2.2	70-90-10-1.2	115-145-12-1.2* (864117)	340-380-18-1.2
				360-400-20-1.2

Для заказа доступны также другие размеры и типы манжет армированных.

*Для манжет, разработанных для автомобильной промышленности.

ФОРМОВЫЕ РТИ

УПРУГИЕ ЭЛЕМЕНТЫ МУВП

УПРУГИЕ ЭЛЕМЕНТЫ МУВП

Кольца МУВП предназначены для работы в Муфтах Втулочно-Пальцевых и приводах двигателей с малыми и средними крутящими моментами для уменьшения динамических нагрузок и компенсации колебаний нагрузки.

Кольца МУВП изготовлены по требованиям ТУ 2500-376-00152106-94.

Твердость по Шор А: 75-85.

Рабочая температура: от - 45° до +70°С.

Кольца МУВП это демпфирующий элемент призванный ослабить разрушающее воздействие динамических нагрузок, возникающих при пусках и реверсах механизмов и компенсации колебаний нагрузки при передаче крутящего момента от 31,5 Нм до 16000 Нм. Использование качественных колец МУВП позволяет увеличить межремонтный период оборудования и продлить срок службы подшипников. Кольца МУВП, имеют ряд преимуществ по сравнению с втулками, такие как, простота монтажа, возможность подбора нужного количества колец для нестандартной длины пальцев, экономичность.



Наименование	d*D*h*b (мм)
K1	10*19*5*2,5
K2	14*27*7*3,5
K3	18*35*9*4,5
K4	24*45*11*6
K5	30*56,5*14*7,5
K6	38*70,5*18*9,5
K7	45*86,5*22*11,5

d – диаметр внутренний

D – диаметр наружный

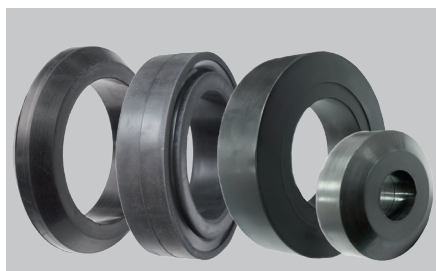
h – высота кольца у основания

b – высота наружной кромки

КОЛЬЦА АМОРТИЗИРУЮЩИЕ ДЛЯ РОЛИКОВ КОНВЕЙЕРА

КОЛЬЦА АМОРТИЗИРУЮЩИЕ ДЛЯ РОЛИКОВ КОНВЕЙЕРА

предназначены для смягчения вибрации конвейера, тем самым увеличивая срок службы конвейерной ленты и подшипникового узла конвейерных роликов. Кольца устанавливаются непосредственно на обечайку конвейерного ролика, для смягчения ударов в местах загрузки конвейера ленточного. Амортизирующая поверхность ролика формируется установкой на металлическую поверхность резиновых колец различного профиля. Твердость по Шор А: 60-80.



Марка резины: ИРП 1348, Б-201

Рабочая температура: от - 50° до +70°С.

КОЛЬЦА АМОРТИЗИРУЮЩИЕ ДЛЯ РОЛИКОВ КОНВЕЙЕРА

Профиль сечения	Внутренний диаметр, мм	Внешний диаметр, мм	Высота, мм
фигурно-ступенчатого профиля (РФС)	89	160	40/15
фигурно-ступенчатого профиля (РФС)	76	102	40/22
фигурного профиля (РФ)	89	158	40
фигурного профиля (РФ)	63	89	35
фигурного профиля (РФ)	159	245	70
фигурного профиля (РФ)	133	219	70
фигурного профиля (РФ)	133	219	60
трапецидального профиля (РТ)	76	108	34
трапецидального профиля (РТ)	159	250	60
трапецидального профиля (РТ)	159	194	30
трапецидального профиля (РТ)	133	194	35
трапецидального профиля (РТ)	127	160	40
трапецидального профиля (РТ)	127	159	30
трапецидального профиля (РТ)	114	250	25
трапецидального профиля (РТ)	108	159	30
ступенчатого профиля (РС)	89	157	50
ступенчатого профиля (РС)	89	133	40
ступенчатого профиля (РС)	89	126	50
ступенчатого профиля (РС)	89	125	34
ступенчатого профиля (РС)	159	194	60
прямоугольного профиля (РП)	89	159	30
прямоугольного профиля (РП)	89	137	40
прямоугольного профиля (РП)	89	133	35
прямоугольного профиля (РП)	89	130	30
прямоугольного профиля (РП)	89	110	40
прямоугольного профиля (РП)	89	106	50
прямоугольного профиля (РП)	76	125	30
прямоугольного профиля (РП)	63	89	25
прямоугольного профиля (РП)	63	105	40
прямоугольного профиля (РП)	51	110	40
прямоугольного профиля (РП)	133	161	48
прямоугольного профиля (РП)	133	150	40
прямоугольного профиля (РП)	127	159	50
прямоугольного профиля (РП)	127	150	45
прямоугольного профиля (РП)	108	130	30
прямоугольного профиля (РП)	108	125	42
прямоугольного профиля (РП)	102	159	40
прямоугольного профиля (РП)	102	145	50
прямоугольного профиля (РП)	102	120	50
дискового профиля (РД)	63	108	25
дискового профиля (РД)	108	159	30

КАМЛОКИ

КАМЛОКИ – быстроразъёмные соединения кулачкового типа из горячештампованного алюминиевого сплава, нержавеющей стали, полипропилена, латуни. Кулачки изготовлены из бронзы или нержавеющей стали.

Применяются камлоки для герметичной стыковки рукавов между собой или для их присоединения к устройствам и резервуарам, системам перекачки жидкостей, различным видам промышленного оборудования, а также позволяют заглушить концы рукавов и адаптеров.



Конструкция камлока полностью обеспечивает герметичность соединений,

благодаря наличию эластичного уплотнения и кулачкового зажима. Для более надёжной фиксации рекомендуется использовать силовые хомуты. Данное соединение не боится вибраций.

Алюминиевые камлоки, в зависимости от их размера, работают при давлении от 5 до 16 атмосфер. Рабочая температура от -65°C до +93°C.

Камлоки из нержавеющей стали рассчитаны на работу при давлении от 10 до 20 атмосфер. Рабочая температура от -65°C до +260°C.

Складской ассортимент составляют:

Тип камлока	Описание	Обозначение, дюйм	Условно-проходной диаметр	Совместимость
	Соединительный штуцер (ниппель) с внутренней резьбой и ответной частью «папа»	A-075 3/4" A-100 1" A-125 1 1/4" A-150 1 1/2" A-200 2" A-250 2 1/2" A-300 3" A-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип B, C, D, DC
	Муфта с наружной резьбой и приёмной частью «мама», (розетка) с фиксаторами кулачкового типа	B-075 3/4" B-100 1" B-125 1 1/4" B-150 1 1/2" B-200 2" B-250 2 1/2" B-300 3" B-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип A, E, F, DP
	Муфта со штуцером типа «ёлочка» и приёмной частью «мама» с фиксаторами кулачкового типа	C-075 3/4" C-100 1" C-125 1 1/4" C-150 1 1/2" C-200 2" C-250 2 1/2" C-300 3" C-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип A, E, F, DP

КАМЛОКИ

Тип камлока	Описание	Обозначение, дюйм	Условно-проходной диаметр	Совместимость
	Муфта (розетка) с внутренней резьбой и приёмной частью с фиксаторами кулачкового типа	D-075 3/4" D-100 1" D-125 1 1/4" D-150 1 1/2" D-200 2" D-250 2 1/2" D-300 3" D-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип A, E, F, DP
	Соединительный штуцер типа «ёлочка» с ответной частью «папа» (ниппель с хвостовиком под рукав)	E-075 3/4" E-100 1" E-125 1 1/4" E-150 1 1/2" E-200 2" E-250 2 1/2" E-300 3" E-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип B, C, D, DC
	Соединительный штуцер (ниппель) с наружной резьбой и ответной частью «папа»	F-075 3/4" F-100 1" F-125 1 1/4" F-150 1 1/2" F-200 2" F-250 2 1/2" F-300 3" F-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип B, C, D, DC
	Заглушка штуцер с приёмной частью «мама» с фиксаторами кулачкового типа	DC-075 3/4" DC-100 1" DC-125 1 1/4" DC-150 1 1/2" DC-200 2" DC-250 2 1/2" DC-300 3" DC-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип A, E, F
	Заглушка штуцер с ответной частью «папа»	DP-075 3/4" DP-100 1" DP-125 1 1/4" DP-150 1 1/2" DP-200 2" DP-250 2 1/2" DP-300 3" DP-400 4"	20 мм 25 мм 32 мм 38 мм 50 мм 63 мм 75 мм 100 мм	Тип B, C, D

К заказу доступны также камлоки из полипропилена и камлоки переходные.

ХОМУТЫ

ХОМУТЫ - детали для соединения рукавов и патрубков между собой, обеспечивающие надежность и герметичность использования в различных средах: воздух, вода, масла. Рассчитаны на рабочую температуру от -20°C до +200°C.

СИЛОВЫЕ ОДНОБОЛТОВЫЕ (ШАРНИРНЫЕ) ХОМУТЫ используются для крепления толстостенных и армированных патрубков и рукавов. Хомут предназначен для эксплуатации в сложных условиях – при высоком давлении, резких и частых перепадах температур, в глубоком вакууме и при импульсных силовых нагрузках. Изготавливаются из оцинкованной стали W1. Могут использоваться многократно.



Обозначение хомута	Диапазон зажима, мм	Ширина ленты, мм	Размер болта	Момент затяжки рекомендуемый, Нм
Хомут силовой одноболтовый 17–19 мм W1	17–19	18	M5*40	4,8
Хомут силовой одноболтовый 19–21 мм W1	19–21	18	M5*40	4,8
Хомут силовой одноболтовый 20–22 мм W1	20–22	18	M5*40	4,8
Хомут силовой одноболтовый 21–23 мм W1	21–23	18	M5*40	4,8
Хомут силовой одноболтовый 23–25 мм W1	23–25	18	M5*40	4,8
Хомут силовой одноболтовый 26–28 мм W1	26–28	18	M5*40	4,8
Хомут силовой одноболтовый 29–31 мм W1	29–31	20	M6*50	8,4
Хомут силовой одноболтовый 32–35 мм W1	32–35	20	M6*50	8,4
Хомут силовой одноболтовый 36–39 мм W1	36–39	20	M6*50	8,4
Хомут силовой одноболтовый 40–43 мм W1	40–43	20	M6*50	8,4
Хомут силовой одноболтовый 44–47 мм W1	44–47	22	M6*55	14,5
Хомут силовой одноболтовый 48–51 мм W1	48–51	22	M6*55	14,5
Хомут силовой одноболтовый 52–55 мм W1	52–55	22	M6*55	14,5
Хомут силовой одноболтовый 56–59 мм W1	56–59	22	M6*55	14,5
Хомут силовой одноболтовый 60–63 мм W1	60–63	22	M6*55	14,5
Хомут силовой одноболтовый 64–67 мм W1	64–67	22	M6*60	14,5
Хомут силовой одноболтовый 68–73 мм W1	68–73	24	M8*70	36
Хомут силовой одноболтовый 74–79 мм W1	74–79	24	M8*70	36
Хомут силовой одноболтовый 80–85 мм W1	80–85	24	M8*70	36
Хомут силовой одноболтовый 86–91 мм W1	86–91	24	M8*70	36
Хомут силовой одноболтовый 92–97 мм W1	92–97	24	M8*70	36
Хомут силовой одноболтовый 98–103 мм W1	98–103	24	M8*80	36
Хомут силовой одноболтовый 104–112 мм W1	104–112	24	M8*80	36
Хомут силовой одноболтовый 113–121 мм W1	113–121	24	M8*80	36
Хомут силовой одноболтовый 122–130 мм W1	122–130	24	M8*80	36
Хомут силовой одноболтовый 131–139 мм W1	131–139	24	M8*90	36
Хомут силовой одноболтовый 140–148 мм W1	140–148	24	M8*90	36
Хомут силовой одноболтовый 149–161 мм W1	149–161	24	M8*90	36
Хомут силовой одноболтовый 162–174 мм W1	162–174	24	M8*90	36
Хомут силовой одноболтовый 175–187 мм W1	175–187	24	M8*100	36
Хомут силовой одноболтовый 201–213 мм W1	201–213	24	M8*100	36
Хомут силовой одноболтовый 214–226 мм W1	214–226	24	M8*100	36

ХОМУТЫ

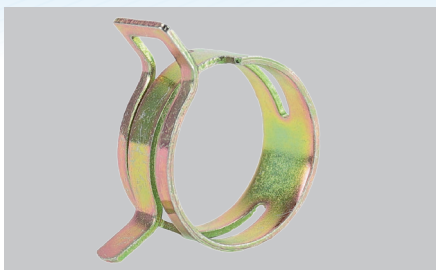
СИЛОВЫЕ ДВУХБОЛТОВЫЕ ХОМУТЫ – это усиленная вторым болтом конструкция одноболтового хомута, предназначенная для экстремально высокого зажимного момента. Используются для крепления и герметизации соединений жестких рукавов, шлангов, труб и патрубков, там, где требуется усиленный зажим и устойчивость к перепадам давления. Применяются в машиностроении, строительстве, сельском хозяйстве и промышленности, в насосах, в гидро- и пневмоприводных машинах. Изготавливается из оцинкованной стали W1. Могут использоваться многократно.



Обозначение хомута	Диапазон зажима, мм	Ширина ленты, мм	Размер болта	Момент затяжки рекомендуемый, Нм
Хомут силовой двухболтовый 30–40 мм W1	30–40	20	M6*55/60	8,4
Хомут силовой двухболтовый 40–50 мм W1	40–50	20	M6*55/60	8,4
Хомут силовой двухболтовый 50–60 мм W1	50–60	22	M6*55/60	14,5
Хомут силовой двухболтовый 55–65 мм W1	55–65	22	M6*55/60	14,5
Хомут силовой двухболтовый 65–75 мм W1	65–75	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 70–80 мм W1	70–80	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 75–85 мм W1	75–85	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 80–90 мм W1	80–90	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 85–95 мм W1	85–95	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 95–105 мм W1	95–105	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 100–110 мм W1	100–110	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 105–115 мм W1	105–115	24	M8*70	36
Хомут силовой двухболтовый 110–120 мм W1	110–120	24	M8*80	36
Хомут силовой двухболтовый 120–130 мм W1	120–130	24	M8*80	36

ХОМУТЫ

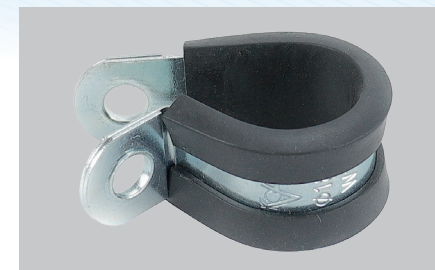
ПРУЖИННЫЕ (САМОЗАТЯГИВАЮЩИЕСЯ) ХОМУТЫ – это надежные крепежные элементы, поддерживающие постоянную радиальную зажимную силу. Применяются в местах изменяющейся геометрии соединения, где соединение рукав–патрубок подвергается сильным вибрациям и резкими перепадам температур, в автомобильной технике и промышленности. Пружинные хомуты изготавливаются из плоской пружинной ленты из оцинкованной стали W1.



Обозначение хомута	Ширина ленты	Диапазон зажима, мм
Хомут пружинный 8/8 мм W1	8	8–10,2
Хомут пружинный 9/8 мм W1	8	9–11
Хомут пружинный 10/8 мм W1	8	10–12,4
Хомут пружинный 11/8 мм W1	8	11–13,2
Хомут пружинный 14/9 мм W1	9	14–16,8
Хомут пружинный 15/12 мм W1	12	15–18
Хомут пружинный 18/12 мм W1	12	18–21,6
Хомут пружинный 19/12 мм W1	12	19–22,8
Хомут пружинный 20/12 мм W1	12	20–24
Хомут пружинный 22/12 мм W1	12	22–26,4
Хомут пружинный 23/12 мм W1	12	23–27,8
Хомут пружинный 24/12 мм W1	12	24–29
Хомут пружинный 27/12 мм W1	12	27–32,5
Хомут пружинный 28/15 мм W1	15	28–33,6
Хомут пружинный 30/15 мм W1	15	30–35,5
Хомут пружинный 32/15 мм W1	15	32–37,6

ХОМУТЫ

РЕЗИНОАРМИРОВАННЫЕ ХОМУТЫ-СКОБЫ RUBBER изготавливаются из ленты из оцинкованной стали W1 с резиновой прокладкой, выпускаются по DIN 3016. Благодаря изолирующим свойствам резиновой вставки, применяются при креплении кабелей в условиях вибраций. Также могут использоваться для крепления к поверхности шлангов и патрубков малых диаметров, которые подвержены сильным вибрациям и истиранию, например, отводящих трубок кондиционеров.



Наименование показателя	Значение
Размеры	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 06/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 08/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 10/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 12/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 15/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 18/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 20/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 22/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 25/15 W1
	Резиноармированный хомут-скоба Rubber 30/15 W1
Резиноармированный хомут-скоба Rubber 32/15 W1	
Материал ленты	лента из оцинкованной стали W1
Ширина ленты	15 мм
Толщина ленты	0,6 мм
Рабочая температура	-20°C до +200°C
Рабочая среда	Воздух, вода, масла

ХОМУТЫ

ПРОВОЛОЧНЫЕ ХОМУТЫ – крепежные элементы, предназначенные для крепления шлангов, труб и патрубков, работающих в условиях постоянной вибрации. Изготавливаются из стальной оцинкованной проволоки W1 и болта, при закручивании которого хомут затягивается и прочно фиксирует соединение. Монтаж изделий происходит при помощи гаечного ключа. Рекомендуется для жестких и толстостенных рукавов и шлангов. Выпускаются по DIN 3017.



Обозначение хомута	Диапазон зажима, мм	Толщина проволоки, мм	Размер болта
10-13 W1	10-13	1,4	M5*30
13-16 W1	13-16	1,5	M5*30
14-19 W1	14-19	1,5	M5*30
18-23 W1	18-23	1,8	M5*35
21-26 W1	21-26	1,8	M5*35
23-29 W1	23-29	1,8	M5*35
31-38 W1	31-38	2	M6*40
35-42 W1	35-42	2	M6*40
38-45 W1	38-45	2	M6*40
44-51 W1	44-51	2	M6*45
47-57 W1	47-57	2	M6*45
54-64 W1	54-64	2,2	M6*50
60-70 W1	60-70	2,2	M6*50
66-76 W1	66-76	2,2	M6*50
70-75 W1	70-75	2,2	M6*50
73-83 W1	73-83	2,2	M6*50
80-89 W1	80-89	2,2	M6*50
111-121 W1	111-121	2,5	M6*60

ХОМУТЫ

ЧЕРВЯЧНЫЕ ХОМУТЫ – получили свое название благодаря конструкции «червячной пары», состоящей из ленты, замка (который также называют «домик») и винта. Пара винт-лента создает бесступенчатую затяжку, позволяющую равномерно затянуть любые стыки и обеспечить их герметизацию. Изготавливаются из ленты из нержавеющей стали W2, что препятствует возникновению коррозии и увеличивает срок службы изделия. Штампованная лента хомута имеет отбортованные скругленные края, защищающие шланги и патрубки от порезов. Хомуты используются для крепления и герметизации шлангов и



гибких трубопроводов как в быту, так и в промышленности. Могут использоваться многократно, демонтаж занимает меньше минуты.

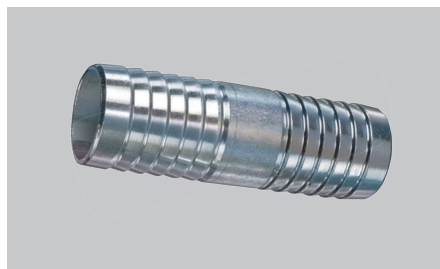
Обозначение хомута	Диапазон зажима, мм	Момент затяжки рекомендуемый, Нм
08-16/9 W2 нерж. сталь	8-16	3,0
10-16/9 W2 нерж. сталь	10-16	3,0
12-20/9 W2 нерж. сталь	12-20	3,0
16-27/9 W2 нерж. сталь	16-27	3,0
20-32/9 W2 нерж. сталь	20-32	3,4
25-40/9 W2 нерж. сталь	25-40	3,4
32-50/9 W2 нерж. сталь	32-50	3,4
40-60/9 W2 нерж. сталь	40-60	3,4
50-70/9 W2 нерж. сталь	50-70	3,4
60-80/9 W2 нерж. сталь	60-80	3,4
70-90/9 W2 нерж. сталь	70-90	3,4
80-100/9 W2 нерж. сталь	80-100	3,4
90-110/9 W2 нерж. сталь	90-110	3,4
100-120/9 W2 нерж. сталь	100-120	3,4
110-130/9 W2 нерж. сталь	110-130	3,4
120-140/9 W2 нерж. сталь	120-140	3,4
140-160/9 W2 нерж. сталь	140-160	3,4
160-180/9 W2 нерж. сталь	160-180	3,4
180-200/9 W2 нерж. сталь	180-200	3,4
200-220/9 W2 нерж. сталь	200-220	3,4

Для заказа доступны также другие размеры и типы хомутов.

РЕМОНТНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

РЕМОНТНОЕ СОЕДИНЕНИЕ – это штуцер с ребристой насечкой, либо резьбой на обоих концах, используется для наращивания шлангов, а также для быстрого устранения повреждения шланга. Может использоваться для построения длинномерной трубопроводной системы

РЕМОНТНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ЁЛОЧКА – для соединения рукавов одинакового диаметра



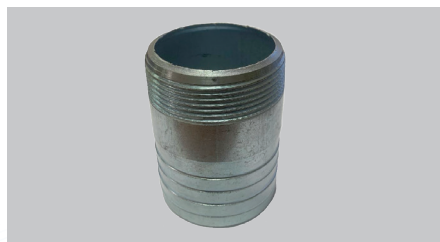
Диаметр, мм	Дюйм, «
10	
13	1/2
16	
18	
20	3/4
25	1
32	1 1/4
38	1 1/2
50	2
65	2 1/2
75	3
100	4
150	6

ПЕРЕХОДНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ЁЛОЧКА применяются для соединения рукавов разного диаметра



Диаметр 1, мм	Диаметр 2, мм
12	18
16	18
16	20
16	25
18	20
18	25
18	32
20	25
20	32
25	32

НЕРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ЁЛОЧКА + РЕЗЬБА имеют с одной стороны трубную



(дюймовую) резьбу, а с другой стороны штуцер «Ёлочка», который вставляется в шланг или рукав, применяются для присоединения к камлокам, мотопомпам, запорной арматуре.

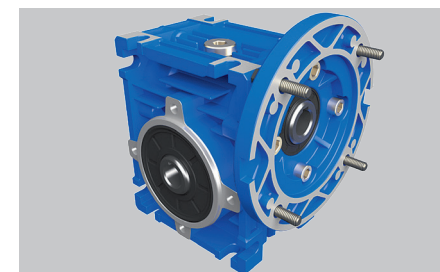
Диаметр, мм	Дюйм, «
25	1
32	1 1/4
38	1 1/2
50	2
65	2 1/2
75	3
100	4

РЕДУКТОРЫ

РЕДУКТОР – механизм, трансформирующий крутящий момент и направление вращения входного вала. Мотор-редуктор оснащен двигателем, передающим энергию на исполнительное устройство для совершения полезной работы. Основу составляют зубчатые передачи различных видов, находящиеся в корпусах и имеющие эффективную систему смазки. Корпуса механизмов преимущественно отливаются из высококачественного алюминия или чугуна марки G200

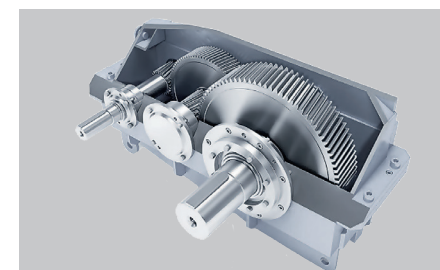
В зависимости от типа зубчатой передачи редукторы бывают цилиндрические, конические, волновые, планетарные, глобоидные и червячные. Конструктивно редукторы могут передавать вращение между перекрещивающимися, пересекающимися и параллельными валами.

ЧЕРВЯЧНЫЙ РЕДУКТОР – это передаточный механизм, служащий для понижения угловой скорости и увеличения крутящего момента. При этом в червячной передаче движение передается между перекрещивающимися под прямым углом валами. Червячный редуктор может быть в одно-, двух- и многоступенчатом исполнении. Количество ступеней напрямую влияет на передаточное отношение. Чем больше ступеней, тем оно выше.



ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РЕДУКТОРЫ имеют большое распространение, так как обладают высокой несущей способностью и технологичностью, высоким КПД и просты в эксплуатации.

Зубчатые колеса изготавливаются с прямыми, косыми и шевронными зубьями, а также с зацеплением Новикова. Прямозубые редукторы уступают место косозубым, даже при окружных скоростях менее 5 м/с. Косозубые и шевронные редукторы в зависимости от степени точности могут применяться во всем необходимом диапазоне скоростей, и изготовление их не требует специального оборудования. Осевые усилия косозубой передачи могут быть устранены раздвоением передачи на две параллельные с разносторонним наклоном зуба. При этом нагрузка на валы оказывается равномерной благодаря симметричному расположению колес относительно опор (подшипников).



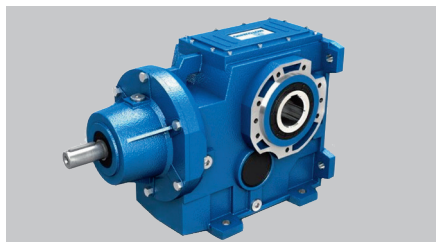
На цилиндрические передачи внешнего зацепления для редукторов и ускорителей, в том числе и комбинированных (коническо-цилиндрических, цилиндро-червячных и др.), выполненных в виде самостоятельных агрегатов, установлен ГОСТ 2185-66. Стандарт не распространяется на редукторы специального назначения (планетарные и др.). Для встроенных передач стандарт является рекомендуемым.

РЕДУКТОРЫ

КОНИЧЕСКИЙ РЕДУКТОР – это механизм, который преобразует высокую угловую скорость вращения входного вала в низкую на выходном валу. При этом крутящий момент на выходном валу возрастает пропорционально уменьшению скорости вращения. Редуктор (конический) состоит из корпуса, в котором расположены зубчатые колеса, валы, подшипники валов, системы их смазки и др. Наличие корпуса обеспечивает безопасность, хорошую смазку и, следовательно, высокий КПД, в сравнении, например, с открытыми передачами.

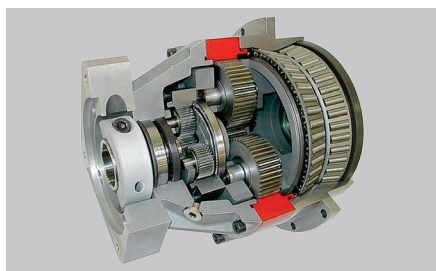


КОНИЧЕСКО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕДУКТОР – это механизм с перпендикулярным расположением осей входного и выходного валов предназначенный для увеличения или уменьшения крутящего момента благодаря, соответственно, понижению или увеличению частоты оборотов вала. Основное назначение редуктора данного типа соответствует задачам, решаемым с помощью любого оборудования данного типа – приведение в движение ведомого вала и изменение скорости его вращения. При этом редукторы коническо-цилиндрического типа обладают качествами, свойственными именно для них, - долгим сроком службы, исключительной надежностью и высоким коэффициентом полезного действия. Производство



редукторов коническо-цилиндрического типа регламентирует отдельный нормативный документ – ГОСТ 27142-97, вступивший в силу с 2002года. Он касается всех редукторов общетехнического назначения, межосевой угол передачи конической формы которых составляет 90 градусов

ПЛАНЕТАРНЫЙ РЕДУКТОР – это надежный зубчатый механизм, работающий по принципу планетарной передачи. Он преобразует полученный крутящий момент и передает его в рамках одной геометрической оси вращения. Конструктивное исполнение узла крайне простое – присутствует некий набор зубчатых колес. Между собой они взаимозацеплены. Некоторые из них имеют неподвижную ось, а другие – подвижную. Вторые вращаются вокруг первых и передают поступательные движения, тем



самым обкатывая их. Работа планетарных редукторов основана на этой передаче.

ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ ПРИСТАВКА РС

ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ ПРИСТАВКА РС

Одноступенчатая цилиндрическая приставка РС устанавливается на NMRW редуктора и мотор-редуктора с вариатором для увеличения суммарного передаточного числа.



Корпус устройства изготавливается из алюминиевого сплава и покрывается порошковой краской, защищающей от окисления. Шестерни изготовлены из специальной закаленной стали. Ввиду высокого качества обработки поверхностей, приставка типа РС характеризуется низким шумовым уровнем.

Приставка монтируется на любой электродвигатель с фланцем типа В5. Затем, с помощью резьбовых отверстий в выходном фланце, осуществляется соединение с редуктором.

Рабочая температура от - 40°C до + 50°C

Наименование	Передаточных отношений	Мощность совместимых электродвигателей, кВт	Объем масла, л
Цилиндрическая приставка РС063	3	0,12-0,18	0,18
Цилиндрическая приставка РС071	3	0,25-0,37	0,28
Цилиндрическая приставка РС080	3	0,55-0,75	0,31
Цилиндрическая приставка РС090	2,43	1,1-1,5	0,31

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ – асинхронные трехфазные, работают от сети переменного тока 50 Гц напряжением 220/380/660В агрегаты. Конструктивные исполнения и способ монтажа регламентируются ГОСТ 2479-79. В зависимости от мощности имеют установочные размеры, указанные в ГОСТ 31606-2012.

- Мощностью от 0,06 до 315 кВт
- Частотой вращения от 600 до 3000 об/мин
- Высота оси вращения (расстояние от начала крепления лап до центра вала) от 50 до 355 мм.
- Рабочая температура от -40°C до +80°C (необходимо, чтобы окружающая среда



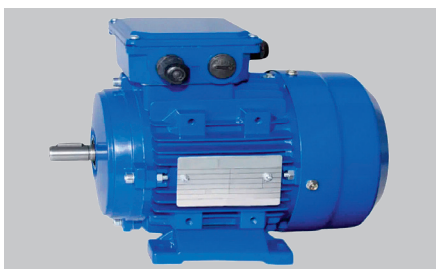
не была взрывоопасной, не содержала токопроводящую пыль, агрессивные газы и пары в таких концентрациях, которые способны разрушать изоляцию и металл).

- Корпус изготавливается из алюминия или чугуна.

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ СТАНДАРТ DIN

(«Deutsches Institut für Normung» немецкий институт стандартизации) асинхронные трехфазные работают от сети переменного тока 50 Гц напряжением 220/380В. Мощность и габариты соответствуют DIN EN 50347.

- Мощностью от 0,06 до 315 кВт
- Частотой вращения от 600 до 3000 об/мин.
- Высота оси вращения (расстояние от начала крепления лап до центра вала) от 56 до 355 мм.
- Степень защиты электродвигателя: IP54, IP55
- Рабочая температура от -40°C до +80°C (необходимо, чтобы окружающая среда не была взрывоопасной, не содержала

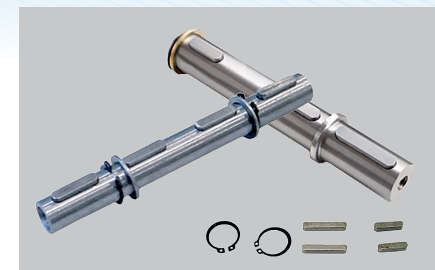


токопроводящую пыль, агрессивные газы и пары в таких концентрациях, которые способны разрушать изоляцию и металл).

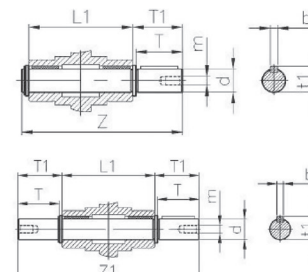
- Корпус изготавливается из алюминия или чугуна.

ЗИП (АКСЕССУАРЫ) ДЛЯ РЕДУКТОРОВ

ОДНОСТОРОННИЙ ВЫХОДНОЙ ВАЛ (SS) И ДВУСТОРОННИЙ ВЫХОДНОЙ ВАЛ (DS)
Выходной вал предназначен для передачи крутящего момента от редуктора. Выходной вал комплектуется стопорными кольцами и шпонками.



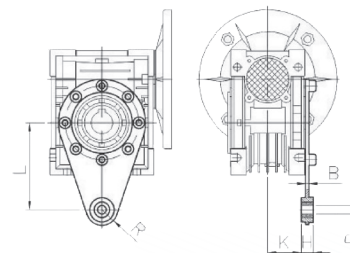
Размеры выходного вала



Габарит	d(h6)	T	T1	L1	Z	Z1	m	b1	t1
030	14	30	32,5	63	102	128	M6	5	16
040	18	40	43	78	128	164	M6	6	20,5
050	25	50	53,5	92	153	199	M10	8	28
063	25	50	53,5	112	173	219	M10	8	28
075	28	60	63,5	120	192	247	M10	8	31
090	35	80	84,5	140	234	309	M12	10	38
110	42	80	84,5	155	249	324	M16	12	45
130	45	80	85	170	265	340	M16	14	48,5
150	50	82	87	200	297	374	M16	14	53,5



Размеры реактивной штанги

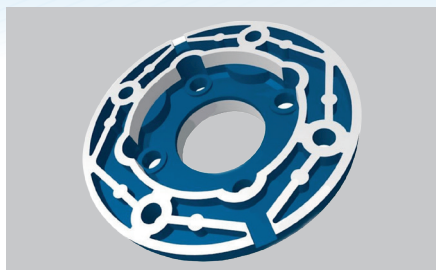


РЕАКТИВНАЯ ШТАНГА используется в качестве элемента крепления редуктора к оборудованию. Достоинством этого способа крепления является существенно более мягкие требования к соблюдению соосности вала оборудования и выходного вала редуктора, поскольку, благодаря втулке моментного рычага редуктор крепится не жестко, что позволяет избежать повышенных радиальных нагрузок на подшипники редуктора. Реактивная штанга выполнена с демпфирующей втулкой.

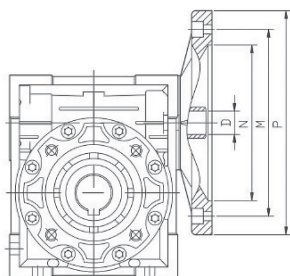
Габарит	L	H	K	D	R	B
030	85	14	24	8	15	4
040	100	14	31,5	10	18	4
050	100	14	38,5	10	18	4
063	150	14	49	10	18	6
075	200	25	47,5	20	30	6
090	200	25	57,5	20	30	6
110	250	30	62	25	35	6
130	250	30	69	25	35	6
150	250	30	84	25	35	6

ЗИП (АКСЕССУАРЫ) ДЛЯ РЕДУКТОРОВ

ВХОДНОЙ ФЛАНЕЦ предназначен для соединения электродвигателя и редуктора NMRW.
Рабочая температура: от - 40°C до + 50°C



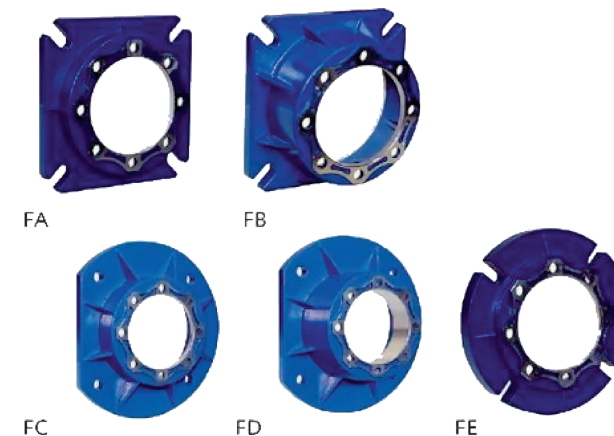
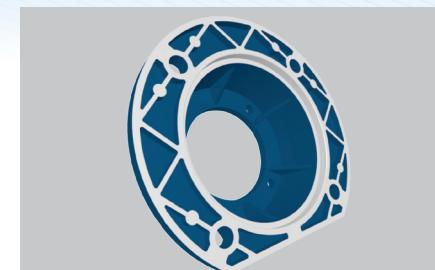
Присоединительные размеры NMRW в зависимости от габарита и передаточного отношения редуктора



NMRW	PAM			B5			B14			5	7,5	10	15	20	25	30	40	50	60	80	100
	IEC	N	M	P	N	M	P	D													
030	56	80	100	120	50	65	80	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	x
	63	95	115	140	60	75	90	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	-	-	x
040	56	80	100	120	50	65	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	9	9	9
	63	95	115	140	60	75	90	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
050	71	110	130	160	70	85	105	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	-
	63	95	115	140	60	75	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11	11	11	11
063	71	110	130	160	70	85	105	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	14	14	14
	80	130	165	200	80	100	120	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19
075	90	130	165	200	95	115	140	x	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
	100/112	180	215	250	110	130	160	x	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
090	80	130	165	200	80	100	120	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19	19	19	19
	90	130	165	200	95	115	140	x	-	-	-	-	24	24	24	24	24	24	24	24	24
110	100/112	180	215	250	110	130	160	x	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
	90	130	165	200	-	-	-	x	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
130	132B5	230	265	300	-	-	-	x	38	38	38	38	38	38	38	38	-	-	-	-	-
	90B5	130	165	200	-	-	-	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	24	24
150	100/112	180	215	250	-	-	-	x	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
	132B5	230	265	300	-	-	-	x	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38
150	100/112	180	215	250	-	-	-	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-	28	28	28	28
	132B5	230	265	300	-	-	-	x	-	-	-	-	38	38	38	38	38	38	38	38	38
	160B5	250	300	350	-	-	-	x	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42	-	-

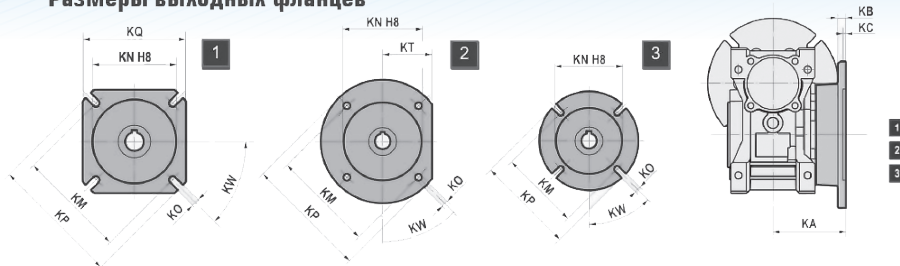
ЗИП (АКСЕССУАРЫ) ДЛЯ РЕДУКТОРОВ

ВЫХОДНОЙ ФЛАНЕЦ служит для крепления редуктора к оборудованию, на котором используется привод.
Выходные фланцы не входят в стандартную комплектацию мотор-редукторов.
Рабочая температура: от - 40 °C до + 50 °C



ЗИП (АКСЕССУАРЫ) ДЛЯ РЕДУКТОРОВ

Размеры выходных фланцев



		030	040	050	063	075	090	110	130	150
FA	KA	54,5	67	90	82	111	111	131	140	155
	KB	6	7	9	10	13	13	15	15	15
	KC	4	4	5	6	6	6	6	6	6
	KN	50	60	70	115	130	152	170	180	180
	KM	68	80 min	90 min	150 min	165 min	175 min	230	255	255
	KO	6,5 (n ⁴)	9 (n ⁴)	11 (n ⁴)	11 (n ⁴)	14 (n ⁴)	14 (n ⁴)	14 (n ⁸)	16 (n ⁸)	16 (n ⁸)
	KP	80	110	125	180	200	210	280	320	320
	KQ	70	95	110	142	170	200	260	290	290
	KW	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°	22,5°	22,5°
	KA	-	97	120	112	90	122	180	-	-
FB	KB	-	7	9	10	13	18	15	-	-
	KC	-	4	5	6	6	6	-	-	-
	KN	-	60	70	115	110	180	170	-	-
	KM	-	80 min	90 min	150 min	130 min	215 min	230	-	-
	KO	-	9 (n ⁴)	11 (n ⁴)	11 (n ⁴)	11 (n ⁴)	14 (n ⁴)	14 (n ⁸)	-	-
	KP	-	110	125	180	160	250	280	-	-
	KQ	-	95	110	142	-	260	-	-	-
	KT	-	-	-	-	-	105	-	-	-
	KW	-	45°	45°	45°	45°	45°	45°	-	-
	KA	-	80	89	98	-	110	-	-	-
FC	KB	-	9	10	10	-	17	-	-	-
	KC	-	5	5	5	-	6	-	-	-
	KN	-	95	110	130	-	130	-	-	-
	KM	-	115	130	165	-	165 min	-	-	-
	KO	-	9,5 (n ⁴)	9,5 (n ⁴)	11 (n ⁴)	-	11 (n ⁴)	-	-	-
	KP	-	140	160	200	-	200	-	-	-
	KT	-	56	66	80	-	-	-	-	-
	KW	-	45°	45°	45°	-	45°	-	-	-
	KA	-	58	72	107	-	151	-	-	-
	FD	KB	-	12	14,5	10	-	13	-	-
KC		-	5	5	5	-	6	-	-	-
KN		-	80	95	130	-	152	-	-	-
KM		-	100	115	165	-	175 min	-	-	-
KO		-	9 (n ⁴)	11 (n ⁴)	11 (n ⁴)	-	14 (n ⁴)	-	-	-
KP		-	120	140	200	-	210	-	-	-
KQ		-	-	-	-	-	200	-	-	-
KT		-	50	60	-	-	-	-	-	-
KW		-	45°	45°	45°	-	45°	-	-	-
KA		-	-	-	80,5	-	-	-	-	-
FE	KB	-	-	-	16,5	-	-	-	-	-
	KC	-	-	-	5	-	-	-	-	-
	KN	-	-	-	110	-	-	-	-	-
	KM	-	-	-	130 min	-	-	-	-	-
	KO	-	-	-	11 (n ⁴)	-	-	-	-	-
	KP	-	-	-	160	-	-	-	-	-
	KW	-	-	-	45°	-	-	-	-	-

КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ

КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ ПО МЕТАЛЛУ

Диск отрезной является сменным элементом для угловых шлифовальных машин. Применяется для резки металлических изделий. Диск обладает высокой производительностью и большим ресурсом работы.



Размер	Серия	Скорость
125x1,2x22	Extra	12250 об/мин
125x2,5x22	Extra	12250 об/мин
150x1,6x22	Extra	10200 об/мин
230x2,5x22	Extra	6650 об/мин

ЭЛЕКТРОДЫ

ЭЛЕКТРОДЫ ОК-46 ДИАМЕТР 3 ММ

предназначены для сварки углеродистых и низколегированных сталей. Практически нечувствительны к коррозии и грязи, не требуют тщательной зачистки металла. Вид покрытия рутилово-целлюлозное, в состав входит минерал рутил - концентрат диоксида титана (TiO₂), целлюлоза, которая состоит из органических материалов, где в основном используется древесная мука, остальные компоненты - это кремнезем, карбонат магния или кальция, ферромарганец. Направление сварки во всех пространственных положениях. Отличное качество шва, легкий первичный и повторный поджиг сварочной дуги, стабильное горение дуги и легкость ведения шва даже на самых капризных металлах. Наилучшие результаты достигаются при сварке коротких соединений и прихваток. При этом шов должен быть как можно шире. Также для сварки



данными электродами необходимо низкое напряжение холостого хода и относительно маленькое значение сварочного тока. Electrodes for welding OK-46 can be used on a dacha and boiled from ordinary electrical network. Even for strongly hardened electrodes preheating can be carried out at a temperature of 70°- 90°C. That's why these electrodes are so popular in small production and in home. Packages 1 kg, 2,5 kg, 5 kg.

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

ПЕРЧАТКИ (ЗАЩИТА РУК)

Отлично подходят для строительных, ремонтных и погрузочно-разгрузочных работ. Изготовлены из хлопчатобумажной пряжи. Специальная вязка обеспечивает наилучшую защиту рук от загрязнений. Манжета на резинке способствует плотному прилеганию к запястью. ПВХ напыление на ладони и пальцах обеспечивает антискользящий эффект, сохраняет чувствительность руки, а также препятствует быстрому истиранию перчаток.



Вид перчатки	Количество нитей	Класс вязки	Материал перчатки	Вид покрытия	Материал покрытия
Перчатки с ПВХ	5	10	80% Х/Б, 20% П/Э	Точка	ПВХ
Перчатки с ПВХ	5	10	80% Х/Б, 20% П/Э	Волна	ПВХ
Перчатки Х/Б	5	10	70% Х/Б, 30% П/Э	Двойной облив	Латекс
Перчатки утепленные с ворсом	5	10	Акрил	Рельефное вспененное покрытие	Латекс

ОЧКИ ЗАЩИТНЫЕ

Обеспечивают надежную защиту глаз от различных твердых летящих частиц в производственных помещениях и на открытых площадках, в строительстве, при обработке камня и металла, сельскохозяйственных работах, при производстве и использовании химических веществ, проведении демонтажных и ремонтных работ, при выполнении различных работ в быту и на приусадебном участке. Рекомендуется применять при действиях, связанных с риском получения травм глаз (на станках и устройствах для механической обработки твердых материалов, при слесарных работах). Защитные очки открытого типа имеют широкий панорамный обзор. Возможно ношение с корригирующими очками.



Защитные очки закрытого типа. Обеспечивают надежную защиту глаз от стружки и брызг не разъедающих жидкостей. Линзы из ударопрочного поликарбоната эффективно защищают от брызг расплавленного металла, устойчивы к истиранию и царапинам. Регулируются по размеру головы.

Наименование	Тип	Цвет	Упаковка
Очки защитные тип «Люцерна»	открытого типа	Прозрачные / Желтые	5 шт
Очки защитные классические открытого типа	открытого типа	Прозрачные / Желтые	5 шт
Очки защитные закрытого типа без вентиляции	закрытого типа	Прозрачные	5 шт

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

ЗАЩИТНЫЕ КОСТЮМЫ Размеры: 3XL (50-52); 5XL (54-56); 7XL (56-58)
Комбинезон «Каспер» белый защитный одноразовый. Изготовлен из тонкого нетканого материала спанбонд плотностью 55 г/м². Застежка – «молния»; на рукавах, щиколотках и капюшоне – резинка. Комбинезон «Каспер» защитный одноразовый, одевается поверх одежды, в том числе зимней. Используется в качестве защиты при работе в пыльной, загрязненной среде на производствах, складах, промышленных площадках, на грузовых автомобилях и для малярных работ. Востребован на пищевых производствах и предприятиях общественного питания, в химических лабораториях, фармацевтических предприятиях и индустрии красоты. Применяется в качестве одежды для посетителей, экскурсантов, контролирующих органов на различных производствах и предприятиях. Одноразовая одежда



защищает от попадания на одежду и кожу влаги, различных вредоносных бактерий и микроорганизмов, пыли и грязи. Комбинезон не сковывает движения, защищает тело от травм, повышенных или пониженных температур. Комбинезон нетоксичен, не вызывает аллергических реакций, антистатичен, имеет хорошую воздухопроницаемость одновременно с пылезащитными свойствами. Изделие не является стерильным.

ЛЕНТА ИЗОЛЯЦИОННАЯ ПВХ

ЛЕНТА ИЗОЛЯЦИОННАЯ ПВХ

(поливинилхлоридная) применяется в качестве изоляции, в том числе электрической, при фиксации, монтаже, сращивании и ремонте кабелей и проводов с неметаллическими оболочками, работающих в статическом состоянии. Предназначена для защиты от солей, влаги и ультрафиолетовых лучей. Является диэлектриком. Используется в промышленности, при строительных работах и в быту. Рабочая температура от -20°C до +40°C. Мотки шириной 15 мм и 19 мм, длиной 20 метров, толщина ленты 0,12 мм. Изоленту применяют в местах с напряжением до 5000 В. Представлена в различных цветах: черная - для изоляции контактов без маркировки



синяя - для обозначения «низкое напряжение, нейтральную оболочку, 230 В»;
белая - применяется в качестве индикатора фазы и маркировочных бирок, маркером на которых наносят обозначения;
зеленая и желто-зеленая - для обозначения «заземления»;
желтая - для обозначения фазы А;
красная - для обозначения фазы С.

УСЛУГИ

ОБУЧЕНИЕ СТЫКОВКЕ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Обучение проводится в форме курсов на базе Заказчика или на базе ООО «Русбелт» по программе «Методы и способы стыковки резинотканевых конвейерных лент». Цель обучения – передача многолетнего опыта и эксклюзивных знаний специалистов компании Русбелт в области стыковки конвейерных лент и подготовка сотрудников Заказчика к качественной стыковке лент собственными силами.

В ходе прохождения обучения специалисты Заказчика получают самую актуальную информацию по следующим направлениям:

- Способы стыковки, их преимущества и недостатки;
- Стыковка конвейерных лент методом холодной вулканизации, технология, конструкция стыкового соединения, используемые материалы, оборудование;
- Стыковка конвейерных лент методом горячей вулканизации, технология, конструкция стыкового



соединения, используемые материалы, оборудование;

- Механические соединители, как способ стыковки и ремонта конвейерных лент, типы соединений и их особенности, необходимое оборудование;
- Особенности стыковки лент на конвейере.
- Компания Русбелт готова провести подготовку сотрудников предприятий любых отраслей, желающих освоить самостоятельную стыковку резинотканевых транспортерных лент на профессиональном уровне.

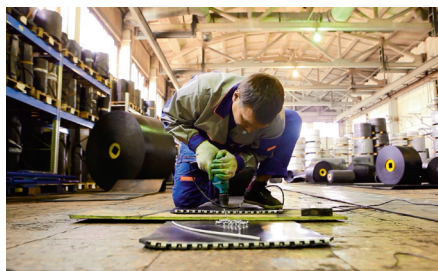
СТЫКОВКА И РЕМОНТ ЛЕНТ НА КОНВЕЙЕРЕ ЗАКАЗЧИКА

На сегодняшний день стыковка транспортерных лент выполняется двумя способами – вулканизацией и механическими соединителями. Несмотря на то, что технологий всего две, в их нюансах довольно легко запутаться. Именно поэтому заниматься стыковкой и ремонтом конвейерных лент должны профессионалы, безупречно знающие свое дело.



УСТАНОВКА МЕХАНИЧЕСКИХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ НА ЛЕНТЫ

Использование механических креплений лент для конвейеров облегчает техническое обслуживание лент. Установка механических креплений выполняется проще и быстрее, чем установка вулканизированных соединений, что позволяет снизить время простоя и увеличить производительность.



УСЛУГИ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗАКОЛЬЦОВАННЫХ ЛЕНТ

Ленты транспортерные классифицируются по типу, конструкции, виду исполнения, а также показателям прочности. В зависимости от этих показателей, они могут быть состыкованы методами горячей или холодной вулканизации, а также при помощи механических соединений (разъемный или неразъемный стык).



ФУТЕРОВКА БАРАБАНОВ

Под футеровкой приводных барабанов следует понимать процесс покрытия их гладких металлических поверхностей специальными резиновыми накладками, позволяющими исключить проскальзывание транспортной ленты. Кроме того, футеровочные накладки способны снизить шум от работающего конвейера, сократить общий износ ленты, а также предотвратить ее смещение и сход.



РЕЗКА ЛЕНТ В РАЗМЕР, В ТОМ ЧИСЛЕ ПРОДОЛЬНАЯ

Специалисты Русбелт могут выполнить любые работы по резке конвейерной ленты как на объекте заказчика, так и на собственной производственно-торговой базе.



УСТАНОВКА ГОФРОБОРТОВ, РЕБЕР, ПЕРЕГОРОДОК, ПРОФИЛЕЙ

Конвейерные ленты данного типа позволяют совместить горизонтальную и вертикальную транспортировку грузов.

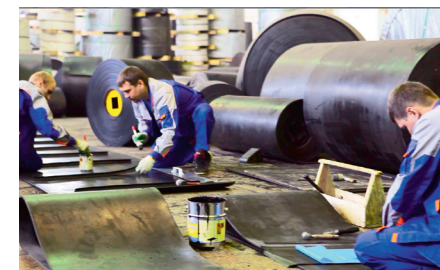


СХЕМА ПРОЕЗДА

