



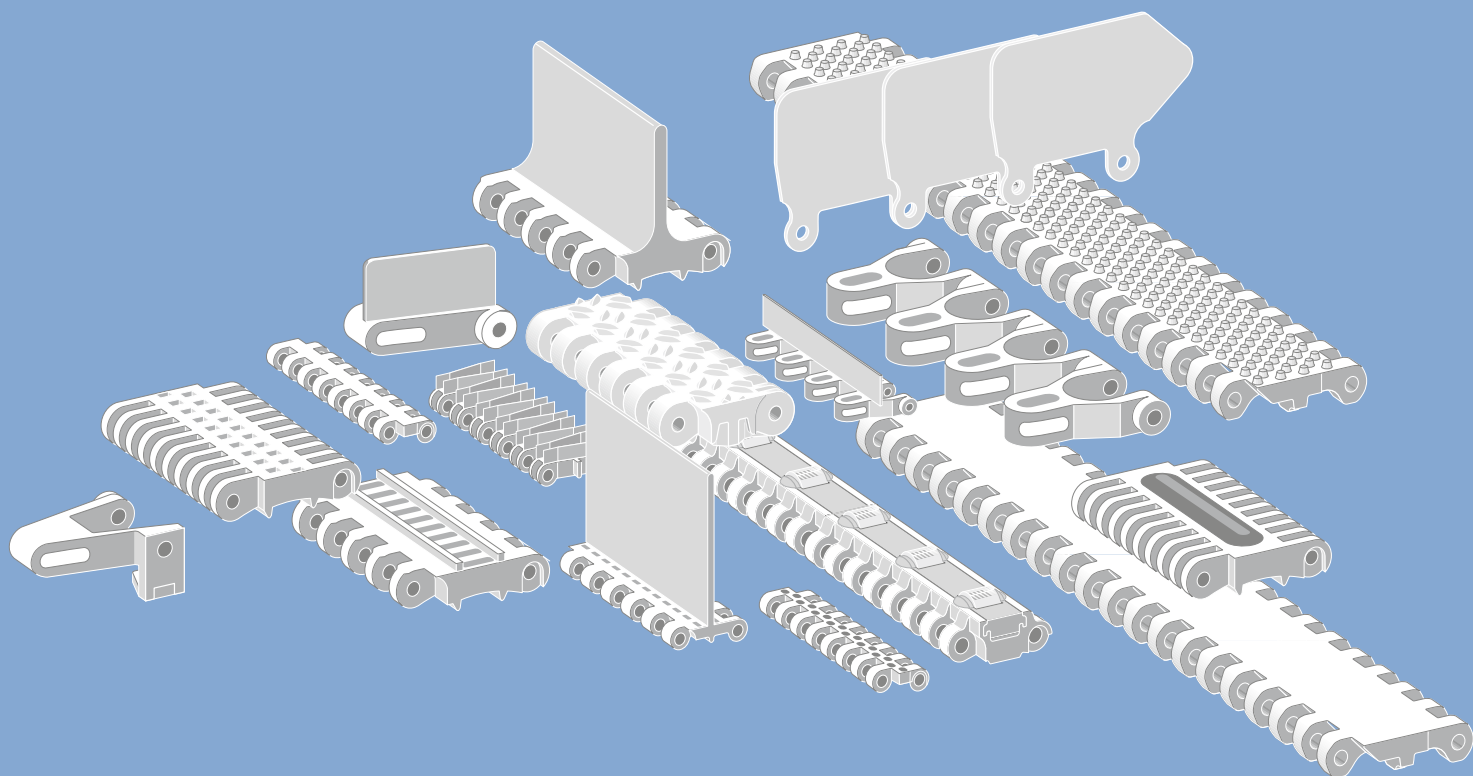
siegling prolink

модульные конвейерные ленты

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Обычные конвейерные ленты предназначены, как правило, для традиционного использования, но конструкторские разработки конвейерных лент Siegling Prolink предназначены для особого использования и применения. Вот почему модульные ленты Siegling Prolink представляют собой прекрасное дополнение к существующему широкому диапазону ленточных изделий Forbo Movement Systems. Наш большой опыт в применении и технологии изготовления конвейеров вместе с нашей линией точно специализированных лент обеспечит оптимальное решение проблемы конвейерной транспортировки независимо от ее сложности. Имя Forbo Movement Systems – это синоним не только высокого качества изделия, но и профессиональной технической поддержки и качественного обслуживания.





Материалы

Помимо выбора индивидуальной конструкции модуля и звездочек, следует также выбрать оптимальный материал, чтобы лента отвечала специальным требованиям заказчика на транспортировку или обработку продукта.

Все материалы испытываются и тестируются в самых разных промышленных условиях. Специальные характеристики индивидуальных материалов обеспечивают возможность их использования в самом широком диапазоне.

Для серий модульных лент Siegling Prolink используется несколько стандартных материалов (дополнительная информация указывается в каждой серии отдельно) и большинство из них могут изготавливаться из любых материалов, указанных в Главе 2.

Требования HACCP

Новые нормативные требования вынуждают производителей пищевых продуктов применять все более жесткие санитарные стандарты и процедуры очистки.

Традиционные конвейеры и ленты с обработкой продуктов часто не могут соответствовать этим требованиям, тогда как модульные ленты Siegling Prolink разработаны так, чтобы эффективно отвечать стандартам HACCP.

УКАЗАТЕЛЬ

1	<u>Ассортимент продукции</u>	9	2	<u>Материалы</u>	176
1.1	<u>Серии модульных лент – обзор</u>	10	2.1	<u>Материалы (Свойства)</u>	178
	<u>Тип ленты</u>	14		<u>Карта материалов</u>	179
	<u>Условные обозначения</u>	15		<u>Диапазоны температуры</u>	180
	<u>Ленты прямолинейного движения</u>	16		<u>Коды цветов</u>	182
	<u>Ленты с боковым изгибом</u>	20		<u>Показатели трения</u>	183
1.2	<u>Детальная информация о сериях</u>	21		<u>Декларация о соответствии</u>	184
	<u>Серия 1</u>	22		<u>Идентификационные испытания</u> <u>материалов Siegling Prolink</u>	185
	<u>Серия 2</u>	32		<u>Предупреждение о возгорании пластиковых</u> <u>модульных лент Siegling Prolink</u>	185
	<u>Серия 3</u>	44		<u>Совместимость чистящих веществ</u>	186
	<u>Серия 4.1</u>	54		<u>Химическая стойкость</u>	186
	<u>Серия 5</u>	64	2.2	<u>Непластические материалы</u>	191
	<u>Серия 6.1</u>	86		<u>Материалы с хорошими</u> <u>фрикционными свойствами</u>	191
	<u>Серия 7</u>	102		<u>Металлы</u>	191
	<u>Серия 8</u>	112			
	<u>Серия 9</u>	128	3	<u>Инженерно –</u>	
	<u>Серия 10</u>	138		<u>технические указания</u>	192
	<u>Серия 11</u>	150	3.1	<u>Основные положения</u>	194
	<u>Серия 13</u>	158		<u>Факторы, влияющие на срок действия ленты</u> ..	194
	<u>Серия 14</u>	164		<u>Основные представления</u>	194
1.3	<u>Стопорные кольца</u>	168		<u>Основные термины и размеры</u>	195
1.4	<u>Применения</u>	170	3.2	<u>Конструкция конвейера</u>	196
	<u>Обработка фруктов и овощей</u>	170		<u>Звездочки</u>	196
	<u>Производство хлебобулочных изделий</u>	171		<u>Опора ленты</u>	198
	<u>Обработка мяса и мяса птицы</u>	172		<u>Вал</u>	201
	<u>Обработка морепродуктов</u>	173		<u>Конфигурации привода</u>	202
	<u>Производство автомобилей/шин</u>	174	3.3	<u>Компоновка конвейера</u>	204
	<u>Логистика</u>	174		<u>Прямолинейное движение</u>	205
	<u>Другие виды использования</u>	175		<u>Наклонные (вверх/вниз) конвейеры</u>	206
				<u>Наклонные вниз конвейеры</u>	206
				<u>Прижимные планки</u>	207
				<u>Ленты с боковым изгибом</u>	208
				<u>Комбинация лент S5 ST и S11</u>	225
				<u>Спиральные конвейеры</u>	228

4	Расчеты	230	6	Приложение	258
4.1	Метод четырех шагов	232	6.1	Глоссарий	260
	Расчет эффективного натяжения ленты F_U	233	6.2	Глоссарий символов	263
	Расчет скорректированного натяжения ленты F_{adj}	234	6.3	Дополнительные таблицы	266
	Расчет допустимого натяжения ленты F_{adm}	235		Размеры валов для формованных звездочек	266
	Проверка выбора ленты	235		Минимальные проектные радиусы	268
4.2	Пример расчета	236		Индекс нагрузки	270
4.3	Расчет вала	239		Общие данные материалов	270
4.4	Влияние температуры на размеры ленты	243		Отклонение размеров	271
				Допуск на размеры	272
5	Инструкция по эксплуатации	244	6.4	Переводная таблица: метрический/дюймовый стандарты	273
5.1	Подготовка к монтажу	246	6.5	Информационная анкета	274
5.2	Монтаж звездочек	247		Контрольная ведомость применения	275
5.3	Соединительные секции ленты	249		Данные спиральной ленты	277
	Серии 1, 2, 3, 4.1, 8	249	6.6	Примечания	280
	Серия 5	249	6.7	Правовое примечание	281
	Серия 5 ST	250			
	Ленты „Комбо“ (S5 ST и S11)	250			
	Серии 6.1, 10, 13	250			
	Серия 7	251			
	Серия 9	251			
	Серия 11	251			
	Серия 14	252			
	Ленты с количеством штифтов больше одного	252			
5.4	Монтаж модульных лент	253			
5.5	Техобслуживание и ремонт	254			
5.6	Чистка	254			
5.7	Профилактическое техобслуживание и поиск неисправностей	255			
	Лента не двигается надлежащим образом	255			
	Зацепление звездочек неправильное	255			
	Чрезмерный износ звездочки	256			
	Чрезмерный износ ленты	256			
	Удлинение ленты; чрезмерный прогиб	257			
	Шарнирные штифты сдвигаются за край ленты	257			



1 АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

- 1.1 Серии модульных лент – Обзор
- 1.2 Детальная информация о сериях
- 1.3 Стопорные кольца
- 1.4 Применения

1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

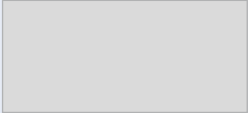
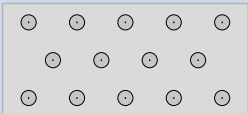







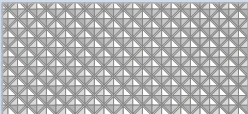
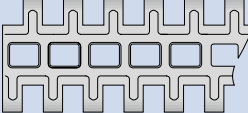

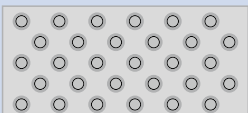

Siegling Prolink предлагает следующие различные серии лент для удовлетворения ваших требований к конвейерам.

Серия	Шаг	Описание
1	50 мм (2 д)	Лента от средней до тяжелой нагрузки промышленных конвейеров. Закрытый шарнир.
2	25 мм (1 д)	Лента легкой нагрузки для продовольственных товаров, обработки контейнеров и промышленного использования. Открытый шарнир.
3	50 мм (2 д)	Лента средней нагрузки для продовольственных и непродовольственных товаров. Легко очищается. Открытый шарнир.
4.1	14 мм (0,55 д)	Лента от легкой до средней нагрузки для продовольственных и непродовольственных товаров. Малый шаг допускает компактную подачу продуктов, используя носовой брус или звездочки. Открытый шарнир.
5	25 мм (1 д)	Радиусная и спиральная лента от легкой до средней нагрузки с шарнирными штифтами из нержавеющей стали. Исключительно прочная и универсальная лента с боковым изгибом, с большой площадью открытия (отверстий).
6.1	50 мм (2 д)	Лента от средней до тяжелой нагрузки, разработанная специально для работ, требующих соблюдения самых высоких санитарных норм при обработке мяса, птицы и морепродуктов, включая линии разделки, обвалки и обесшкуривания. Легко очищается. Открытый шарнир.
7	40 мм (1,6 д)	Лента тяжелой нагрузки с исключительной силой натяжения и износостойкостью для промышленного применения. Разработана для тяжелых грузов, например, для рабочих линий в автомобильной промышленности, линий с транспортными тележками и т.д. Закрытый шарнир.
8	25,4 мм (1 д)	Лента от средней до тяжелой нагрузки для промышленного применения. Закрытый шарнир.
9	50 мм (2 д)	Радиусная и спиральная лента от средней до тяжелой нагрузки с шарнирными штифтами из нержавеющей стали. Исключительно прочная и универсальная лента с боковым изгибом, с большой открытой площадью (пл. отверстий).
10	25,4 мм (1 д)	Лента от легкой до средней нагрузки для продуктов с повышенными санитарными требованиями. Легко очищается. Открытый шарнир.
11	25 мм (1 д)	Лента с боковым изгибом для транспортировки продуктов малого веса. Эта лента для легких продуктов имеет исключительно малый радиус поворота, составляющий 1,4 x (ширина ленты).
13	8 мм (0,31 д)	Лента от легкой до средней нагрузки, микрошаговая, для плотной подачи продовольственных и непродовольственных товаров с использованием носового бруса. Открытый шарнир.
14	12,7 мм (0,5 д)	Лента средней нагрузки для продовольственных и непродовольственных товаров. Малый шаг обеспечивает плотную подачу продуктов. Конструкция нижней части оптимизирована для носовых брусов. Прочно закрытый шарнир.

Каждая серия лент предлагается с несколькими разными типами поверхности: плоская, сетчатая, пупырчатая, коническая, нескользящая и фрикционная вместе с вариантами площади открытия. Предоставление такого большого количества разных опций гарантирует, что специальные требования могут быть выполнены.

Нижеследующие Таблицы помогут вам выбрать нужную серию.

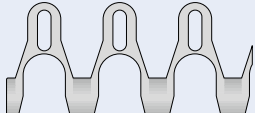
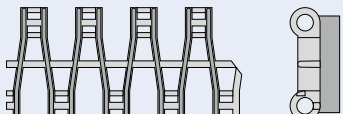
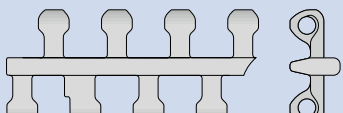
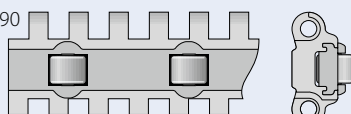
Варианты поверхностей лент

Использование/ требование	Код	Пояснение
Стандартный конвейер	FLT 	Плоская поверхность Гладкая ровная поверхность для конвейеров общего назначения без специальных требований к поверхности.
Внешние выступы	CTP  	Коническая поверхность Маленькие конические элементы на поверхности, которые захватывают мягкие продукты, например, мясо, обеспечивая эффективный перенос, даже в случае небольшого наклона.
	FRT Серия 1 & 7  Серия 5 & 11  Серия 4.1  Серия 8 	Фрикционная поверхность Резиновые вставки создают большее трение между поверхностью ленты и переносимым продуктом. Тип и вид резиновых вставок разный в разных сериях.
Перемещение людей	NSK 	Нескользкая поверхность Специально разработанная нескользкая поверхность обеспечивает лучшее сцепление и предотвращает скольжение даже в условиях влаги и грязи.
	SRS 	Противоскользящее покрытие Поверхность для перемещения людей там, где требуется минимальная защита от скольжения.
Лучший сброс продукта	NPY 	Модель отрицательной пирамиды Уменьшенная площадь контакта для лучшего сброса мягких продуктов, например, теста, липнувшего к рукам и оборудованию.
	RAT  	Радиусная поверхность. Отбортованные закругленные края уменьшают площадь контакта, обеспечивают лучший сброс продукта, а также лучшее охлаждение продукта и уменьшают трение.
	NTP  	Пупырчатая поверхность Маленькие комочки значительно уменьшают поверхность контактирования между лентой и продуктом. Наилучшая поверхность для нелипких продуктов, например, листовых овощей.

Продолжение на следующей странице

1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Продолжение предыдущей страницы

Использование/ требование	Код	Пояснение
Удаление воды и охлаждение	GRT 	Сетчатая поверхность Плоская поверхность с большой площадью отверстий (> 45 %)
	RRB 	Лента с перегородками Применяется с пальцевыми передаточными Пластинами, чтобы исключить сброс продукта
Лучшая транс- портровка под уклоном	LRB 	Поперечное ребро Используется для наклонной транспортировки деликатных продуктов
Уменьшенная поверхность трения перпен- дикулярно ходу ленты	RTP A90 	RTP A90 Роликовая поверхность A90 для поперечного сдви- га материала с ленты или на ленту под углом 90° от направления движения

Доступные поверхности для каждой серии

Форма поверхности	Серии													
	1	2	3	4.1	5	6.1	7	8	9	10	11	13	14	
СТР (Коническая поверхность)						●								
FLT (Плоская поверхность)	●	●	●	●		●	●	●		●		●	●	
FRT (Фрикционная поверхность)	●	●		●	●		●	●			●			
GRT (Сетчатая поверхность)		●			●				●		●			
GRT G (Сетчатая поверхность с направляющими)					●				●					
GRT RG (Сетчатая поверхность реверс с направляющими)					●									
GRT HD (Сетчатая поверхность, Прижимные накладки)											●			
LRB (Поперечные ребра)			●							●				
NPY (Обратная пирамида)				●								●		
NSK (Нескользкая поверхность)	●						●	●						
NTP (Пупырчатая поверхность)			*	●	●	●			●	●				
RAT (Радиусная поверхность)								●						
RRB (Поверхность с перегородками)		●												
SRS (Противоскользкая поверхность)	*						●	●						
RTP (Роликовая поверхность)								●						

* по требованию

Доступный процент площади отверстий для каждой серии

Отверстия ленты	Серии												
	1	2	3	4.1	5	6.1	7	8	9	10	11	13	14
0% (Закрыто)	●	●	●	●		●	●	●		●		●	
1% – 10%							●						
11% – 20%	●	●	●										
21% – 30%				●		●		●		●			●
31% – 40%						●				●			
> 40%		●			●				●		●		

В процентах указано соотношение светлой площади к темной, когда модуль подсвечивается

Аксессуары, доступные для каждой серии

Аксессуары	Серии													
	1	2	3	4.1	5	6.1	7	8	9	10	11	13	14	
Профили	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			
–Захват прессованный						●								
–Захват гнутый	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*			
Боковые ограждения	●	●	●		●	●		●	●	●				
Пальцевые пластины		●												
Прижимные планки						●		●		●				
Регулируемый внутренний радиус (F2 – F8)									●					
Втулка подшипника					●									
PRR (Ролики с фиксацией штифтов)	*	*	*	*	*	●	●	●	*	*				
Стопор колеса							●							

* по требованию

1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Код типа ленты*

Серия ①									
Площадь отверстия/Размер звездочки ②									
Тип поверхности ③									
Тип ④									
Модель ⑤									
Материал ⑥									
Цвет ⑦									
Высота/Диаметр/Размер и тип расточки ⑧									
Длина/Ширина ⑨									
Материал и цвет крышки ⑥ ⑦									
S2	-	Z20		SPR		POM	WT	RD1.5IN	
S4.1	-	0	FLT			PP	BL		
S5	-	45	GRT	SML	SG	POM	WT	H50	W38
S11	-	45	GRT	CW	HD	PA	BL		(POM BL/WT)

* Не каждый продукт требует соблюдения всех характеристик (в рамках предназначения). Если какая-то характеристика не имеет значения, данная категория будет пропущена и заменена следующей.

Условные обозначения

① Серия		④ Тип		⑥ Материал		⑦ Цвет*	
S1 ... S14		A90 Угол 90° к направлению транспортировки		PA Полиамид		AT Антрацит	
② Площадь отверстия/Размер звездочки		CM Центральный модуль		PA-HT Полиамид – высокая температура		BL Синий	
Процент открытой площади Формат: xx Например: 20 = 20 %		SML Боковой модуль, левый		PBT Полибутилентерефталат		BG Бежевый	
Для звездочек: число зубьев Формат: „Z“xx Например: Z12 = 12 зубьев		SMR Боковой модуль, правый		PE Полиэтилен		BK Черный	
③ Тип поверхности		SMU Боковой модуль, универсальный/обе стороны		PE-MD Металлодетектируемый PE		DB Темно-синий	
BSL Базовый модуль для слайдера		UM Универсальный модуль		POM Полиоксиметилен (Полиацеталь)		GN Зеленый	
CTP Коническая поверхность		PMC Профиль модуля центр		POM-CR POM стойкий к порезам		LB Голубой	
FLT Плоская поверхность (гладкая)		PMU Профиль модуля универсальный		POM-HC POM высокой проводимости		LG Светло-серый	
FRT(X) Фрикционная поверхность (Проект X)		PMU lxx Профиль модуля универсальный с отступом xx = отступ в мм		POM-MD Металлодетектируемый POM		OR Оранжевый	
FRT-OG FRT без дополнительной фрикционной вставки		CLP Зажим		PP Полипропилен		RE Красный	
GRT Сетчатая поверхность		IDL Холостой ролик		PXX-HC Самозатухающий материал высокой проводимости		TR Прозрачный	
LRB Поперечное ребро		RI Фрикционная вставка		POM-PE POM боковые модули + PE центральные модули		TQ Бирюзовый	
MOD Модифицированная модульная модель		SG Модуль с боковым ограждением		POM-PP POM боковые модули + PP центральные модули		UC Неокрашенный	
NCL Не прилипающая		PIN Соединительный стержень		R1 TPE 80 Шор A, PP		WT Белый	
NPY Обратная пирамида		FPL Пальцевая пластина		R2 EPDM 80 Шор A, вулканизированный		YL Желтый	
NSK Нескользкая поверхность		SLI Слайдер		R3 TPE 70 Shore A, PP		⑧ Высота/Диаметр/Размер и тип расточки	
NTP Пупырчатая поверхность (круглые выступы)		SPR Звездочка		R4 TPE 86 Shore A, PP		Высота в мм Формат: Nxxx Диаметр штифта в мм Формат: dxxx	
RAT Радиусная поверхность		RTR Фиксирующее кольцо		R5 TPE 52 Shore A, PP		Высота в мм Формат: Nxxx Диаметр штифта в мм Формат: dxxx	
RTP Роликовая поверхность		TPL Поворотная панель, левая		R6 TPE 63 Shore A, POM		⑨ Длина/Ширина	
RRB Поверхность с перегородками		TPR Поворотная панель, правая		R7 TPE 50 Shore A, PP		Длина штифтов в мм Формат: lxxx Ширина модуля в мм Формат: wxxx	
SRS Противоскользкая поверхность		CW По часовой стрелке		R8 TPE 55 Shore A, PE			
		CCW Против часовой стрелки		SER Самозатухающий TPE			
		⑤ Модель		SS Нержавеющая сталь			
		BT Втулка подшипника		TPC1 Термопласт – Сополизфир			
		G Направляемый		HA Поддержка концепции HACCP			
		RG Реверс направляемый		HW Материал высокой износостойчивости			
		SG Боковое ограждение					
		ST Жесткий (C5)					
		DR Двухвенцовая звездочка					
		SP Разрезная звездочка					
		F1, F2, F3 ... Фактор сжатия модулей					
		HD Прижим					

* Стандартные цвета для каждой серии вы найдете в Таблице материалов для каждой ленты (Глава 1.2). Большое количество других цветов доступно по требованию. Цвет может отличаться от оригинального из-за печати, производственного процесса или использованного материала.

1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Ленты прямолинейного движения

Шаг 8 мм (0,31 д)



S13 | 0% открыто | Плоская поверхность



S13 | 0% открыто | Обратная пирамида

Шаг 12,7 мм (0,5 д)



S14 | 25% открыто | Плоская поверхность

Шаг 14 мм (0,55 д)



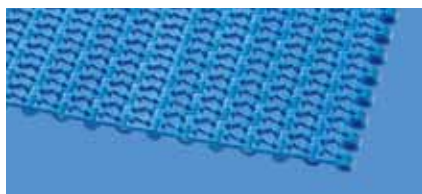
S4.1 | 0% открыто | Плоская поверхность



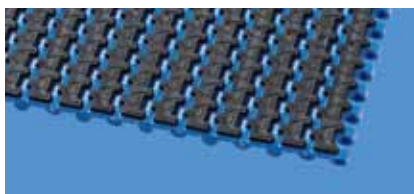
S4.1 | 21% открыто | Плоская поверхность



S4.1 | 21% открыто | Плоская поверхность



S4.1 | 21% открыто | Пупырчатая поверхность

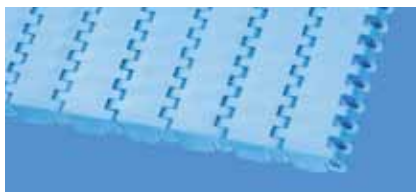


S4.1 | 0% открыто | Фрикционная поверхность 1

Шаг 25 мм (1 д)



S2 | 0% открыто | Плоская поверхность



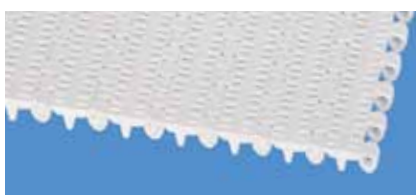
S8 | 0% открыто | Плоская поверхность



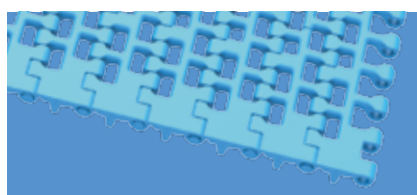
S10 | 0% открыто | Плоская поверхность



S2 | 12% открыто | Плоская поверхность



S10 | 22% открыто | Плоская поверхность



S10 | 36% открыто | Плоская поверхность



S10 | 45% открыто | Сетчатая поверхность



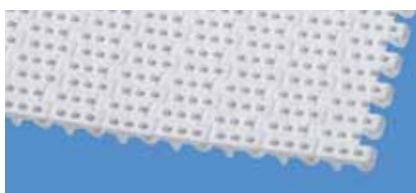
S10 | 57% открыто | Сетчатая поверхность



S2 | 57% открыто | Поверхность с перегородками



S10 | 36% открыто | Поперечные ребра



S10 | 0% открыто | Пупырчатая поверхность



S8 | 25% открыто | Радиусная поверхность



S2 | 0% открыто | Фрикционная поверхность



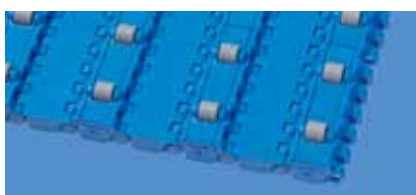
S8 | 0% открыто | Противоскользящая поверхность



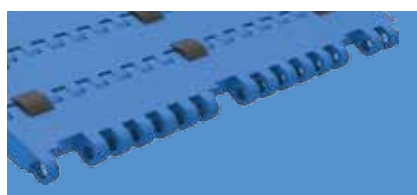
S8 | 0% открыто | Нескользкая поверхность



S8 | 0% открыто | Фрикционная поверхность 1



S8 | 0% открыто | Роликовая поверхность A90



S8 | 0% открыто | FLT с PRR

1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Шаг 40 мм (1,6 д)



S7 | 0% открыто | Плоская поверхность



S7 | 6% открыто | Плоская поверхность



S7 | 0% открыто | Противоскользящая поверхность



S7 | 0% открыто | Нескользящая поверхность



S7 | 6% открыто | Нескользящая поверхность



S7 | 0% открыто | Фрикционная поверхность 1



S7 | 0% открыто | FLT с PRR

Шаг 50 мм (2 д)



S1 | 0% открыто | Плоская поверхность



S3 | 0% открыто | Плоская поверхность



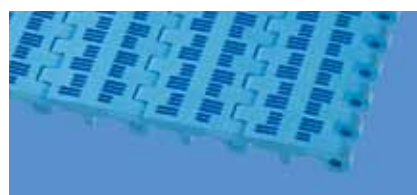
S6.1 | 0% открыто | Плоская поверхность



S1 | 18% открыто | Плоская поверхность



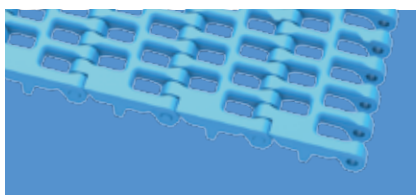
S3 | 16% открыто | Плоская поверхность



S6.1 | 21% открыто | Плоская поверхность



S6.1 | 23% открыто | Плоская поверхность



S6.1 | 36% открыто | Плоская поверхность



S9 | 57% открыто | Сетчатая поверхность



S3 | 0% открыто | Поперечные ребра



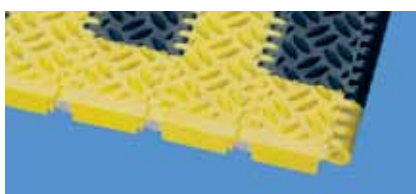
S3 | 16% открыто | Поперечные ребра



S6.1 | 0% открыто | Коническая поверхность



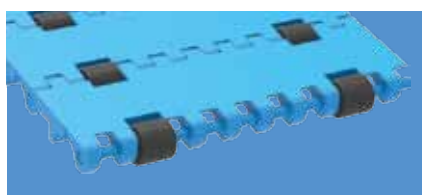
S6.1 | 0% открыто | Пупырчатая поверхность



S1 | 0% открыто | Нескользящая поверхность



S1 | 0% открыто | Фрикционная поверхность 1



S6.1 | 0% открыто | FLT с PRR

1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Ленты с боковым изгибом

Шаг 25 мм (1 д)



S5 | 45 % открыто | Сетчатая поверхность



S11 | 45 % открыто | Сетчатая поверхность



S5 | 45 % открыто | Сетчатая поверхность с направляющими



S5 | 45 % открыто | Сетчатая поверхность реверс с направляющими



S11 | 45 % открыто | Прижимные накладки



S5 | 45 % открыто | Пупырчатая поверхность



S5 | 45 % открыто | Сетчатая поверхность жесткая



S5 | 39 % открыто | Фрикционная поверхность 1



S5 | 33 % открыто | Фрикционная поверхность 2



S11 | 33 % открыто | Фрикционная поверхность 2

Шаг 50 мм (2 д)



S9 | 57 % открыто | Сетчатая поверхность



S9 | 57 % открыто | Сетчатая поверхность с направляющими



S9 | 57 % открыто | Пупырчатая поверхность

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

В данной главе детально описывается каждый тип ленты и приводится такая необходимая информация, как тип поверхности, процент площади отверстий, размеры, обеспеченность запасами и особые параметры конструкции конвейера.

Каждой серии ленты посвящен отдельный раздел Главы. На вводной странице приводятся общие характеристики серии, а также презентация всех существующих типов лент этой серии. В конце раздела каждой серии представлены доступные аксессуары.


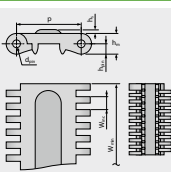
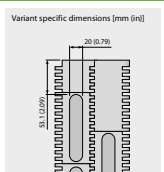
SERIES 1 | BELT TYPES

siegling prolink
modular belts

Straight running belt | Pitch 50 mm (1.97 in)

S1-0 FRT1 | 0% Opening | Friction top (Design 1)

Closed surface | Friction top with replaceable rubber pads for increased grip

Belt dimensions													
	p	d _{pin}	t _{pin}	t _{pin}	t _{pin}	W _{min}	W _{max}	W _{tol}	Minimum flex radii ¹⁾				
	Pitch	Pin Ø	Thickness [mm]	Pin position [mm]	Height [mm]	Width min. [mm]	Width Increment [mm]	Width tolerance [%]	r1	r2	r3	r4	r5
mm	50.0	6.0	16.0	8.0	3.0	250.0	10.0	±0.2	-	50.0	100.0	150.0	50.0
inch	1.97	0.24	0.63	0.31	0.12	9.84	0.39	±0.2	-	1.97	3.94	5.91	1.97

Available standard materials ⁴⁾													
Belt		Pin		Rubber		Nominal belt pull, straight [N/mm] [lb/ft]	Weight [kg/m ²] [lb/ft ²]	Width deviation [%]	Temperature		Certificates		
Material	Color	Material	Color	Material	Color				[°C]	[°F]	FDA ³⁾	EU ³⁾	
POM	WT	PBT	UC	R2	BK	40	2741	15.0	3.07	-0.75	-45/90	-49/194	

■ BK (Black), □ UC (Uncolored), □ WT (White)

All measurements and tolerances apply at 21 °C; for temperature deviations please see Prolink manual chapter 4.4 "Temperature influence".

All imperial dimensions (inches) are rounded off.

¹⁾ Flex radii: r1 = side flex, r2 = front flex on roller, r3 = back flex on load bearing roller, r4 = back flex on hold down shoe, r5 = back flex on roller

²⁾ Complies with FDA 21 CFR

³⁾ Complies with EU 10/2011 and (EC) 1935/2004 regulations regarding the raw materials used and the migration thresholds

⁴⁾ More materials and colors on request

Forbo

MOVEMENT SYSTEMS

Название типа ленты

Характерные особенности ленты, фото, чертежи

Главные размеры, проектные рекомендации

Материалы и цвет ленты, базовые физические свойства, соответствие нормам

Примечание: Пожалуйста, имейте в виду, что ширина ленты может быть получена и рассчитана с использованием только минимальной ширины ленты и большого количества приращений ширины. Кроме того, ширина ленты варьируется в зависимости от выбора материала.

Все размеры получены при 21 °C (69,8 °F). Всегда учитывайте коэффициент теплового расширения материала. Относительно действительной ширины ленты для ваших специфических условий работы запросите информацию у вашего местного представителя Forbo Movement Systems. Дополнительная информация приведена в [Разделе 4.4](#).

Примечание: Размеры от r1 до r5 относятся к минимальному расчетному радиусу поворотов ленты и опорных роликов. Эти размеры: r1 = радиус бокового изгиба, r2 = передний изгиб на ролике, r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике. Дополнительную информацию см. в [Главе „Минимальные расчетные радиусы“ \(Приложение 6.3\)](#).

Размеры в мм и дюймах (д). Все дюймовые размеры округляются.

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

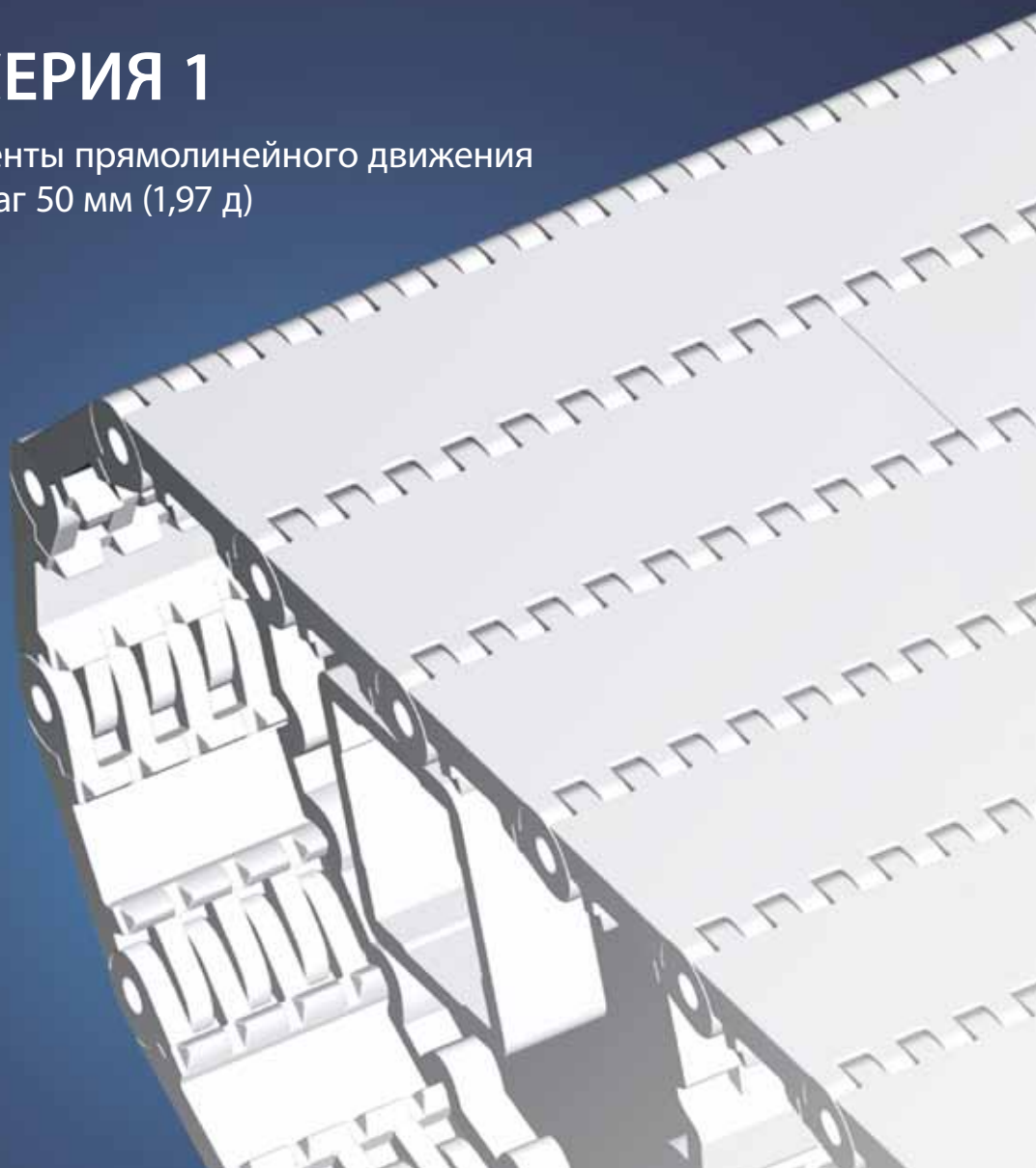
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 1

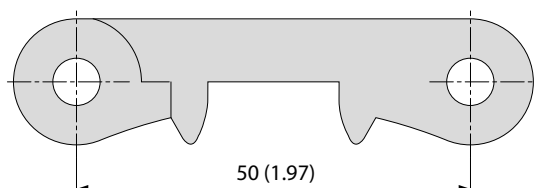
Ленты прямолинейного движения

Шаг 50 мм (1,97 д)



Ленты с нагрузкой от средней до тяжелой для применения в промышленных конвейерах

Вид сбоку, масштаб 1:1



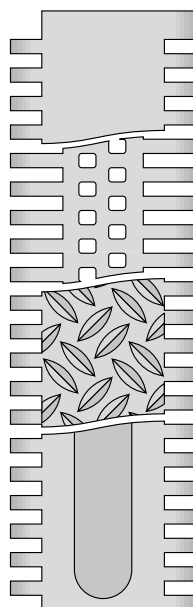
Характеристики модели

- Узкая, закрытый шарнир обеспечивает высокую тяговую способность ленты
- Проект жесткого модуля позволяет использовать ленту на длинных конвейерах
- Закрытый прочный край

Основные данные

Шаг	50 мм (1,97 д)
Ширина ленты мин.	50 мм (1,97 д) 250 мм (9,8 д) для лент с FRT (для боковых модулей – только при отсутствии FRT)
Приращение ширины	10 мм (0,4 д)
Штифты шарнира	Сделаны из пластмассы (PE, PP, PBT), специальный тип выполняется из нержавеющей стали

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S1-0 FLT

Закрытая, гладкая поверхность

S1-18 FLT

Открытая (18%), гладкая поверхность

S1-0 NSK

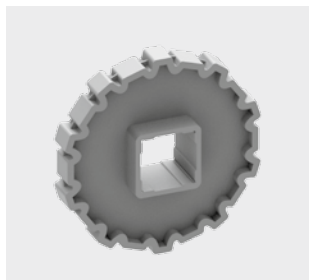
Закрытая поверхность
нескользкого типа

S1-0 FRT1

Закрытая поверхность с
фрикционным покрытием

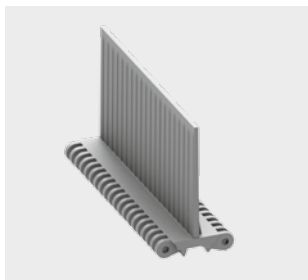
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



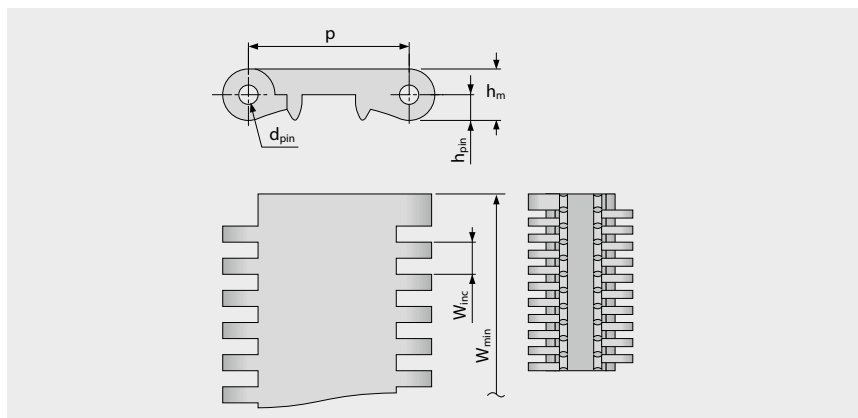
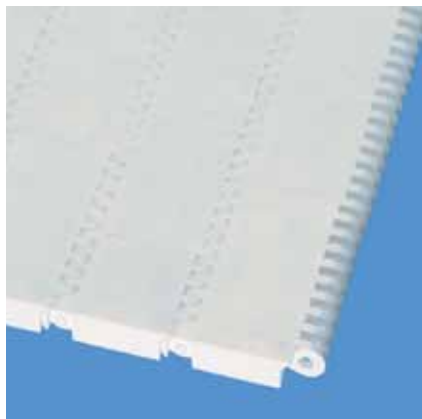
СЕРИЯ 1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S1-0 FLT | 0 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	50,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,97	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	18	1233	10,1	2,07	-0,35	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	40	2741	14,4	2,95	-0,75	-45/90	-49/194	●	●
POM	AT	PBT	UC	40	2741	14,4	2,95	-0,75	-45/90	-49/194	–	–
PP	WT	PP	WT	30	2056	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	AT	PP	WT	30	2056	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212	–	–

Ленты под заказ

PA-НТ	БК	PA-НТ	БК	40	2741	14,0	2,87	0,0	-30/155	-22/311	–	–
-------	----	-------	----	----	------	------	------	-----	---------	---------	---	---

■ AT (Антрацит), ■ БК (Черный), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

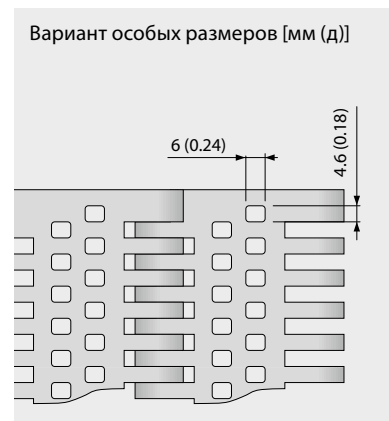
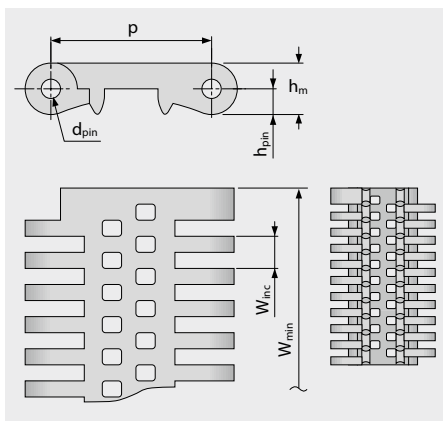
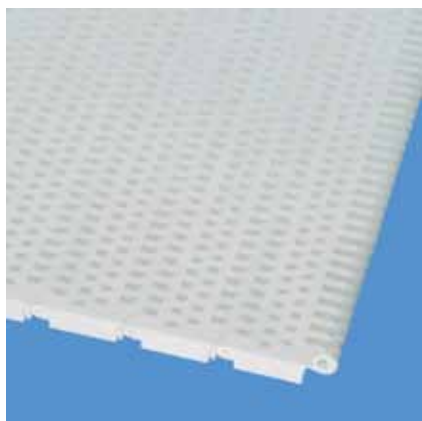
СЕРИЯ 1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S1-18 FLT | 18% Площадь открытия | Плоская поверхность

Версия площади открытия (18%) – для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Плоская поверхность | Гладкая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	50,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,97	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	18	1233	8,8	1,80	0,15	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	40	2741	12,7	2,60	-0,7	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	30	2056	8,2	1,68	0,0	5/100	41/212	●	●

□ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

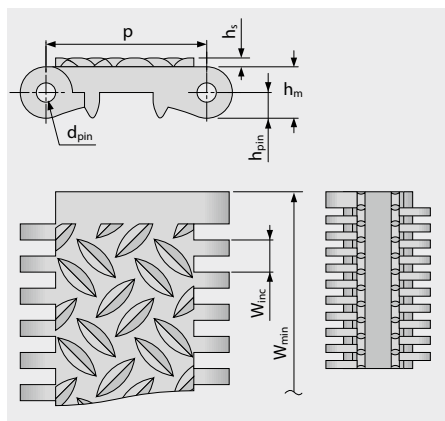
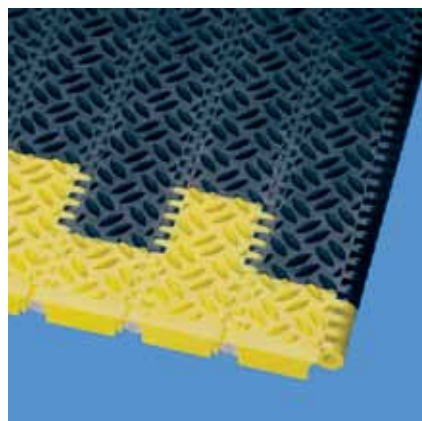
СЕРИЯ 1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S1-0 NSK | 0 % Площадь открытия | Нескользящая поверхность

Закрытая поверхность | Нескользящая поверхность для большей безопасности хождения по ленте



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	2,8	50,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,11	1,97	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	AT	PBT	UC	40	2741	16,0	3,28	-0,75	-45/90	-49/194	–	–
POM-НС	AT	PBT	UC	40	2741	16,0	3,28	-0,75	-45/90	-49/194	–	–
POM	YL	PBT	UC	40	2741	16,0	3,28	-0,75	-45/90	-49/194	●	●

■ AT (Антрацит), □ UC (Неокрашенный), ■ YL (Желтый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

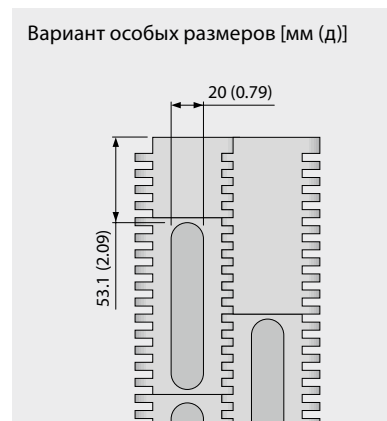
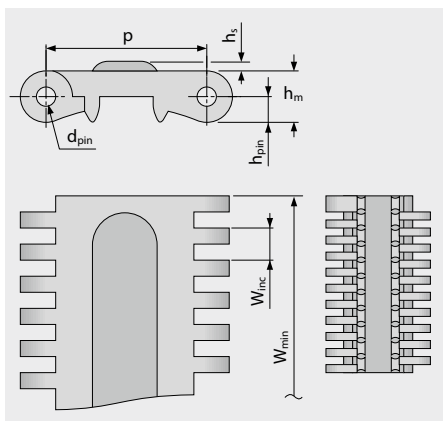
СЕРИЯ 1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S1-0 FRT1 | 0% Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Закрытая поверхность | Фрикционная поверхность со сменяемыми резиновыми накладками для увеличения сцепления



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	3,0	250,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,12	9,84	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	WT	PBT	UC	R2	BK	40	2741	15,0	3,07	-0,75	-45/90	-49/194	–	–

■ BK (Черный), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство ProLink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



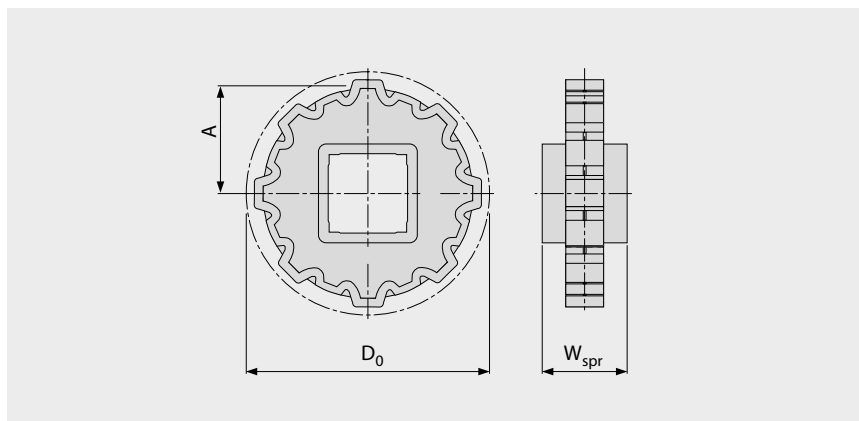
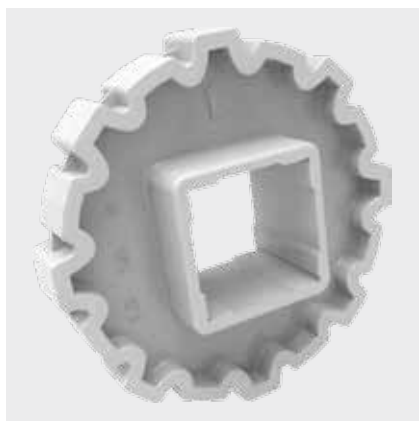
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 1 | ЗВЕЗДОЧКИ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S1 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z16
W _{spr}	мм	40	40	40	40	40
	д	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
D ₀	мм	100	131	162	193	256
	д	3,94	5,14	6,37	7,61	10,09
A _{max}	мм	42	57	73	89	120
	д	1,65	2,26	2,87	3,49	4,73
A _{min}	мм	36	53	69	86	118
	д	1,43	2,09	2,73	3,37	4,64

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

25	мм			●		
30	мм	●	●	●		
40	мм	■	■	■	■	■
60	мм		■	■	■	■
80	мм				■	■
1	д	●	●	●		
1,5	д	■	■	■	■	
2,5	д				■	■

Материал: POM, Цвет: UC

☐ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

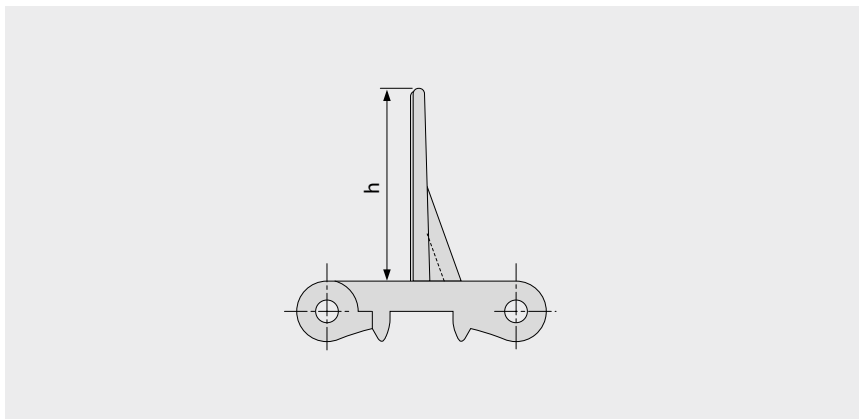
СЕРИЯ 1 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

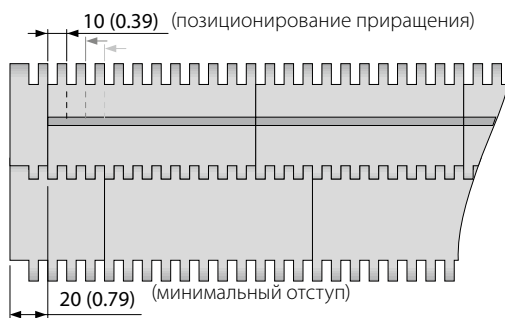
S1-0 FLT PMC

Плоская поверхность для сухих продуктов | Не липкая поверхность, чтобы улучшить сброс мокрых и вязких продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			50 мм 2 д	100 мм 4 д
S1-0 FLT PMC	PE	WT	●	●
	POM	AT	●	
		WT	●	●
	PP	WT	●	●



■ AT (Антрацит), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

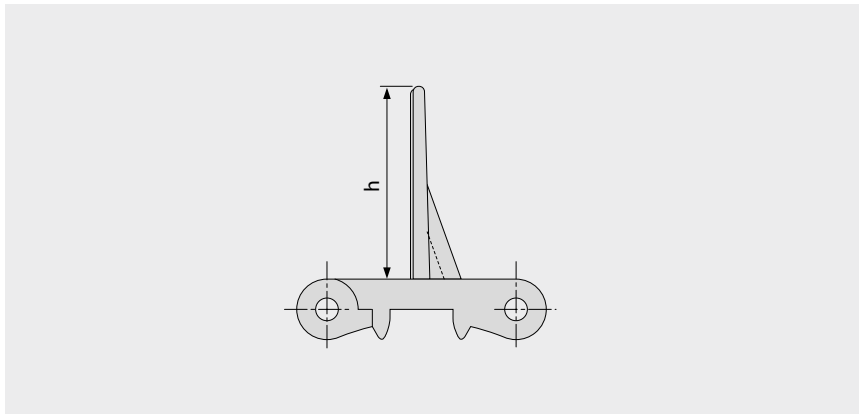
СЕРИЯ 1 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

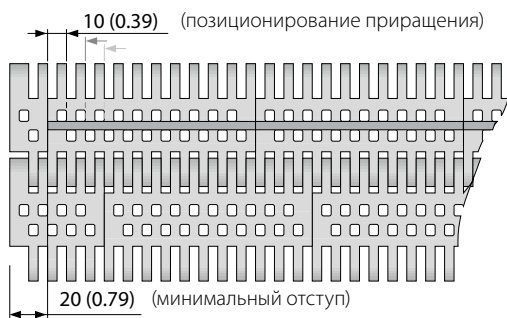
S1-18 FLT PMC

Версия открытой поверхности (18%) базового модуля для стока | Не липкая поверхность для лучшего сброса мокрых и вязких продуктов.



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			50 мм 2 д	100 мм 4 д
S1-18 FLT PMC	PE	UC	●	●
	POM	WT	●	●
	PP	WT	●	●



□ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

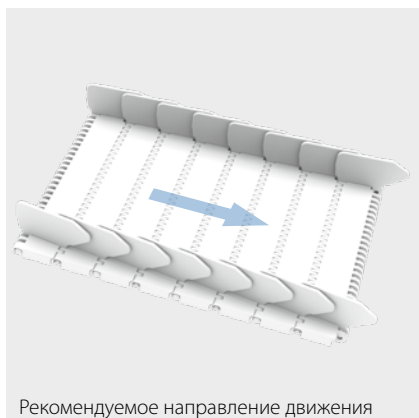
СЕРИЯ 1 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ

siegling prolink
модульные ленты

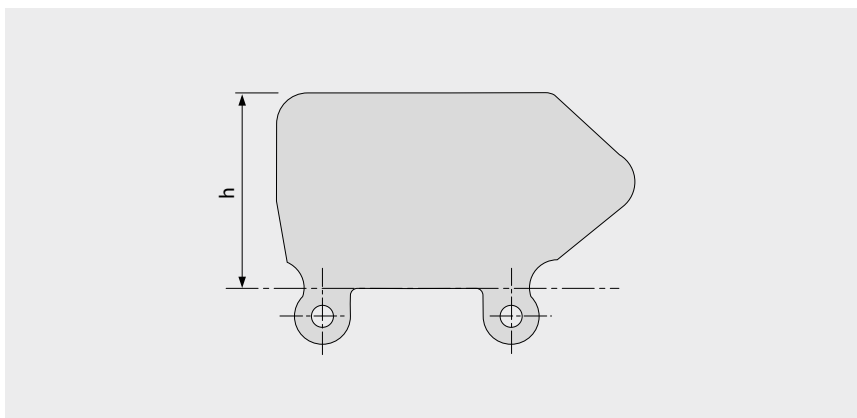
Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S1 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов

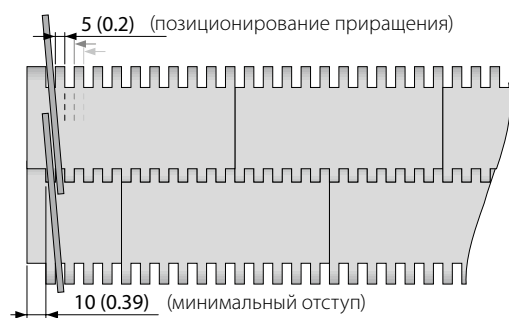


Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)			
		25 мм 1 д	50 мм 2 д	75 мм 3 д	100 мм 4 д
PE	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL		●	●	●
PP	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●



■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

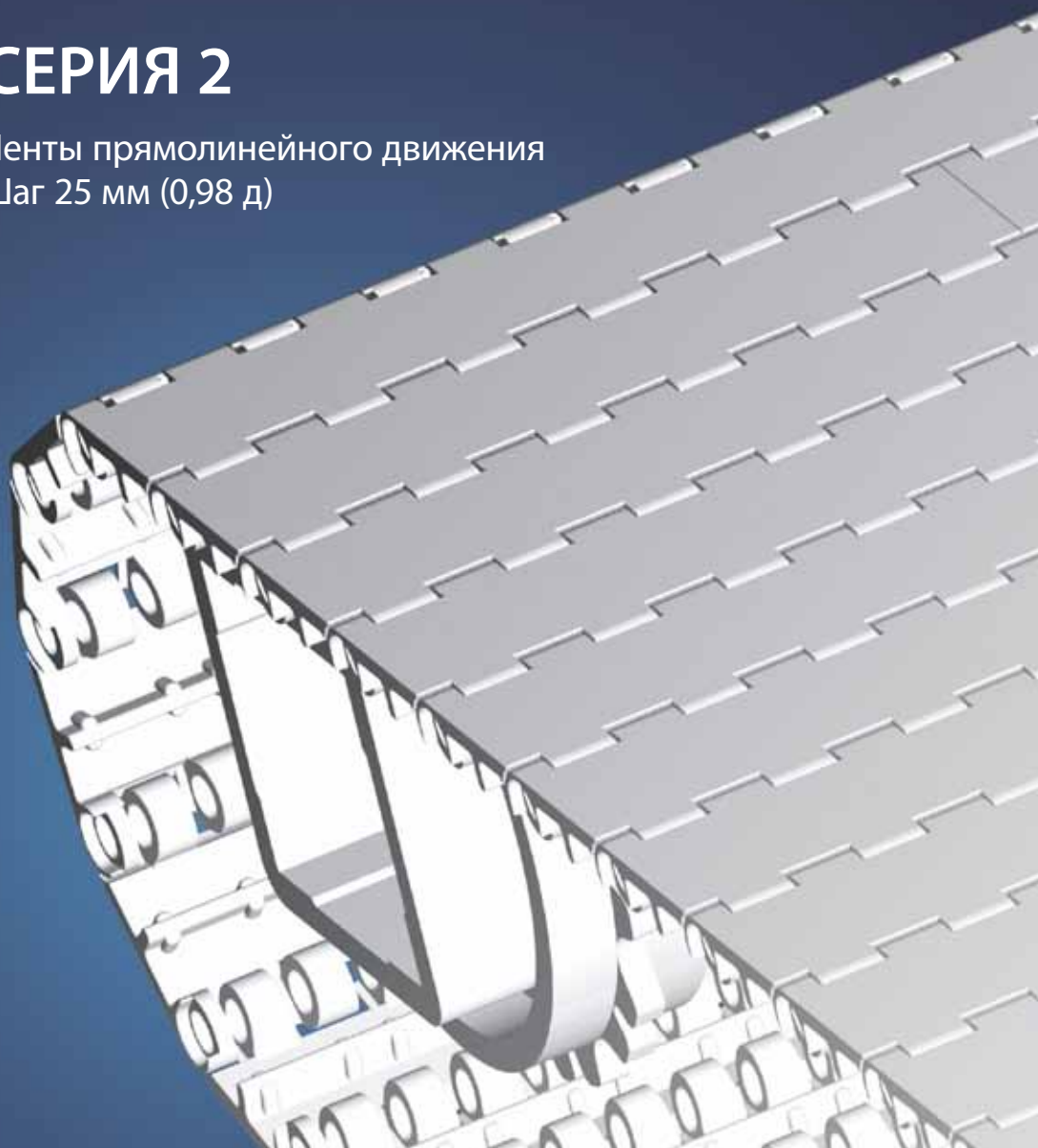
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 2

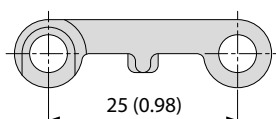
Ленты прямолинейного движения

Шаг 25 мм (0,98 д)



Ленты для маловесных продуктов и обработки контейнеров

Вид сбоку, масштаб 1:1



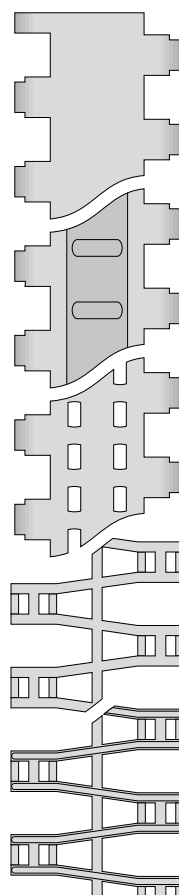
Характеристики модели

- Полностью открытые шарниры обеспечивают легкую очистку ленты
- Малый вес ленты уменьшает потребление энергии
- Открытый край в проектах с плоской поверхностью для свободного дренажа и закрытый край в проектах с решетчатой поверхностью и с перегородками

Основные данные

Шаг	25 мм (0,98 д)
Ширина ленты мин.	50 мм (1,97 д) 100 мм (3,9 д) для лент с FRT
Приращения ширины	16,66 мм (0,7 д)
Штифты шарнира	Сделаны из пластмассы (PE, PP, PBT)

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S2-0 FLT

Закрытая, гладкая поверхность

S2-0 FRT1

Закрытая поверхность с фрикционным покрытием

S2-12 FLT

Открытая (12 %), гладкая поверхность

S2-57 GRT

Открытая (57 %), сетчатая поверхность

S2-57 RRB

Открытая (57 %), поверхность с перегородками

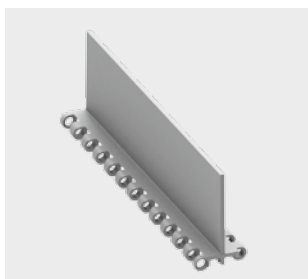
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



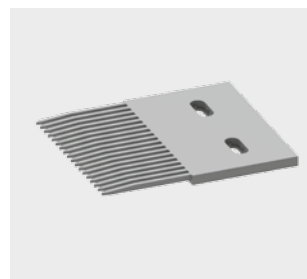
Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



Пальцевые пластины

для типов лент с перегородками



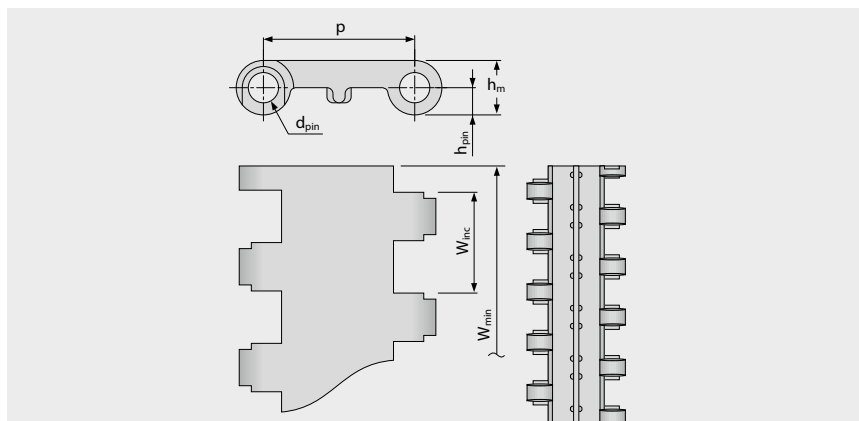
СЕРИЯ 2 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

S2-0 FLT | 0 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	9,0	4,5	0,0	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,35	0,18	0,0	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	3	206	3,9	0,8	-0,2	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	7	480	5,7	1,17	-0,3	-45/90	-49/194	●	●
POM	BL	PBT	BL	7	480	5,7	1,17	-0,3	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	3,7	0,76	0,25	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	3,7	0,76	0,25	5/100	41/212	●	●

■ BL (Синий), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

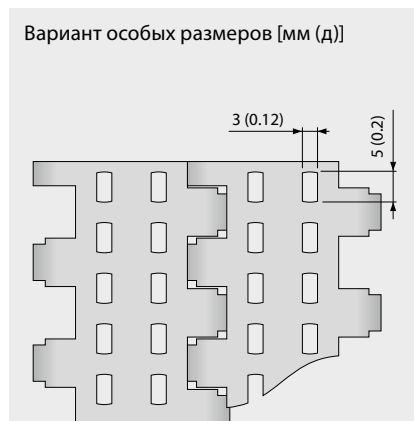
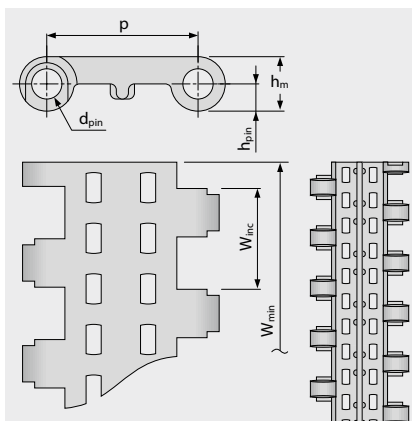
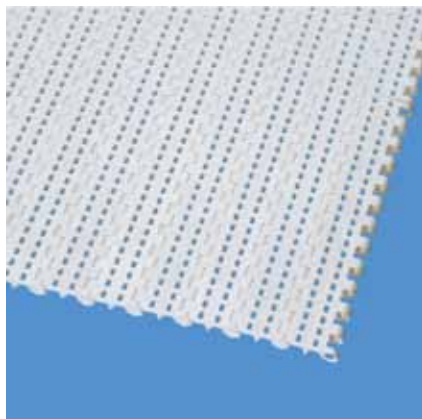
СЕРИЯ 2 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

S2-12 FLT | 12 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Версия площади открытия (12 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Плоская поверхность | Гладкая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	9,0	4,5	0,0	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,35	0,18	0,0	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	3	206	3,7	0,76	0,0	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	7	480	5,4	1,11	-0,1	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	3,5	0,72	0,2	5/100	41/212	●	●

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

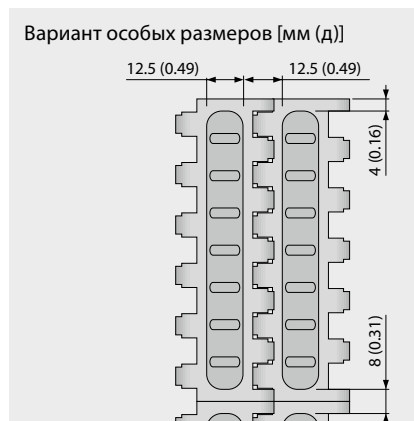
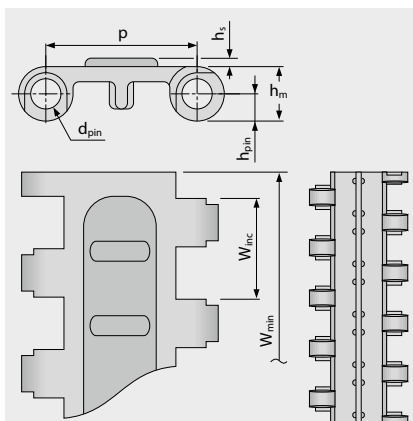
СЕРИЯ 2 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

S2-0 FRT1 | 0% Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Закрытая поверхность | Фрикционная поверхность обеспечивает увеличенное сцепление



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	9,0	4,5	1,4	100,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,35	0,18	0,06	3,94	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	WT	PBT	UC	R3	TQ	7	480	5,7	1,17	-0,3	-45/90	-49/194	–	–

■ TQ (Бирюзовый), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

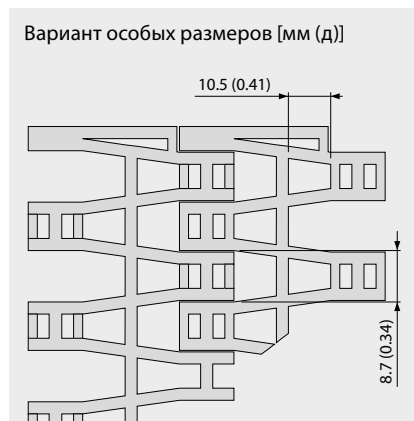
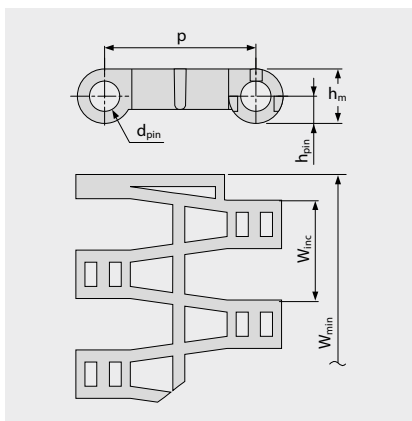
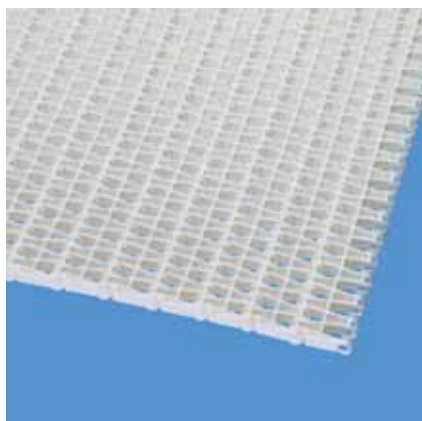
СЕРИЯ 2 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

S2-57 GRT | 57 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность

Большая площадь открытия (отверстий) (57 %) делает возможным минимальный контакт с продуктами | Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Сетчатая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	9,0	4,5	0,0	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,35	0,18	0,0	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	UC	PE	UC	3	206	3,4	0,70	-0,2	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	7	480	4,8	0,98	-0,2	-45/90	-49/194	●	●
POM	BL	PBT	BL	7	480	4,8	0,98	-0,2	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	3,3	0,68	0,2	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	3,3	0,68	0,2	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ												
PA-НТ	ВК	PA-НТ	ВК	5	343	4,0	0,82	1,3	-30/155	-22/311	–	–

■ ВК (Черный), ■ BL (Синий), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

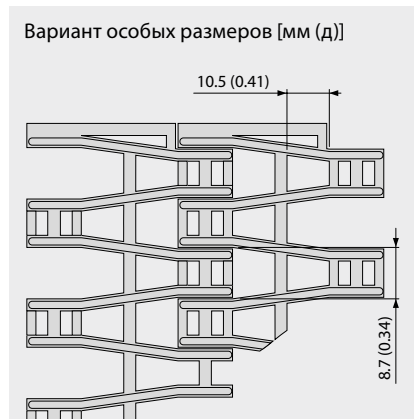
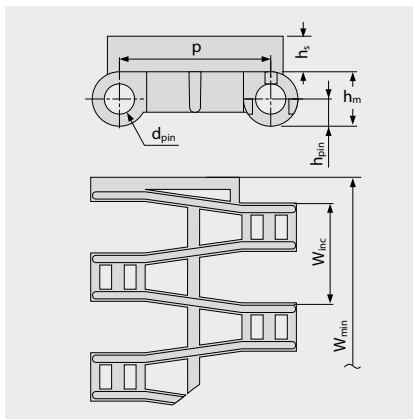
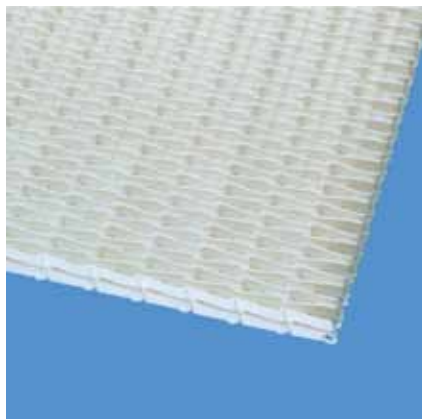
СЕРИЯ 2 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

S2-57 RRB | 57 % Площадь открытия | Поверхность с перегородками

Большая площадь открытия (57 %) обеспечивает прекрасную циркуляцию воздуха и дренаж. | Перегородки обеспечивают минимальный контакт с продуктами и равномерную подачу продукта, используя пальцевые передаточные пластины.



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	9,0	4,5	5,5	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	50,0
д	0,98	0,2	0,35	0,18	0,22	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	BL	7	480	6,2	1,27	-0,2	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,2	0,86	0,2	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ												
PE		PE		3	206	4,3	0,88	-0,2	-70/65	-94/149	–	–

■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



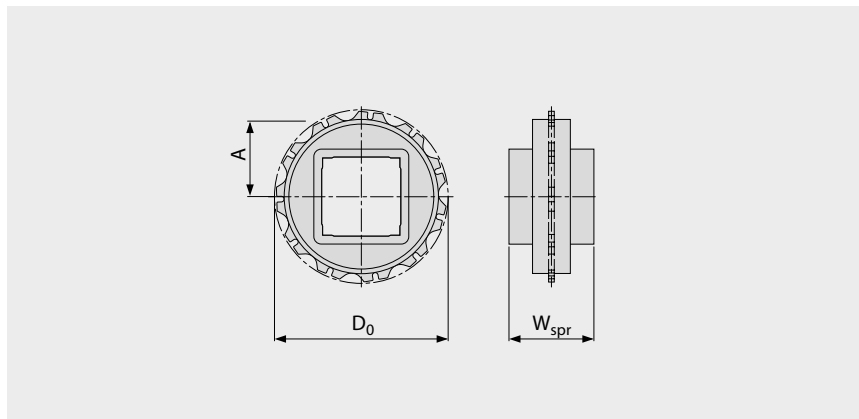
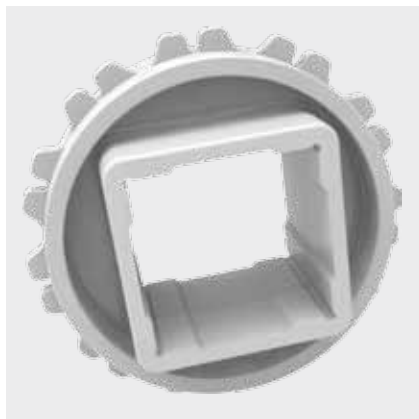
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 2 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

S2 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z11	Z19	Z20
W _{spr}	мм	25	40	40	40
	д	0,98	1,57	1,57	1,57
D ₀	мм	50	89	152	160
	д	1,97	3,49	5,98	6,29
A _{max}	мм	21	40	71	75
	д	0,81	1,57	2,81	2,97
A _{min}	мм	18	38	70	74
	д	0,70	1,51	2,77	2,93

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

25	мм	●/■			
30	мм		●		
40	мм		■	■	■
60	мм			■	
80	мм			■	
0,75	д	●			
1	д	●/■	●/■		
1,5	д		■	■	
2,5	д			■	

Материал: POM, Цвет: UC

☐ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

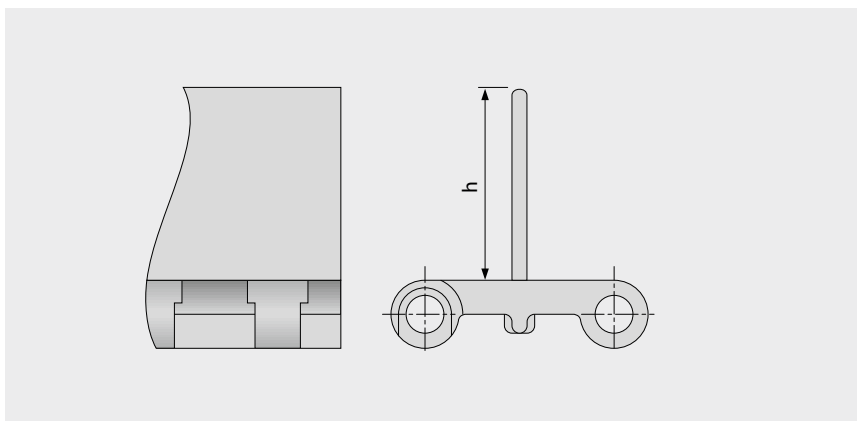
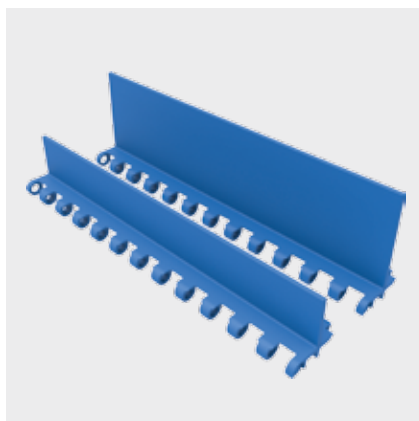
СЕРИЯ 2 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

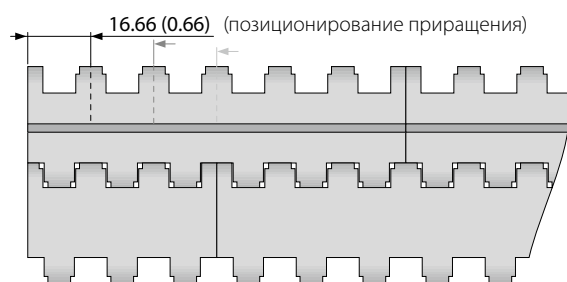
S2-0 FLT PMU

Плоская поверхность для сухих продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25 мм 1 д	50 мм 2 д
S2-0 FLT PMU	PE	WT	●	●
	POM	BL	●	●
		WT	●	●
	PP	BL	●	●
		GN	●	
		WT	●	●



■ BL (Синий), ■ GN (Зеленый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

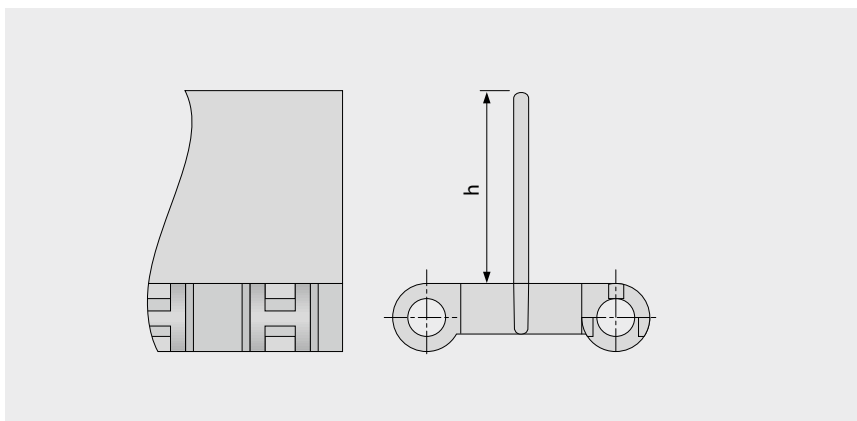
СЕРИЯ 2 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

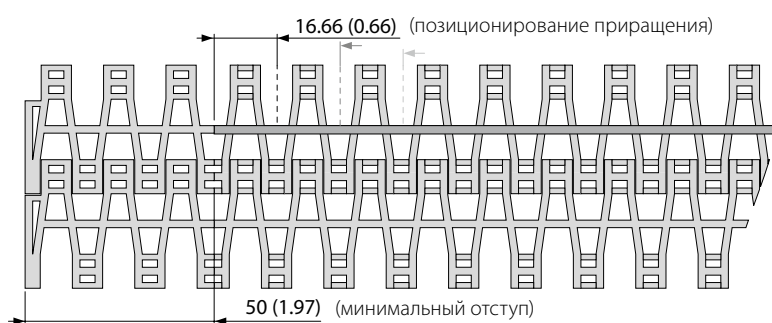
S2-57 GRT PMC

Площадь открытия (57 % базовый модуль) для обеспечения хорошего дренажа



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25 мм 1 д	50 мм 2 д
S2-57 GRT PMC	PE	UC	●	●
	POM	BL	●	●
		UC	●	●
	PP	BL	●	●
		WT	●	●



■ BL (Синий), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

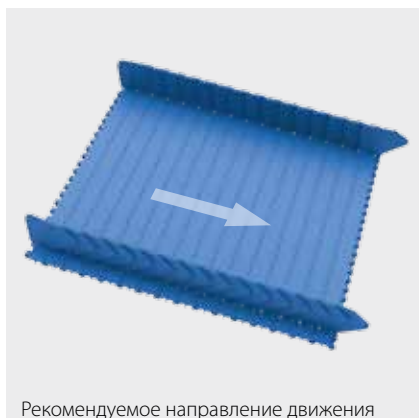
СЕРИЯ 2 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ **siegling prolink**

модульные ленты

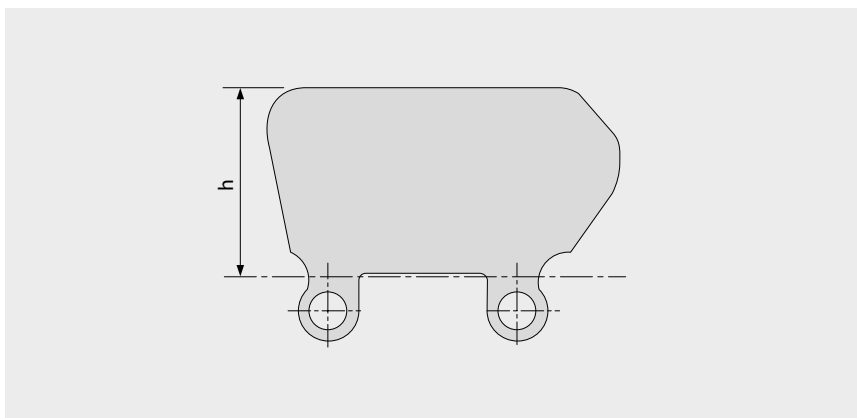
Ленты прямолинейного движения | Шаг 25 мм (0,98 д)

S2 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов



Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1 д	50 мм 2 д
PE	BL	●	●
	WT	●	●
PP	BL	●	●
	WT	●	●



■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

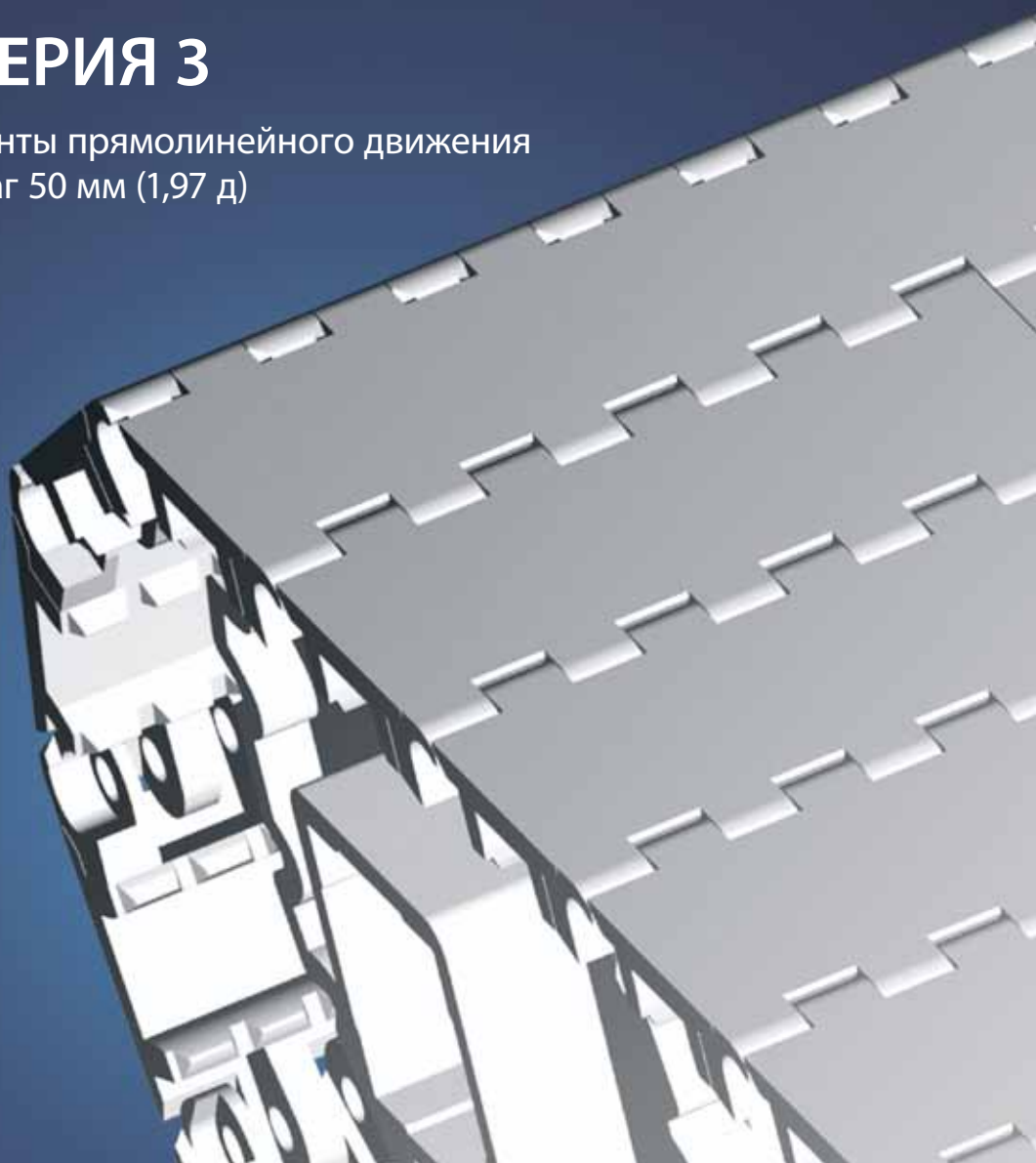
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 3

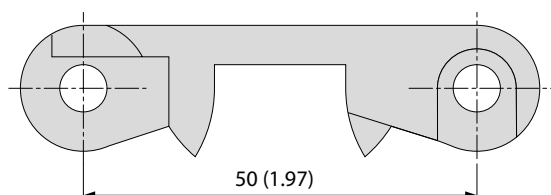
Ленты прямолинейного движения

Шаг 50 мм (1,97 д)



Ленты средней загруженности для пищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



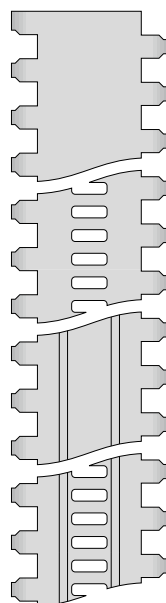
Характеристики модели

- Полностью открытые шарниры вместе с гладкими плоскими каналами на обратной стороне обеспечивают легкую очистку ленты
- Открытый край для свободного дренажа

Основные данные

Шаг	50 мм (1,97 д)
Ширина ленты мин.	40 мм (1,6 д)
Приращения ширины	20 мм (0,8 д)
Штифты шарнира	Сделаны из пластмассы (PE, PP, PBT), специальный тип выполняется из вороненой или нержавеющей стали

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S3-0 FLT

Закрытая гладкая поверхность

S3-16 FLT

Открытая (16%), гладкая поверхность

S3-0 LRB

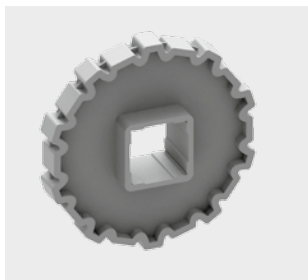
Закрытая поверхность с поперечными ребрами

S3-16 LRB

Открытая (16%) поверхность с боковыми ребрами

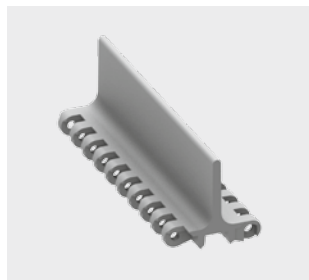
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



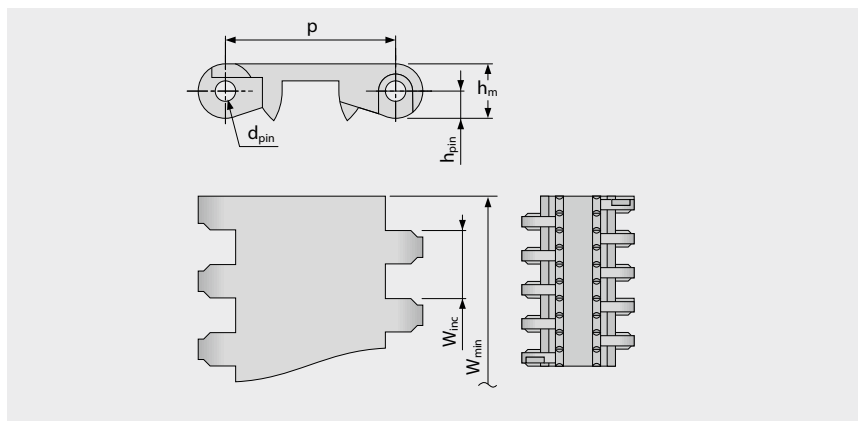
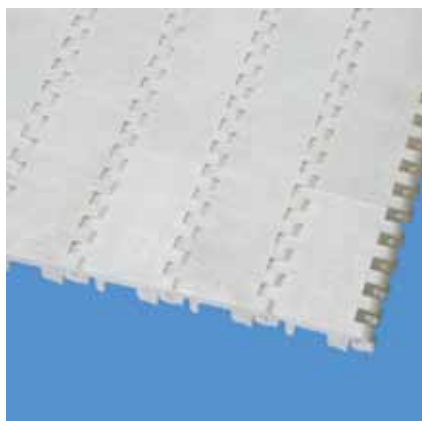
СЕРИЯ 3 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S3-0 FLT | 0% Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	6	411	7,5	1,54	-0,2	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	PP	WT	12	822	7,1	1,45	0,5	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PP	WT	12	822	7,1	1,45	0,5	5/100	41/212	●	●
Ленты под заказ												
POM	WT	PBT	UC	16	1096	10,1	2,07	-0,3	-45/90	-49/194	●	●

■ BL (Синий), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

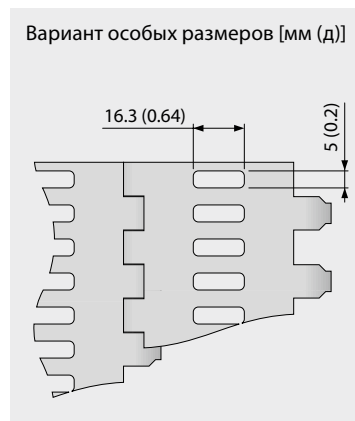
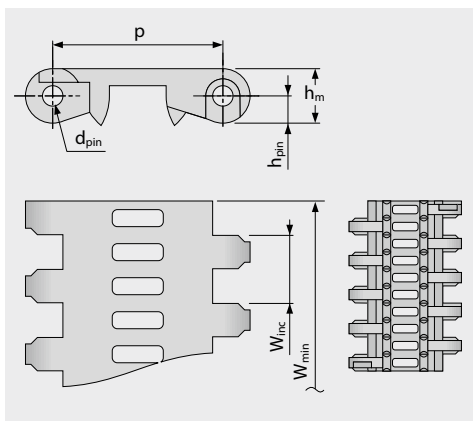
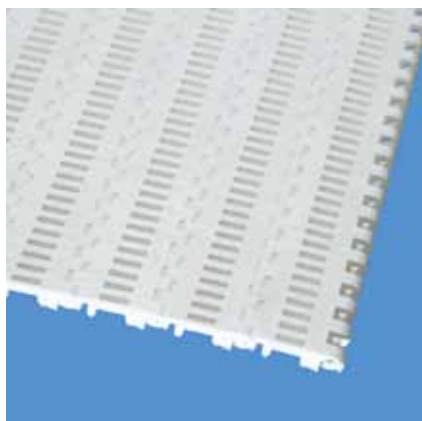
СЕРИЯ 3 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S3-16 FLT | 16 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Открытая версия (16 %) – для превосходной вентиляции воздуха и дренажа | Гладкая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	6	411	7,3	1,5	-0,2	-70/65	-94/149	●	●
Ленты под заказ												
POM	WT	PBT	UC	16	1096	9,5	1,95	-0,3	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	12	822	6,5	1,33	0,05	5/100	41/212	●	●

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

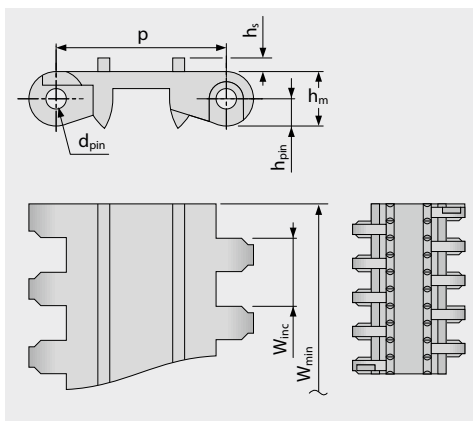
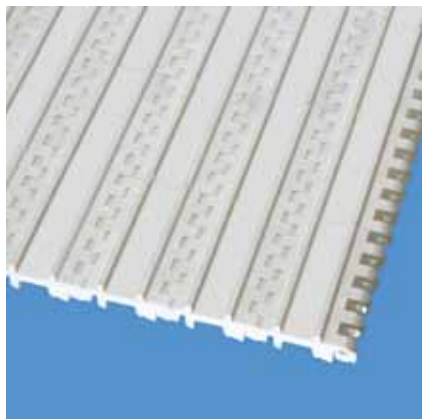
СЕРИЯ 3 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

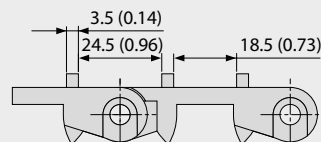
Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S3-0 LRB | 0% Площадь открытия | Поперечные ребра

Закрытая поверхность | Боковые ребра для лучшего удержания при малых наклонах и мягкой транспортировке деликатных продуктов



Вариант особых размеров [мм (д)]



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	4,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,16	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Ленты под заказ⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	WT	PBT	UC	16	1096	10,3	2,11	-0,3	-45/90	-49/194	●	●
PE	WT	PE	UC	6	411	7,6	1,56	-0,2	-70/65	-94/149	●	●

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

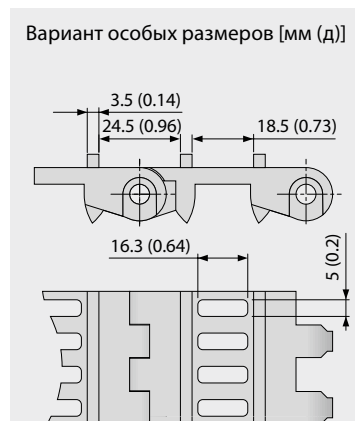
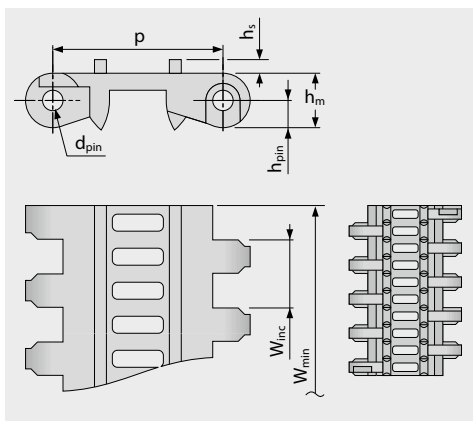
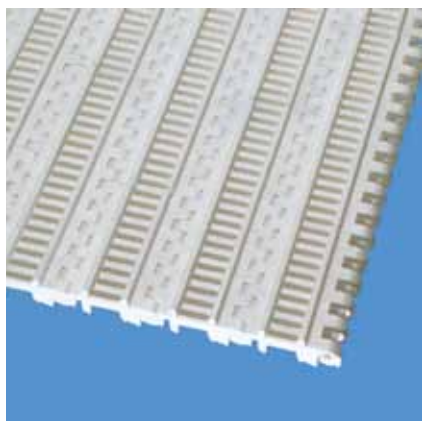
СЕРИЯ 3 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S3-16 LRB | 16 % Площадь открытия | Поперечные ребра

Открытая версия (16%) с боковым ребром для превосходной вентиляции воздуха и дренажа | Боковые ребра для лучшего удержания при наклонном конвейере



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	4,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,16	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Ленты под заказ⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	PP	WT	12	822	6,6	1,35	0,05	5/100	41/212	●	●
PE	WT	PE	UC	6	411	7,4	1,52	-0,2	-70/65	-94/149	●	●

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



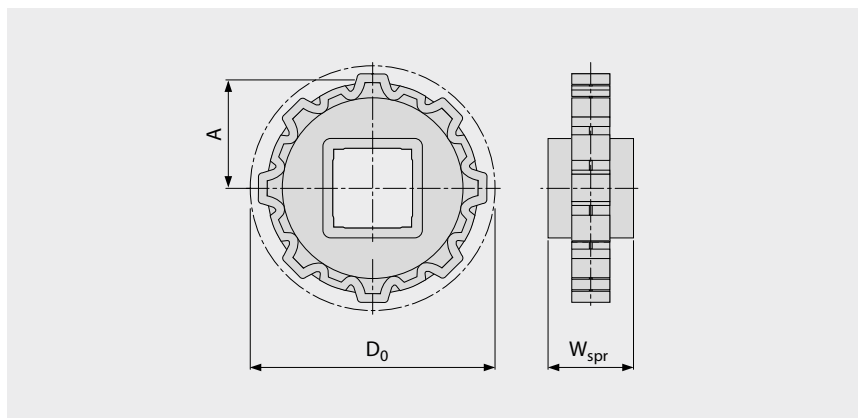
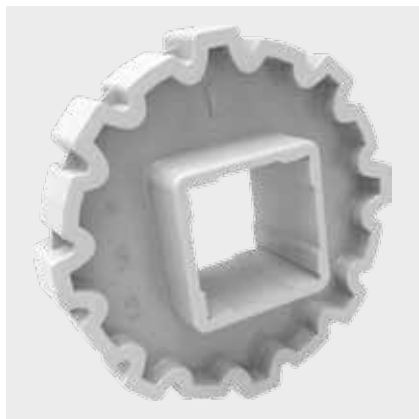
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 3 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S3 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z16
W _{spr}	мм	40	40	40	40	40
	д	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
D ₀	мм	100	131	162	193	256
	д	3,94	5,14	6,37	7,61	10,09
A _{max}	мм	42	57	73	89	120
	д	1,65	2,26	2,87	3,49	4,73
A _{min}	мм	36	53	69	86	118
	д	1,43	2,09	2,73	3,37	4,64

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

25	мм			●		
30	мм	●	●	●		
40	мм	■	■	■	■	■
60	мм		■	■	■	■
80	мм				■	■
1	д	●	●	●		
1,5	д	■	■	■	■	
2,5	д				■	■

Материал: POM, Цвет: UC

☐ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

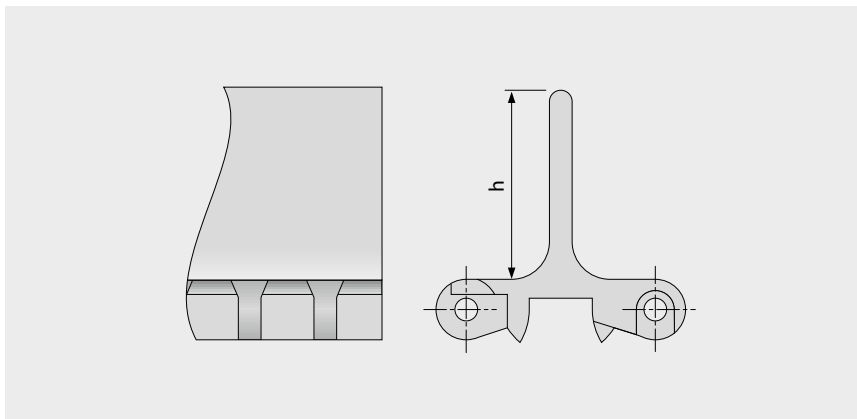
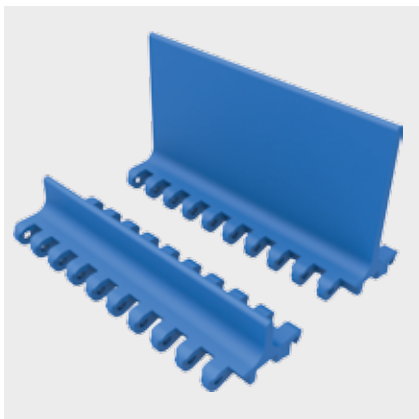
СЕРИЯ 3 | ПРОФИЛИ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

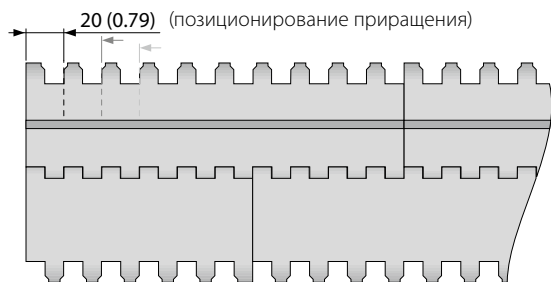
S3-0 FLT PMU

Плоская поверхность для сухих продуктов | Не липкая поверхность, чтобы улучшить сброс мокрых и вязких продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)			
			25 мм 1 д	50 мм 2 д	75 мм 3 д	100 мм 4 д
S3-0 FLT PMU	PE	WT	●	●	●	●
	PP	BL	●	●	●	●
		WT	●	●	●	●



■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

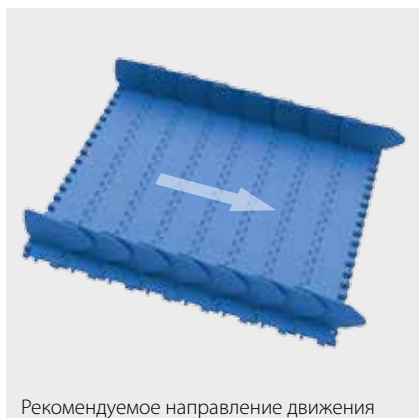
СЕРИЯ 3 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ **siegling prolink**

модульные ленты

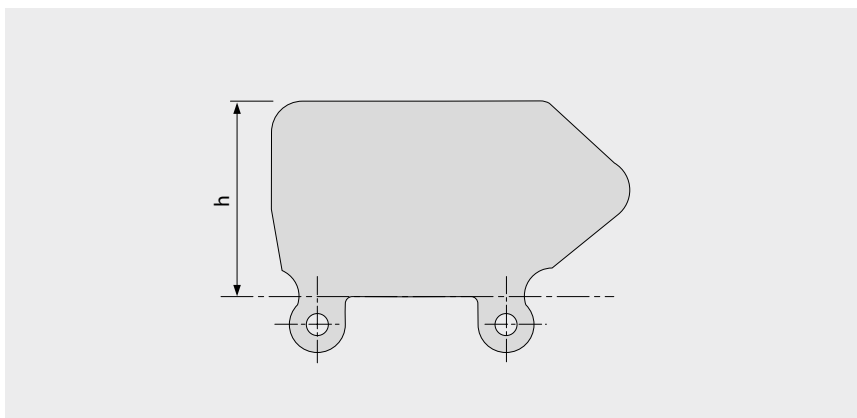
Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S3 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов

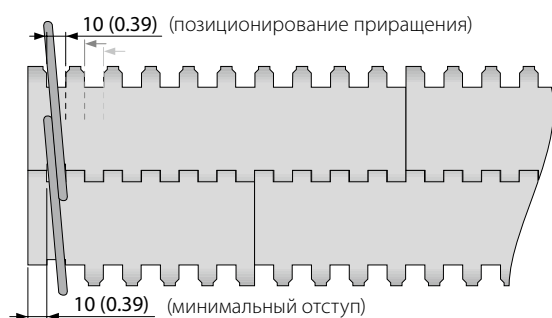


Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)			
		25 мм 1 д	50 мм 2 д	75 мм 3 д	100 мм 4 д
PE	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL		●	●	●
PP	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●



■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

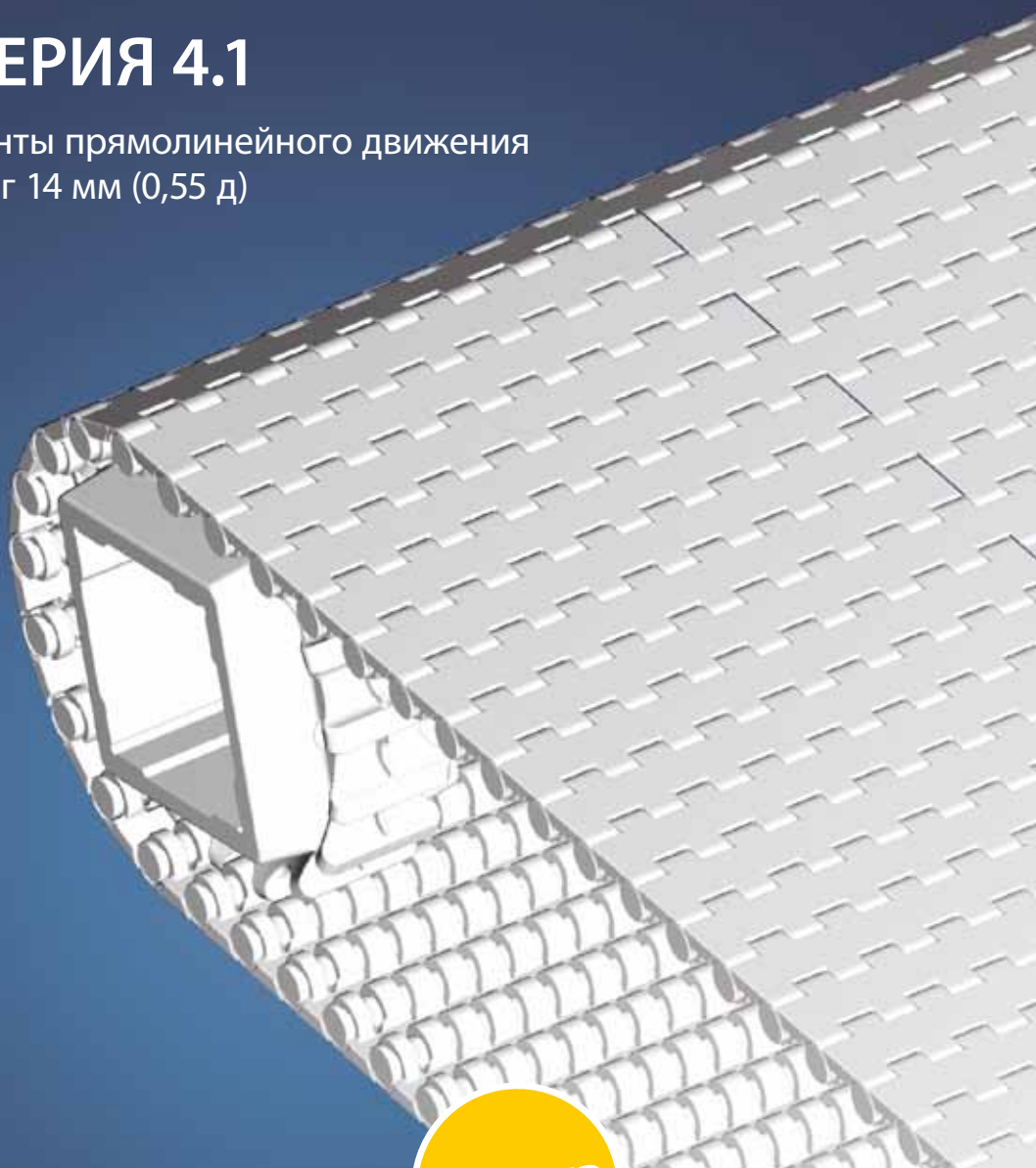
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 4.1

Ленты прямолинейного движения

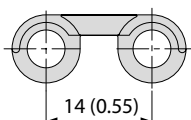
Шаг 14 мм (0,55 д)



PATENTED

Ленты от легкой до средней нагрузки для продовольственных и непродовольственных товаров

Вид сбоку, масштаб 1:1



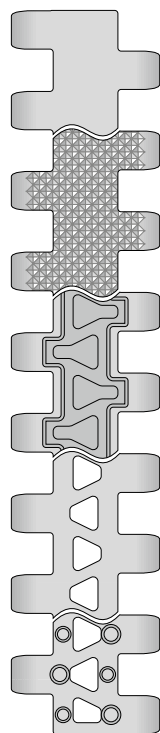
Характеристики модели

- Лента с малым шагом для использования там, где требуется подача с малым зазором
- Открытые шарниры и плоские каналы на нижней стороне обеспечивают легкую чистку ленты
- Уникальный проект звездочек с закругленными краями зубьев обеспечивают идеальное распределение нагрузки
- Широкие зубья звездочки обеспечивают превосходное зацепление и прочность

Основные данные

Шаг	14 мм (0,55 д)
Ширина ленты мин.	25 мм (0,98 д)
Приращение ширины	12,5 мм (0,5 д)
Штифты шарнира	Сделаны из пластмассы (PE, PP, PBT)

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S4.1-0 FLT

Закрытая, гладкая поверхность

S4.1-0 NPY

Закрытая поверхность с обратными пирамидами

S4.1-0 FRT1

Закрытая поверхность с фрикционными накладками

S4.1-21 FLT

Открытая (21 %), гладкая поверхность

S4.1-21 NTP

Открытая (21 %) поверхность с круглыми пупырышками. Доступна версия без круглых пупырышек сбоку (отступ 25 мм)

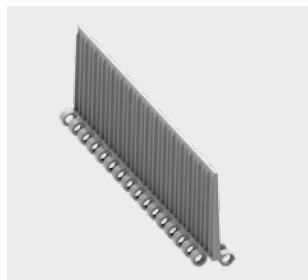
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



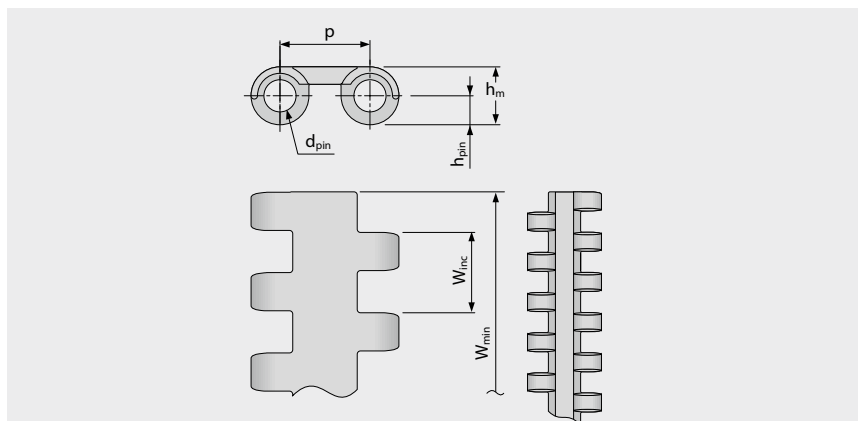
СЕРИЯ 4.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 14 мм (0,55 д)

S4.1-0 FLT | 0 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	14,0	5,0	9,0	4,5	0,0	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
д	0,55	0,2	0,35	0,18	0,0	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
PE	UC	PBT	UC	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
PE	BL	PE	BL	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
POM	BL	PBT	BL	10	685	7,1	1,45	0,1	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	10	685	7,1	1,45	0,1	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	4,6	0,94	0,25	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,6	0,94	0,25	5/100	41/212	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	3	206	5,5	1,13	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	10	685	7,5	1,54	0,1	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ												
PXX-HC	BK	PXX-HC	BK	5	343	5,1	1,04	0,25	5/100	41/212	–	–

■ BL (Синий), ■ BK (Черный), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

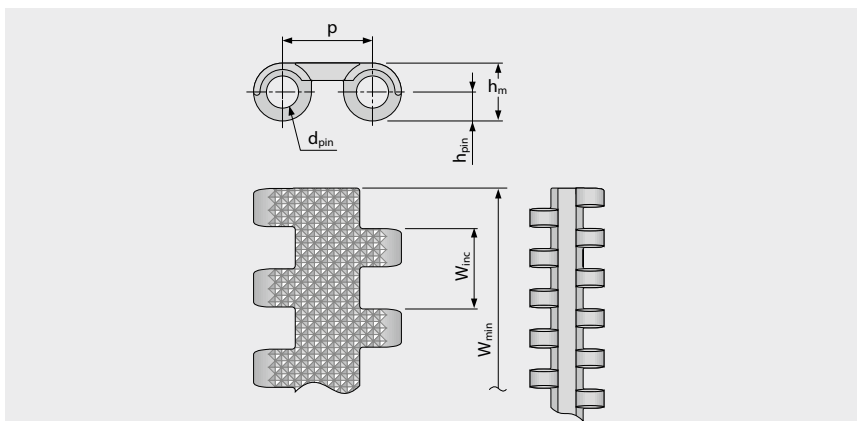
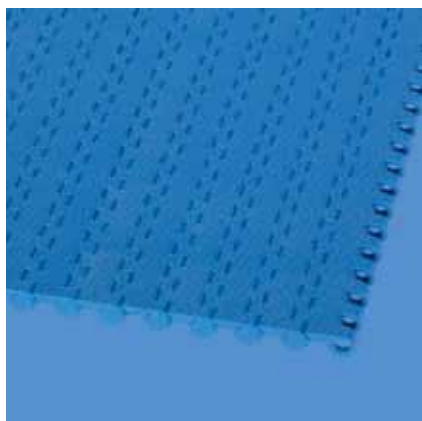
СЕРИЯ 4.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 14 мм (0,55 д)

S4.1-0 NPY | 0 % Площадь открытия | Обратная пирамида

Закрытая поверхность | Обратные пирамиды обеспечивают прекрасный сброс, когда продукты влажные или вязкие



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	14,0	5,0	9,0	4,5	0,0	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
д	0,55	0,2	0,35	0,18	0,0	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	BL	PE	BL	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
POM	BL	PBT	BL	10	685	7,1	1,45	0,1	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	4,6	0,94	0,25	5/100	41/212	●	●

■ BL (Синий)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

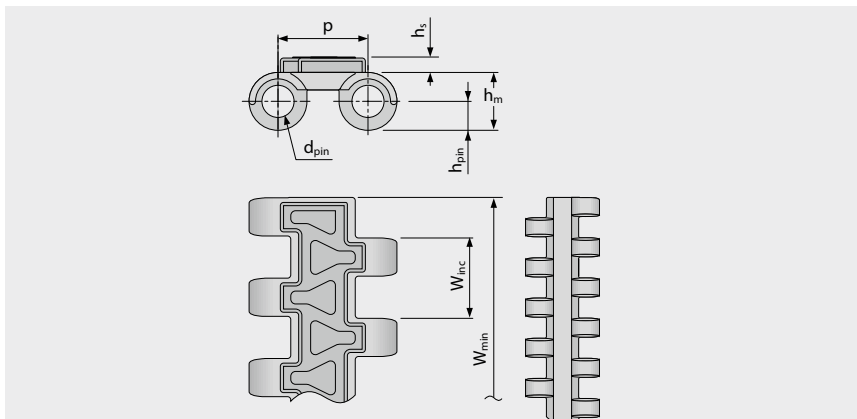
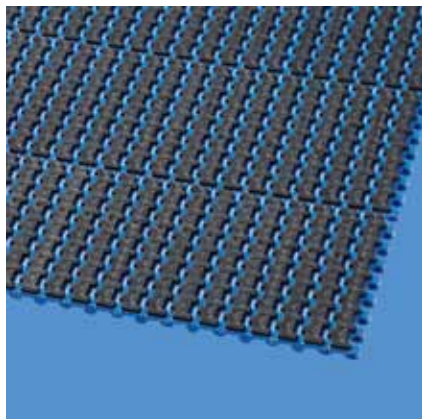
СЕРИЯ 4.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 14 мм (0,55 д)

S4.1-0 FRT1 | 0% Площадь открытия | Фрикционное покрытие (Тип 1)

Закрытая поверхность | Фрикционное покрытие со структурой для уменьшения площади контакта, оптимального сцепления и отвода загрязнения с поверхности



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	14,0	5,0	9,0	4,5	2,4	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	16,5
Д	0,55	0,2	0,35	0,18	0,09	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,65

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	R8	BG	3	206	6,8	1,39	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
POM	BL	PBT	BL	R6	BK	10	685	9,4	1,93	0,1	-45/90	-49/194	–	–
PP	BL	PP	BL	R7	BK	5	343	6,9	1,41	0,25	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	R7	BG	5	343	6,9	1,41	0,25	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ														
PXX-NC	BK	PXX-NC	BK	R7	BK	5	343	7,3	1,5	0,25	5/100	41/212	–	–

■ BG (Бежевый), ■ BL (Синий), ■ BK (Черный), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

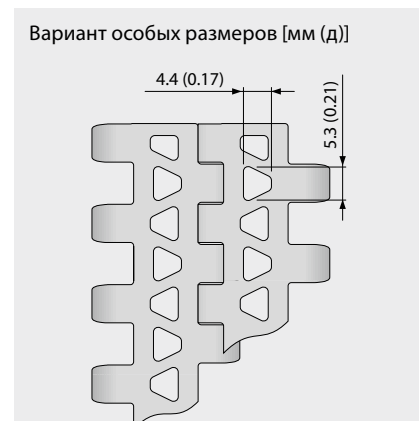
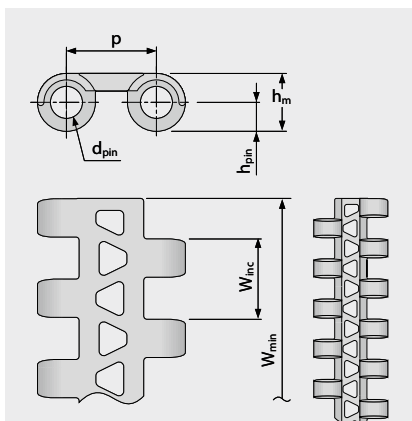
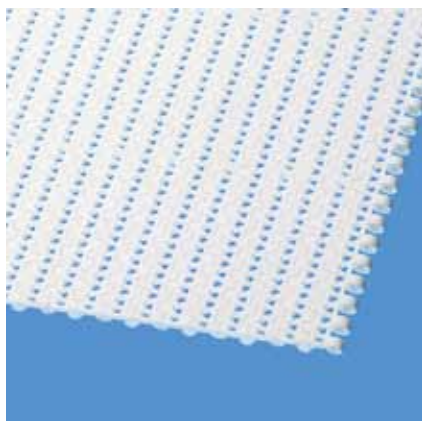
СЕРИЯ 4.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 14 мм (0,55 д)

S4.1-21 FLT | 21 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Большая открытая площадь (21 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Гладкая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	14,0	5,0	9,0	4,5	0,0	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
Д	0,55	0,2	0,35	0,18	0,0	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	UC	3	206	4,5	0,92	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
PE	UC	PBT	UC	3	206	4,5	0,92	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
PE	BL	PE	BL	3	206	4,5	0,92	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
POM	BL	PBT	BL	10	685	6,5	1,33	0,1	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	10	685	6,5	1,33	0,1	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	4,1	0,84	0,25	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,1	0,84	0,25	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ												
PA-HT	BK	PA-HT	BK	10	685	6,4	1,31	1,4	-30/155	-22/311	–	–
POM-MD	BL	POM-MD	BL	10	685	6,9	1,41	0,1	-45/90	-49/194	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	10	685	4,8	0,98	0,2	5/100	41/212	●	●

■ BK (Черный), ■ BL (Синий), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

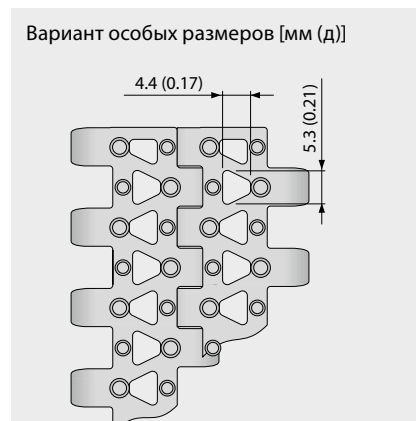
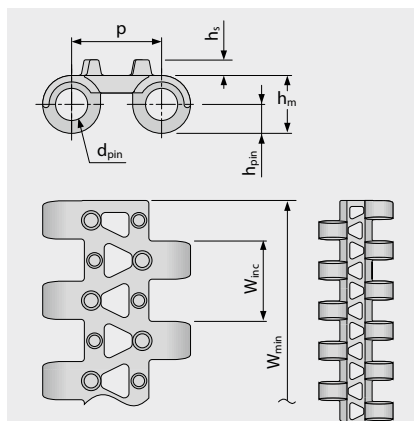
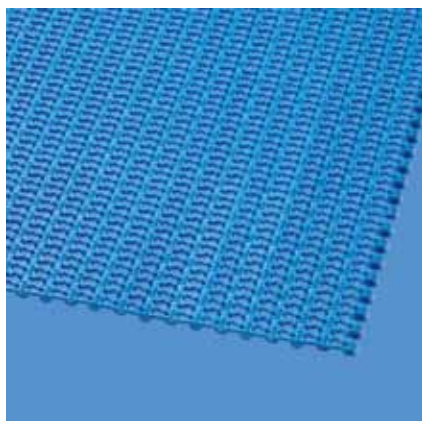
СЕРИЯ 4.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 14 мм (0,55 д)

S4.1-21 NTP | 21 % Площадь открытия | Пупырчатая поверхность (круглые пупырышки)

Большая открытая площадь (21 %) для вентиляции воздуха и дренажа | Пупырчатая поверхность для хорошего сброса продуктов | Доступна версия без круглых пупырышек сбоку (отступ 25 мм)

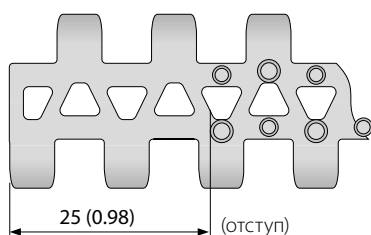


Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	14,0	5,0	9,0	4,5	2,5	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
Д	0,55	0,2	0,35	0,18	0,1	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	BL	PE	BL	3	206	4,6	0,94	-0,1	-70/65	-94/149	●	●
POM	BL	PBT	BL	10	685	6,6	1,35	0,1	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,2	0,86	0,25	5/100	41/212	●	●



Также доступно с
формованным отступом
25 мм (0,98 д)

■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

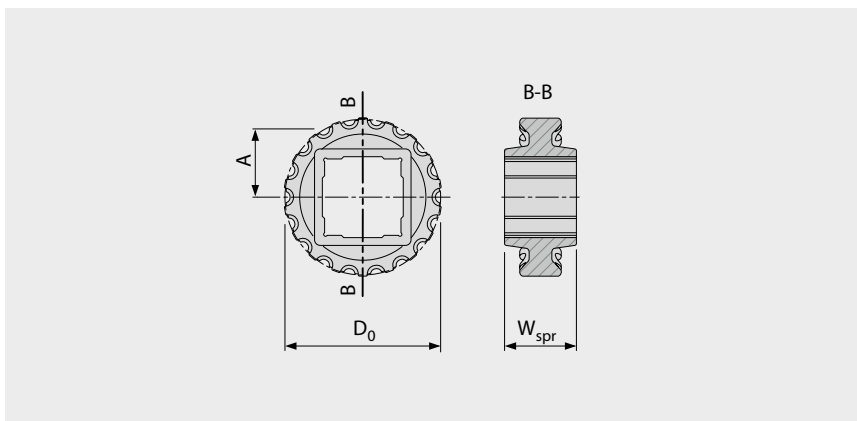
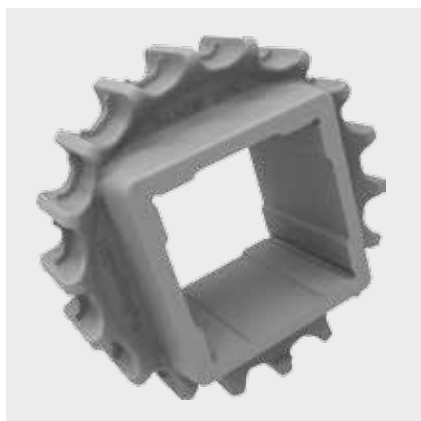
СЕРИЯ 4.1 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 14 мм (0,55 д)

S4.1 SPR | Звездочки

Широкие зубья звездочки обеспечивают превосходное зацепление и передачу нагрузки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z10	Z12	Z14	Z18	Z19	Z26	Z35
W _{spr}	мм	25	25	38	38	38	38	38
	д	0,98	0,98	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50
D ₀	мм	45	54	63	81	85	116	156
	д	1,78	2,13	2,48	3,17	3,35	4,57	6,15
A _{max}	мм	18	23	27	36	38	54	74
	д	0,71	0,89	1,06	1,41	1,50	2,11	2,90
A _{min}	мм	17	22	26	35	38	53	73
	д	0,68	0,86	1,03	1,39	1,48	2,09	2,89

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

20	мм	●/■						
25	мм		●/■	■	●/■	■		●
30	мм							●
40	мм				■		■	■
60	мм						■	■
0,75	д	●						
1	д		●/■	■	●/■	■		●
1,25	д				●			●
1,5	д				■		■	■
2,5	д						■	■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

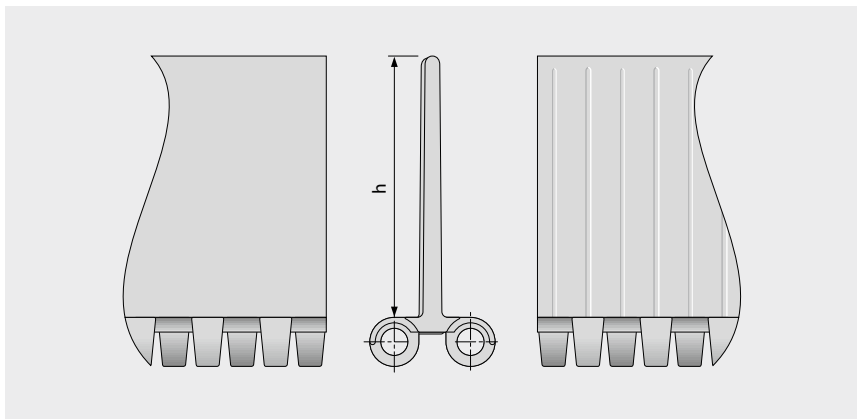
СЕРИЯ 4.1 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 14 мм (0,55 д)

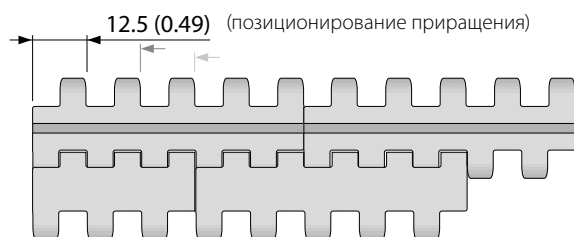
S4.1 FLT/NCL PMU

Не липкая поверхность, чтобы улучшить сброс влажных и вязких продуктов и ровная поверхность для сухих продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)
			51 мм 2 д
S4.1-0 FLT/NCL PMU	PE	BL	●
		WT	●
	POM	BL	●
		WT	●
	PP	BL	●
		WT	●



■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

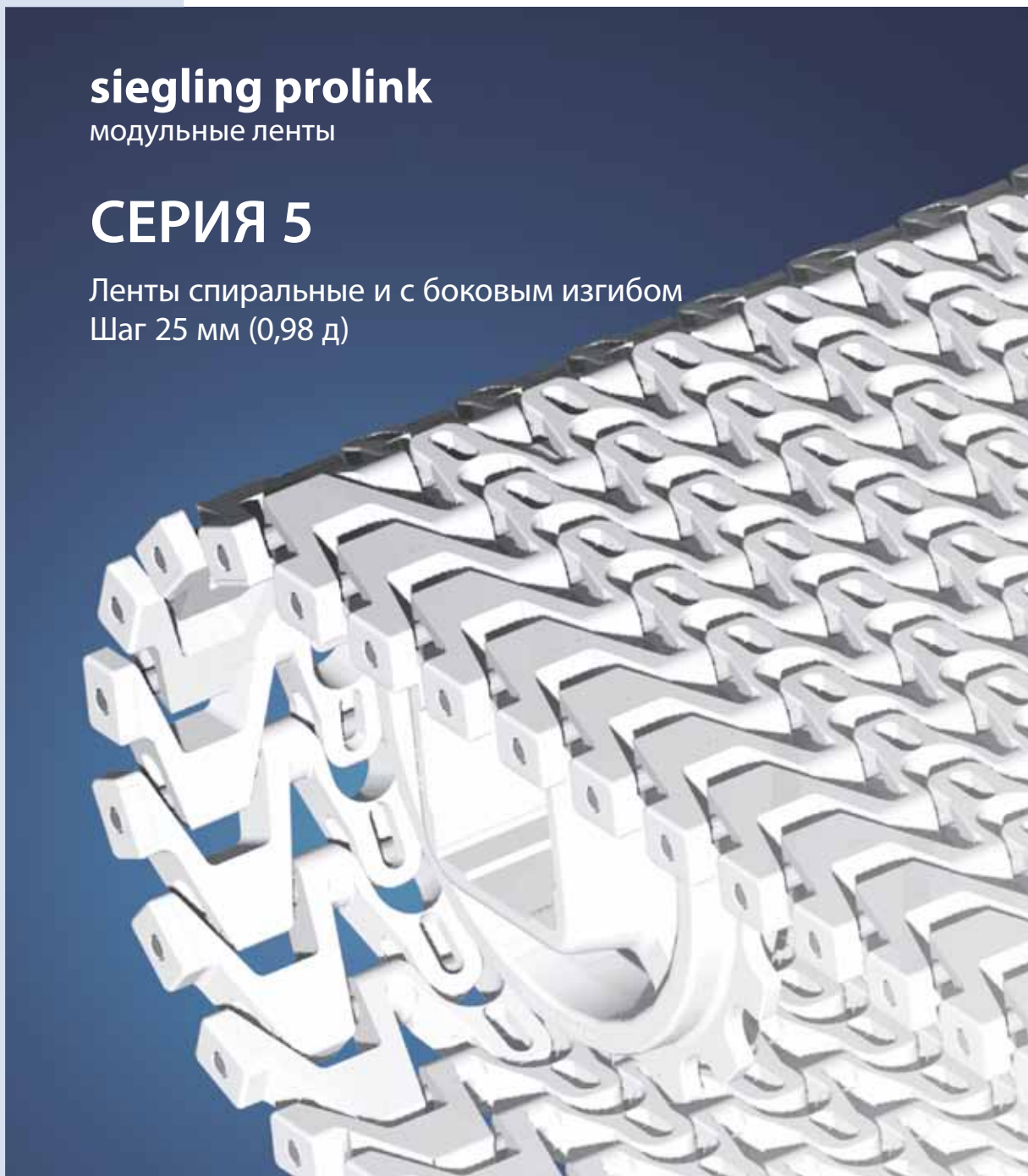
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 5

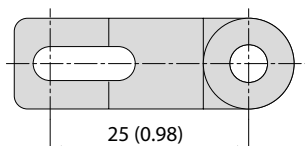
Ленты спиральные и с боковым изгибом

Шаг 25 мм (0,98 д)



Ленты с нагрузкой от легкой до средней для пищевых и непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



Характеристики модели

- Подходит как для прямолинейных, так и радиусных конвейеров
- Площадь открытия (отверстий) до 45 % для прекрасной вентиляции воздуха и дренажа
- Штифты шарниров из нержавеющей стали для высокой тяговой способности, поперечной жесткости, меньшего количества опор ленты и минимального подъема ленты на кривых
- Никакой потенциальной зацепки из-за безопасного крепления шарнирных штифтов

Основные данные

Шаг	25 мм (0,98 д)
Ширина ленты мин.	100 мм (3,9 д), 175 мм (6,9 д) для S5 ST
Приращения ширины	25 мм (0,98 д)
Штифты шарнира	Нержавеющая сталь

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



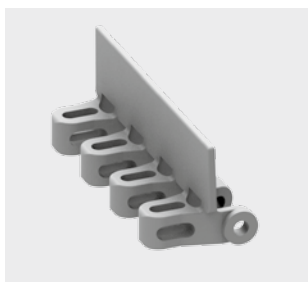
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



Модули с

шарикоподшипниками
для минимизации воздействия сил трения на край ленты



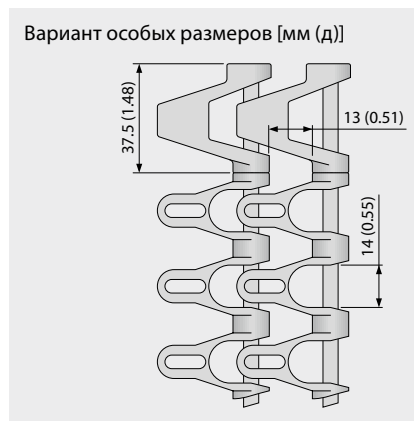
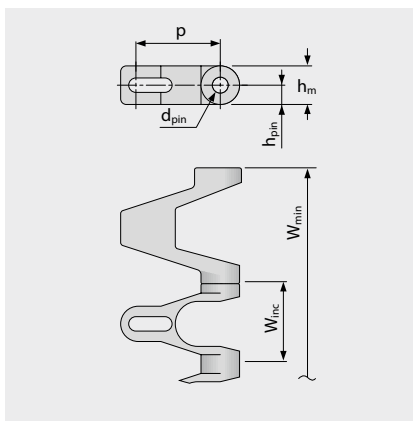
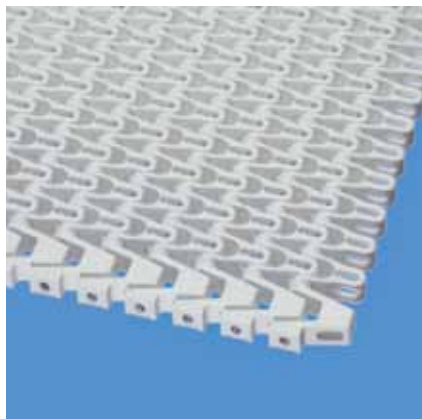
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 GRT | 45 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность

Площадь открытия (45 %) для прекрасной вентиляции воздуха и дренажа. Сетчатая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
Д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	SS		10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PE	DB	SS		10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	SS		18	1233	1000	225	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	DB	SS		18	1233	1000	225	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		18	1233	1000	225	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT	SS		25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	DB	SS		25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	BL	SS		25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ														
PA	BL	SS		20	1370	1440	324	12,8	2,62	0,0	-40/120	-40/248	●	●

NR = не рекомендуется

■ DB (Темно-синий), ■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

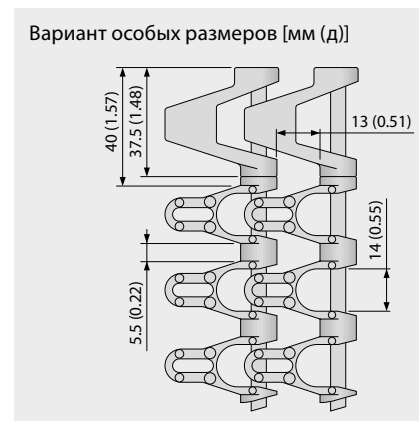
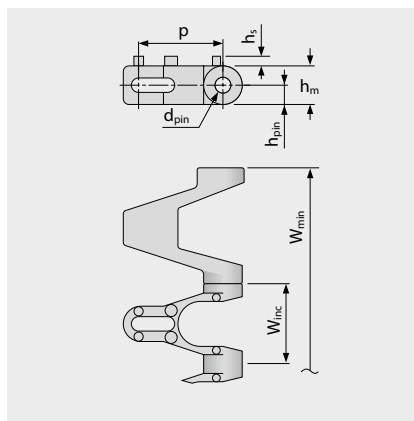
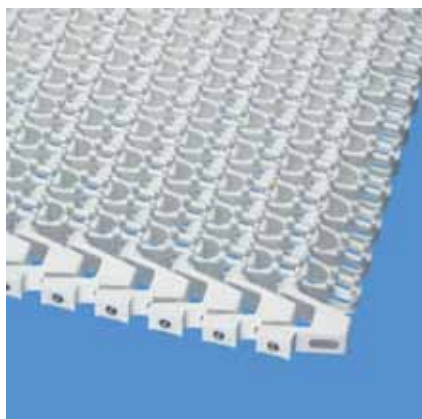
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 NTP | 45 % Площадь открытия | Пупырчатая поверхность (круглые пупырышки)

Площадь открытия (45 %) для прекрасной вентиляции воздуха и дренажа | Сетчатая поверхность с круглыми пупырышками высотой 3,0 мм (0,12 д) и площадью контакта 8 % | Боковые модули без NTP-покрытия



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		18	1233	1000	225	10,1	2,07	0,0	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT	SS		25	1713	1800	405	13,1	2,68	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ														
PE	WT	SS		10	685	NR	NR	11,2	2,29	0,0	-70/65	-94/149	●	●

NR = не рекомендуется

☐ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

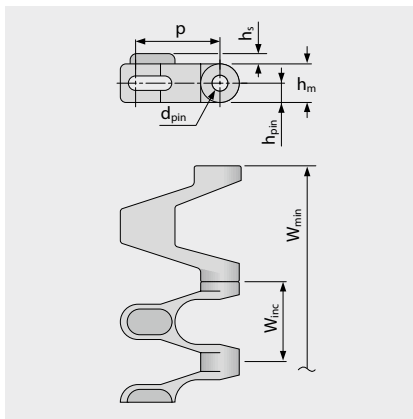
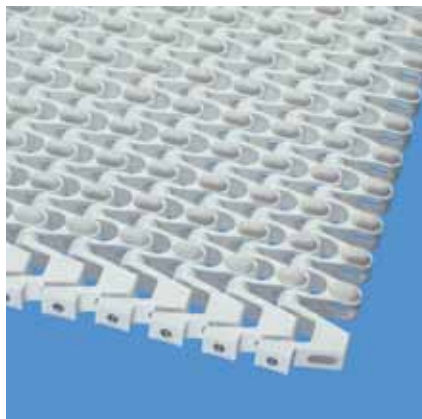
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-39 FRT1 | 39% Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Прекрасная вентиляция воздуха и дренаж | Фрикционные накладки (приподнятые) увеличивают поверхность трения и обеспечивают хорошее сцепление | Боковые модули без frt-покрытия



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		R4	BG	18	1233	1000	225	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●

■ BG (Бежевый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

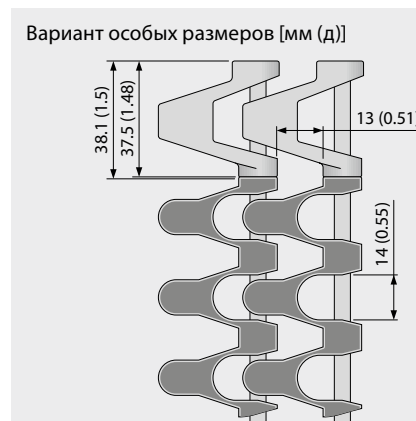
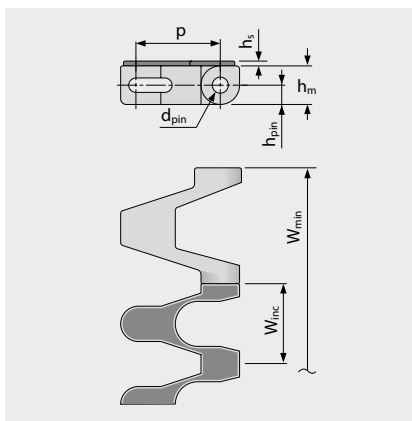
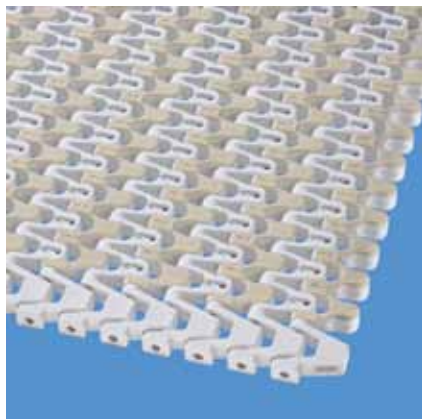
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-33 FRT2 | 33 % Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 2)

Площадь открытия (33 % для всей площади поверхности frt2) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Фрикционные накладки (плоские) обеспечивают хорошее сцепление



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
Д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		R7	BK	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●

■ BG (Бежевый), ■ BK (Черный), ■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

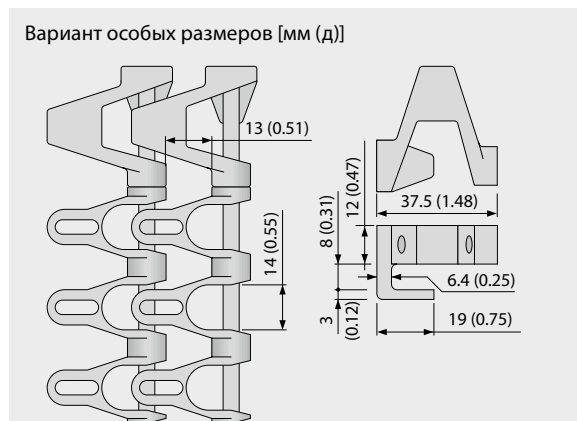
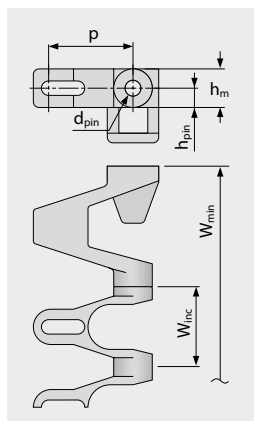
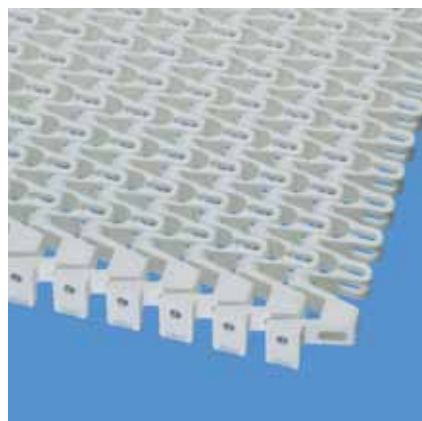
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 GRT G | 45 % Открытая площадь | Сетчатая поверхность, направляющие

Циркуляция воздуха и дренаж | Сетчатая поверхность и Прижимные планки | Доступно использование полностью всей ширины ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR	WT	SS		25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	BL	SS		25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	DB	SS		25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	SS		18	1233	1000	225	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ														
PE	WT	SS		10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PA	BL	SS		20	1370	1440	324	12,8	2,62	0,0	-40/120	-40/248	●	●

NR = не рекомендуется

■ DB (Темно-синий), ■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

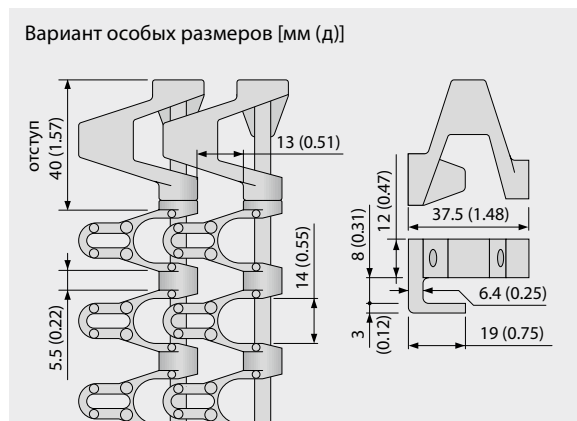
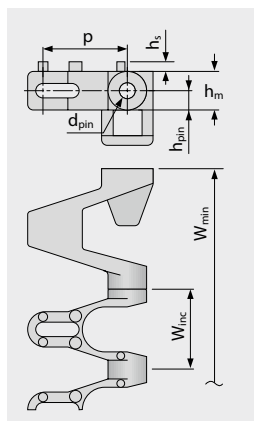
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 NTP G | 45 % Открытая площадь | Пупырчатая поверхность, направляющие

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Круглые пупырышки для лучшего сцепления (8 % площадь контакта) | Доступно использование всей ширины ленты | Боковые модули доступны только без NTP.



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR	WT	SS		25	1713	1800	405	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	SS		18	1233	1000	225	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●

□ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

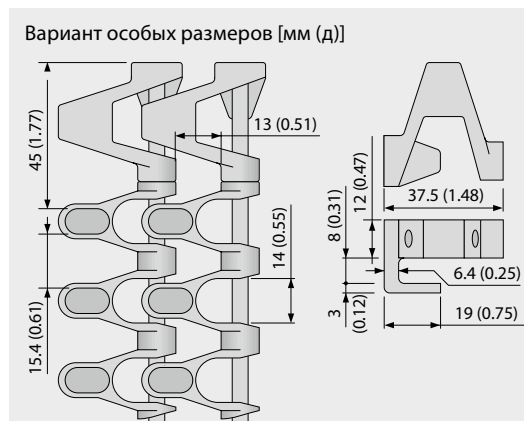
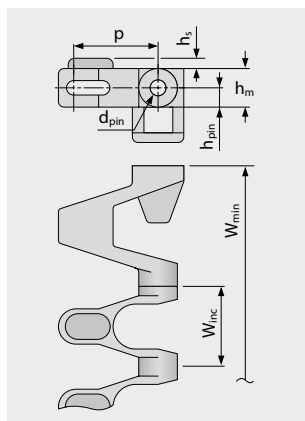
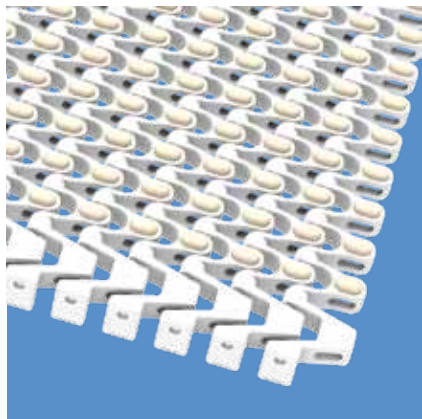
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-39 FRT1 G | 39 % Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Циркуляция воздуха и дренаж | Фрикционные накладки для увеличения поверхностного трения и сцепления |
Используется вся ширина ленты | Боковые модули без FRT-поверхности



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		R4	BG	18	1233	1000	225	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●

■ BG (Бежевый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

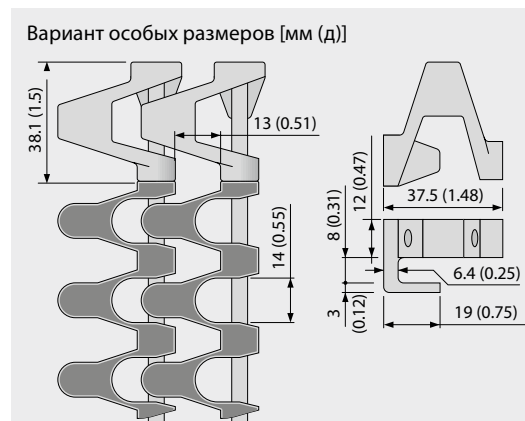
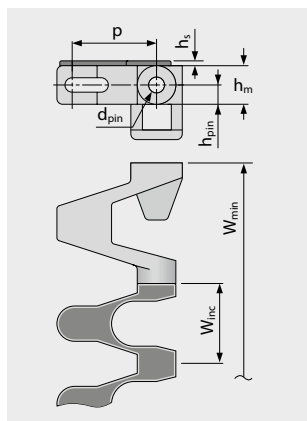
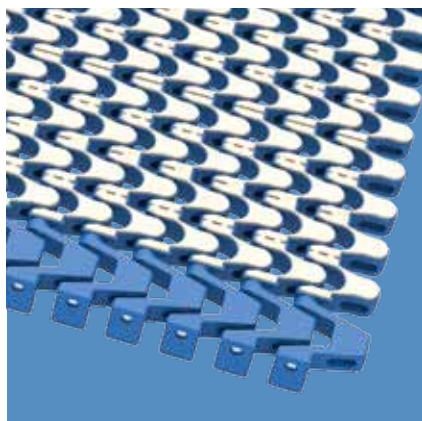
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-33 FRT2 G | 33 % Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 2)

Площадь открытия (33 %) для циркуляции воздуха и дренажа | Фрикционные накладки (плоские) для хорошего сцепления | Используется вся ширина ленты | Боковые модули без FRT-поверхности



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	100,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	3,94	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		R7	BK	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●

■ BG (Бежевый), ■ BK (Черный), ■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

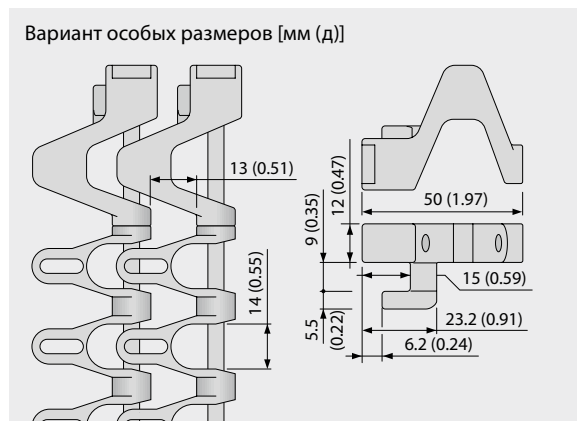
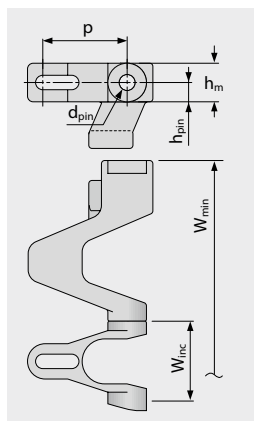
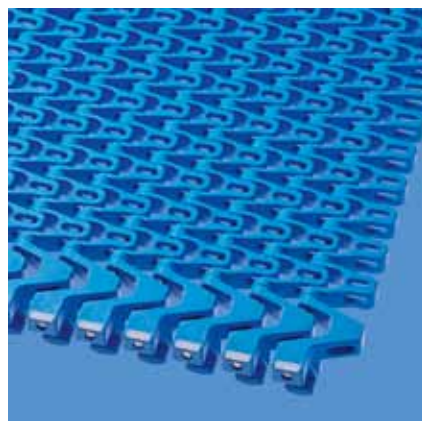
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 GRT RG | 45 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность · реверсивная, направляемая

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Сетчатая поверхность и реверс. Прижимные планки |
Позволяет использовать всю ширину ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	125,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	4,92	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR	BL	SS		25	1713	2100	472	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ														
PE	WT	SS		10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	SS		18	1233	1200	270	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●

NR = не рекомендуется

■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

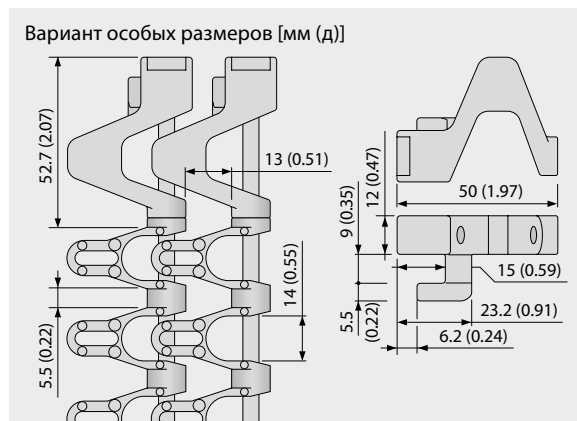
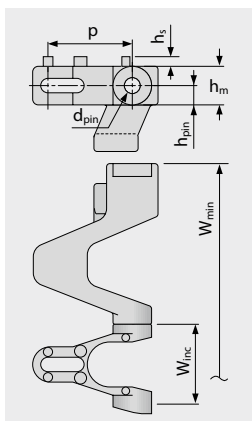
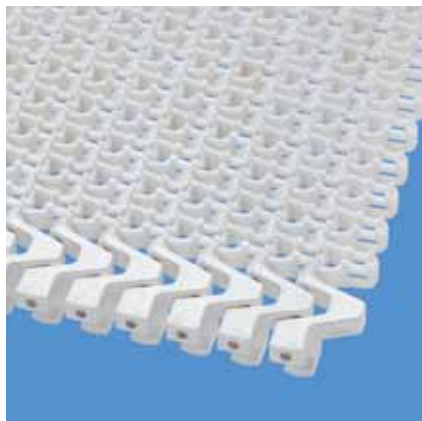
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 NTP RG | 45 % Площадь открытия | Пупырчатая поверхность | Реверсивная, с направляющими

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Круглые пупырышки для увеличения сцепления (8% площадь контакта) |
Позволяет использовать всю ширину ленты | Боковые модули доступны только без NTP



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	125,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	4,92	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Ленты под заказ⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR	WT	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●

□ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

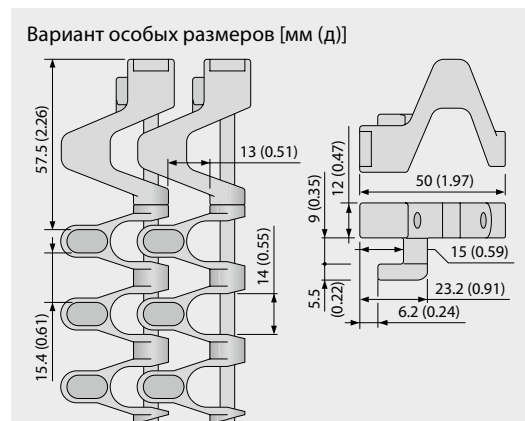
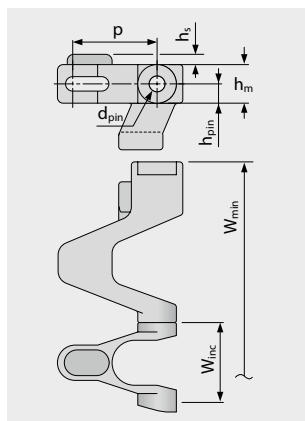
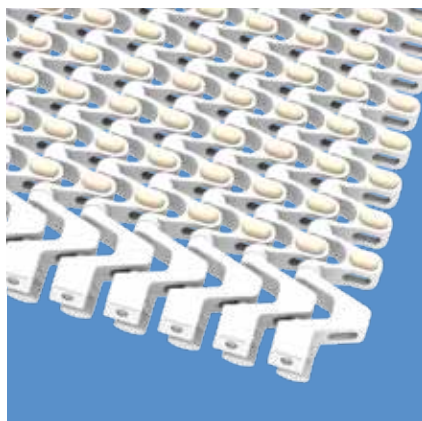
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-39 FRT1 RG | 39% Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Фрикционные накладки (приподнятые) увеличивают поверхность трения и обеспечивают хорошее сцепление | Позволяет использовать всю ширину ленты | Боковые модули без FRT-поверхности



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	125,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	4,92	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Ленты под заказ⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR-PP	WT	SS		R4	BG	18	1233	2100	472	10,2	2,09	0,0	-45/90	-49/194	●	●

■ BG (Бежевый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

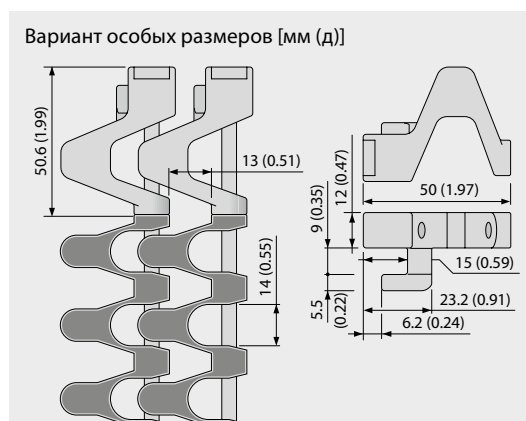
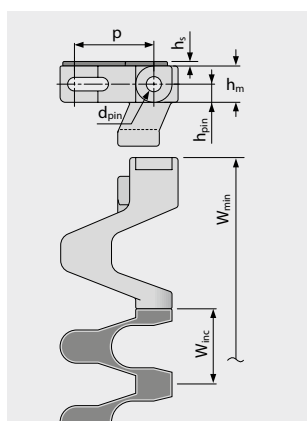
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-33 FRT2 RG | 33 % Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 2)

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Фрикционные накладки (приподнятые) увеличивают поверхность трения и обеспечивают хорошее сцепление | Позволяет использовать всю ширину ленты | Боковые модули без FRT-поверхности



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	125,0	25,0	±0,3	2 x W _B	50,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	4,92	0,98	±0,3	2 x W _B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Ленты под заказ⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR-PP	BL	SS		R7	BG	18	1233	2100	472	11,4	2,33	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR-PP	WT	SS		R7	BG	18	1233	2100	472	11,4	2,33	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR-PP	BL	SS		R7	BK	18	1233	2100	472	11,4	2,33	0,0	-45/90	-49/194	●	●

■ BG (Бежевый), ■ BK (Черный), ■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

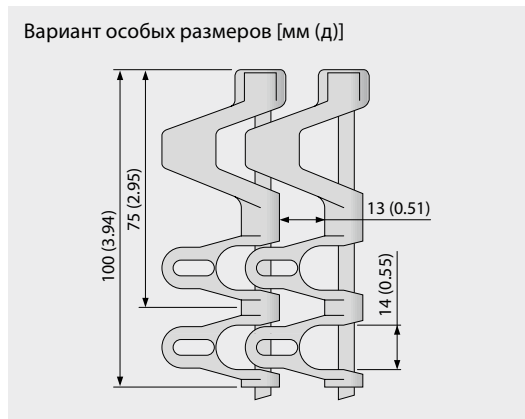
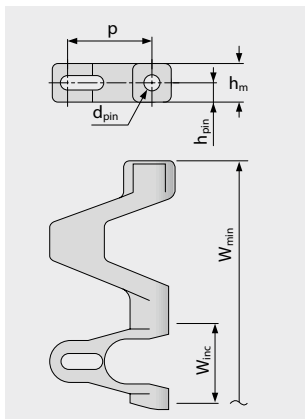
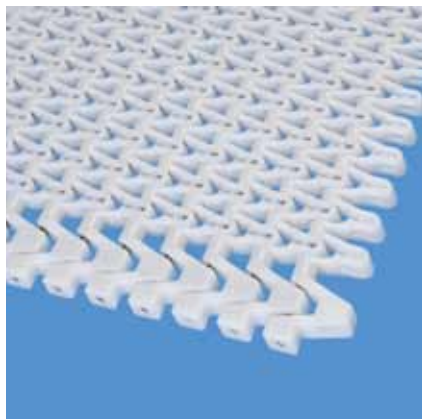
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 GRT ST | 45 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность · Прочная

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Сетчатая поверхность | Версия с усиленными, уложенными „в кирпичную кладку“ боковыми модулями (75 мм/2,9 д и 100 мм/3,9 д) увеличивает тяговую мощность ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	DB	SS		18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	DB	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	BL	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ														
PE	WT	SS		10	685	NR	NR	11,1	2,27	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PA	BL	SS		20	1370	1680	378	13,0	2,66	0,0	-40/120	-40/248	●	●

NR = не рекомендуется

■ DB (Темно-синий), ■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

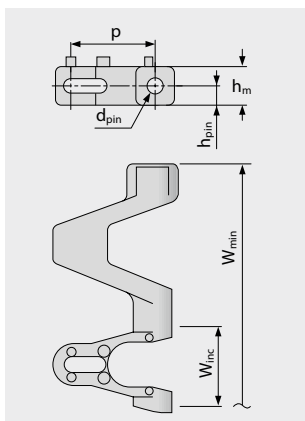
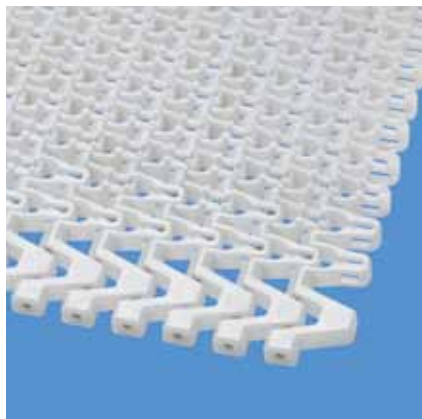
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

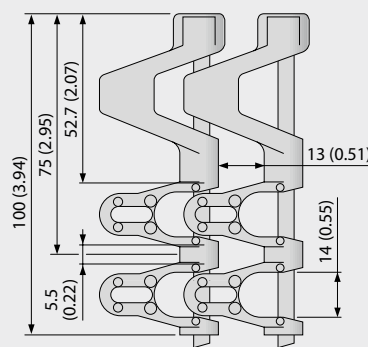
Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-45 NTP ST | 45 % Площадь открытия | Пупырчатая поверхность · прочная

Циркуляция воздуха и дренаж | Пупырышки для увеличения сцепления (8 % площадь контакта) | Версия с усиленными, уложенными „в кирпичную кладку“ боковыми модулями увеличивает мощность ленты | Боковые модули доступны только без NTP



Вариант особых размеров [мм (д)]



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	175,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	6,89	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●

□ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

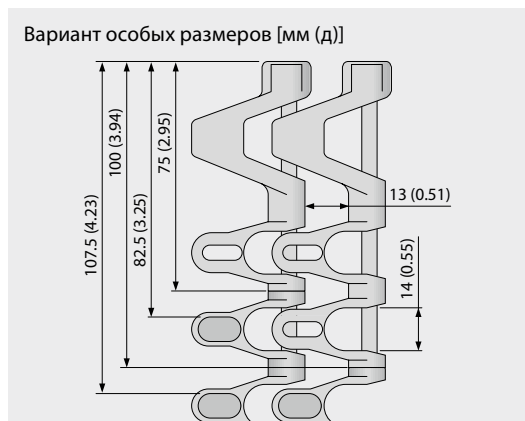
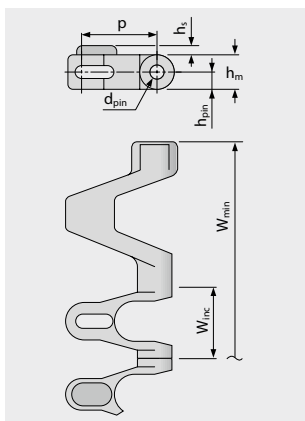
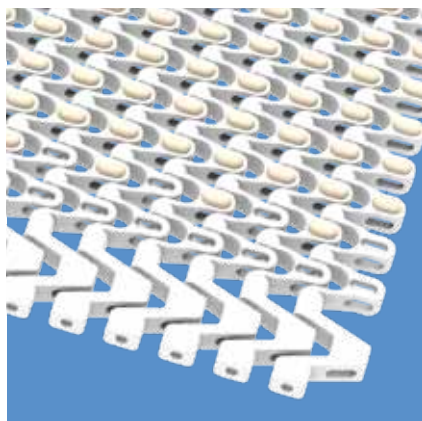
СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-39 FRT1 ST | 39 % Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Циркуляция воздуха и дренаж | Фрикционные накладки для увеличения поверхности трения и хорошего сцепления |
Усиленные боковые модули увеличивают тяговую мощность ленты | Боковые модули без FRT-поверхности



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	175,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	6,89	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	SS		R4	BG	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●

■ BG (Бежевый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 5 | ТИПЫ ЛЕНТ

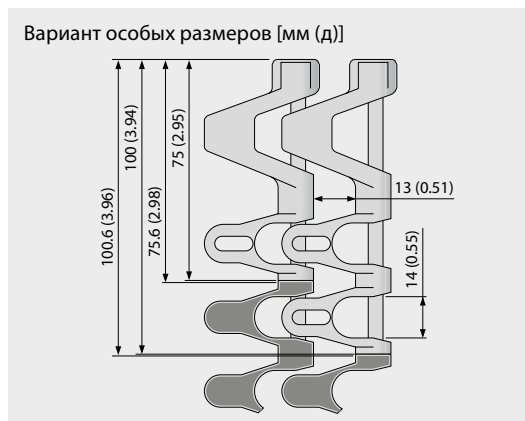
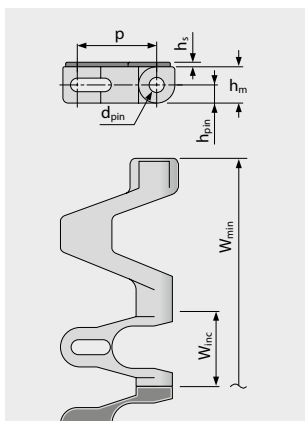
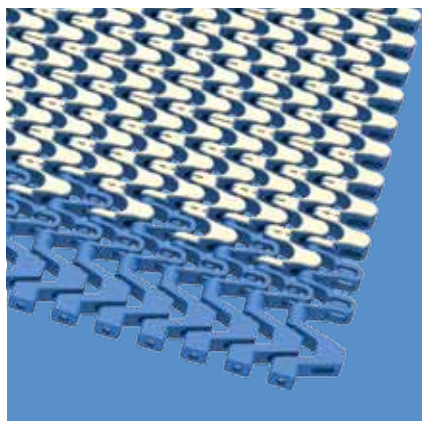
siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5-33 FRT2 ST | 33 % Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 2) · прочная

Открытая площадь (33 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Сетчатая поверхность |

Версия с усиленными, уложенными „в кирпичную кладку“ боковыми модулями увеличивает тяговую мощность ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	175,0	25,0	±0,3	2 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	6,89	0,98	±0,3	2 x W _B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	BL	SS		R7	BG	18	1233	1200	270	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	WT	SS		R7	BG	18	1233	1200	270	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		R7	BK	18	1233	1200	270	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●

Комментарий: ST типы комбинируются со стандартными модулями с центральной кривой, NTP, FRT.

St типы не комбинируются с направляемыми (G), боковыми ограждениями (SG) или опорными планками (BT). Пожалуйста, обратитесь к нам, если вам требуются малые радиусы кривизны.

■ BG (Бежевый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



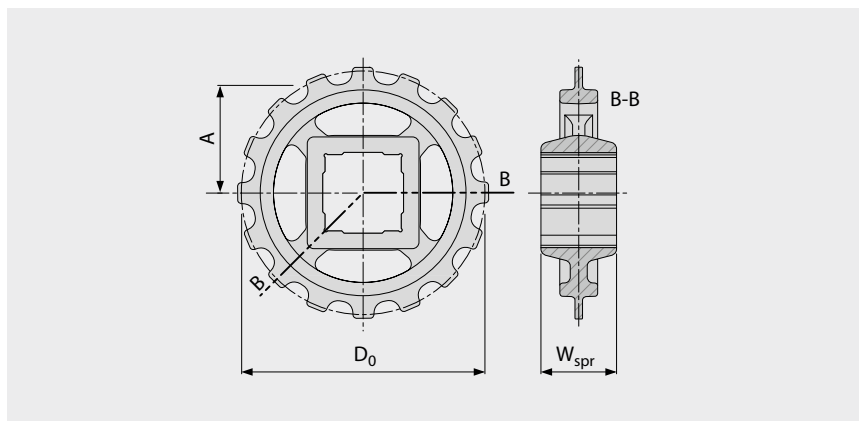
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 5 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W _{spr}	мм	24	24	24	24	24	24	24
	д	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D ₀	мм	50	73	89	97	128	144	160
	д	1,97	2,88	3,49	3,80	5,05	5,67	6,29
A _{max}	мм	19	31	38	42	58	66	74
	д	0,75	1,20	1,51	1,67	2,29	2,60	2,91
A _{min}	мм	16	29	37	41	57	65	73
	д	0,65	1,13	1,45	1,61	2,24	2,56	2,87

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

25	мм		●/■	●	●/■	●	●	●
30	мм		●/■	●	●	●	●	●
40	мм			■	●/■	●/■	●/■	●/■
0,75	д	●						
1	д		●/■	●	●/■	●	●	●
1,25	д		●/■	●	●	●	●	●
1,5	д			■	●/■	●/■	●/■	●/■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

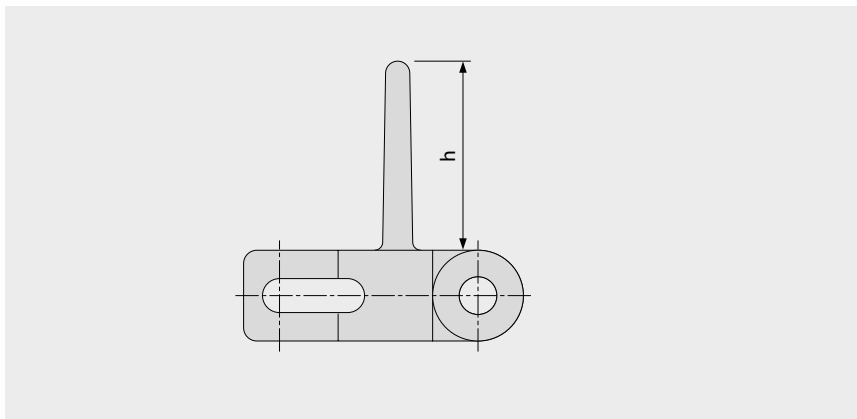
СЕРИЯ 5 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

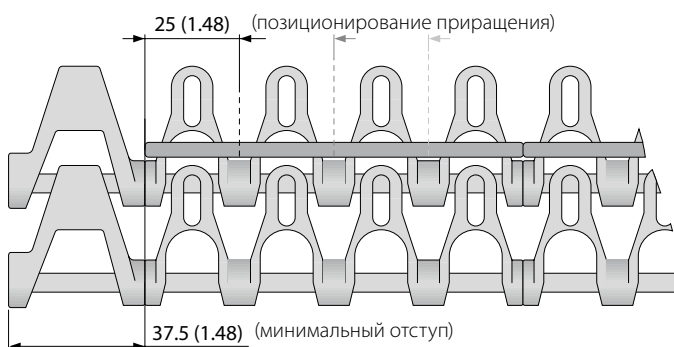
S5-45 GRT PMC

Плоская поверхность для сухих продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25 мм 1 д	50 мм 2 д
S5-45 GRT PMC	PE	WT	●	●
		BL	●	●
	POM	DB	●	●
		UC	●	●
		WT	●	●
	PP	DB	●	●
		WT	●	●
		WT	●	●



PMC также доступно для типов
G, RG, ST.

G = Отступ 37,5 (1,48)

RG = Отступ 50 (1,97)

ST = Отступ 75 (2,95)

■ BL (Синий), ■ DB (Темно-синий), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

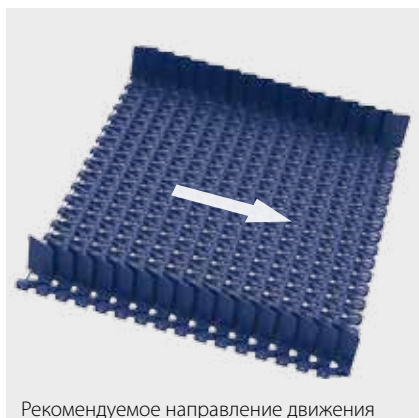
СЕРИЯ 5 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ **siegling prolink**

модульные ленты

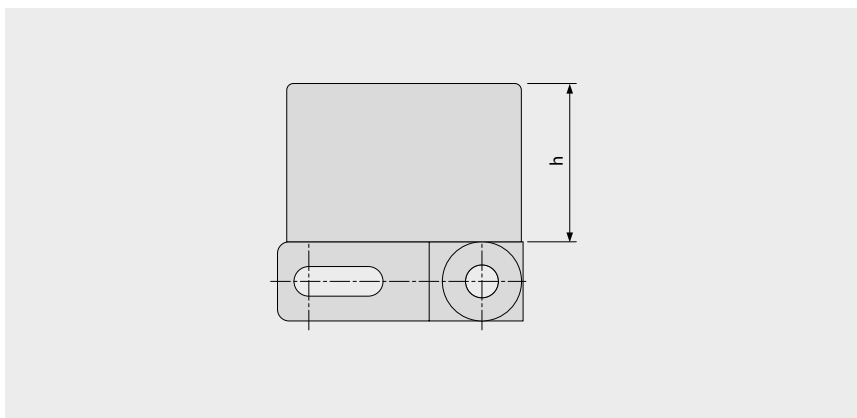
Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 25 мм (0,98 д)

S5 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов

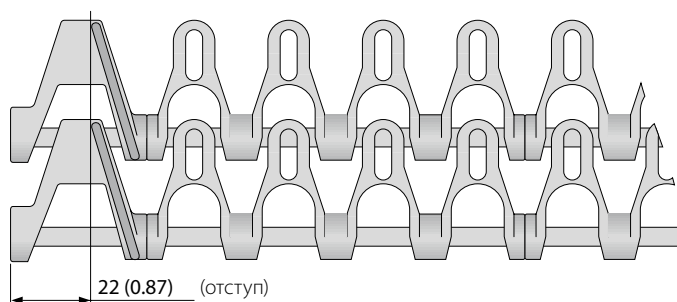


Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1 д	50 мм 2 д
POM-CR	BL		●
	UC	●	●



■ BL (Синий), □ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

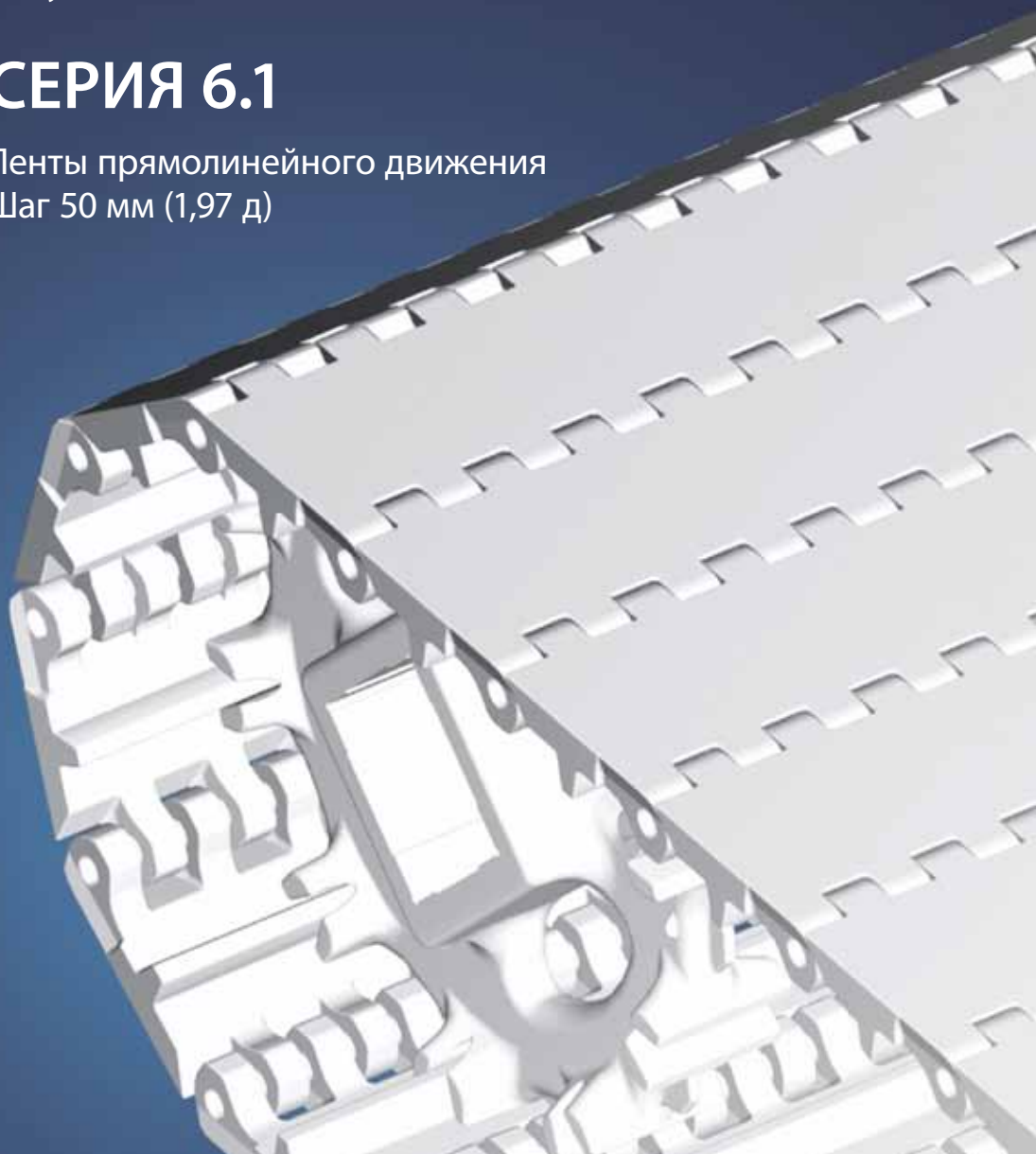
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 6.1

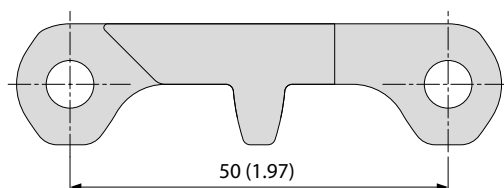
Ленты прямолинейного движения

Шаг 50 мм (1,97 д)



Ленты на нагрузку от средней до тяжелой, критически важные санитарные условия

Вид сбоку, масштаб 1:1



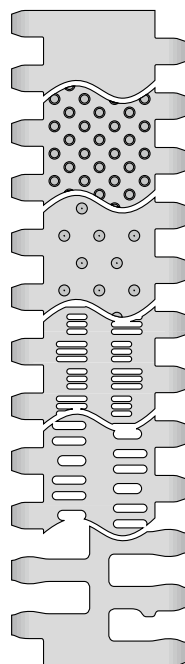
Характеристики модели

- Широкие модули и отверстия, чтобы меньше загрязняться
- Полностью открытые шарниры, широкие каналы на нижней стороне и приводная штанга с гибкой связью для легкой очистки
- Прочная конструкция и гладкая стойкая к порезам поверхность (в зависимости от материала)
- Специальная конструкция звездочки с улучшенным зацеплением зубьев для превосходной передачи усилия

Основные данные

Шаг	50 мм (1,97 д)
Ширина ленты мин.	40 мм (1,57 д)
Приращения ширины	20 мм (0,8 д)
Штифты шарнира	Сделаны из пластика (PE, PP, POM-MD, PBT)

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S6.1-0 FLT

Закрытая, гладкая поверхность

S6.1-0 NTP

Закрытая поверхн. и круглые пупырышки

S6.1-0 CTP

Закрытая поверхность и заостренные пупырышки

S6.1-21 FLT

Открытая (21 %), гладкая поверхность

S6.1-23 FLT

Открытая (23 %), гладкая поверхность

S6.1-36 FLT

Открытая (36 %), гладкая поверхность

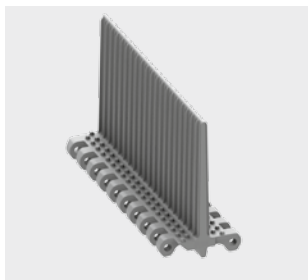
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



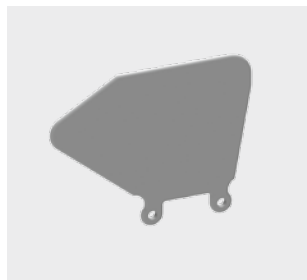
Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



Прижимные планки

Прижимные планки как дополнительные направляющие



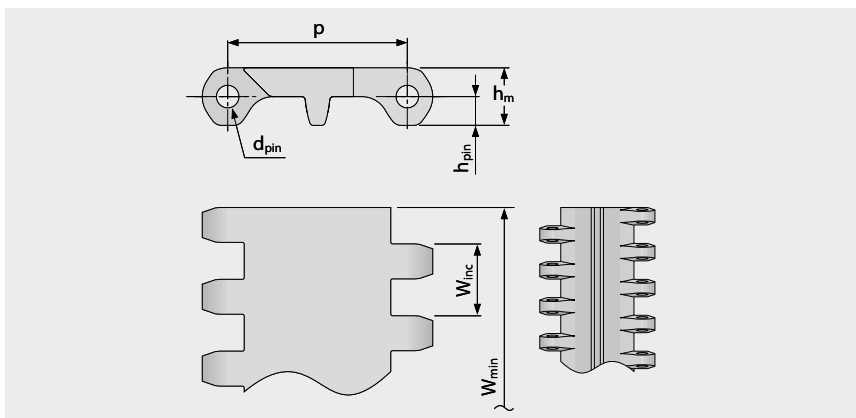
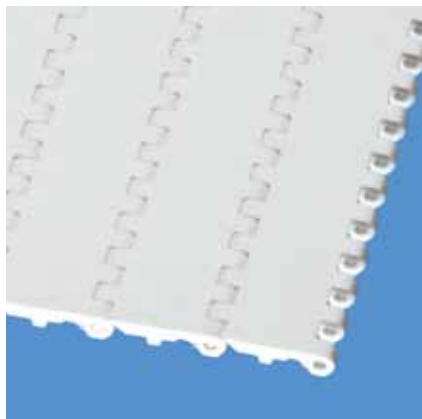
СЕРИЯ 6.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1-0 FLT | 0 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая гладкая поверхность | Плоская поверхность | Легко очищается



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	13	891	9,4	1,93	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	9,4	1,93	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	WT	PBT	UC	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	LB	PBT	LB	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	18	1233	8,3	1,7	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	LB	18	1233	8,3	1,7	0,0	5/100	41/212	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	9,4	1,93	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	30	2056	14,2	2,91	-0,65	-45/65	-49/149	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	18	1233	8,3	1,7	0,0	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ

PA	BL	PBT	UC	30	2056	12,9	2,64	0,0	-40/120	-40/248	●	●
TPC1	LB	PBT	UC	13	891	11,6	2,38	-0,65	-40/115	-40/239	●	●

■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

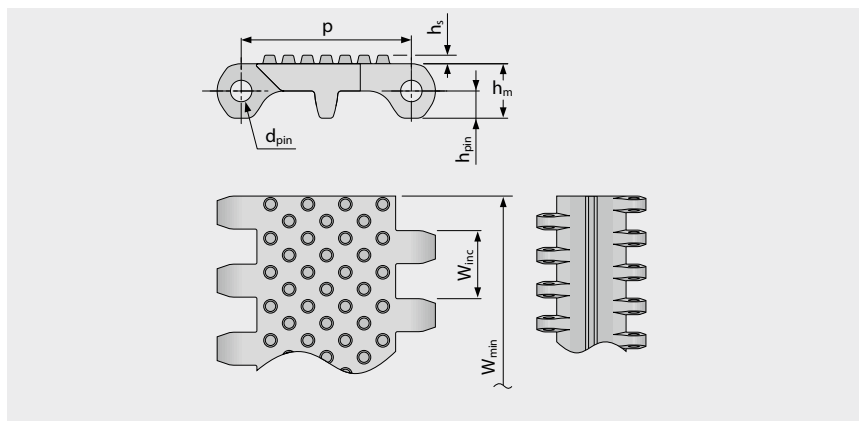
СЕРИЯ 6.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1-0 NTP | 0 % Площадь открытия | Пупырчатая поверхность

Закрытая поверхность и круглые пупырышки | 6 % площадь контактирования | Пупырчатая поверхность для легкого сброса влажных и вязких продуктов | Легко чистится



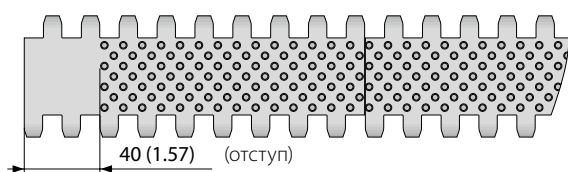
Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	2,5	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,1	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	9,6	1,97	9,6	1,97	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	LB	9,6	1,97	9,6	1,97	-0,65	-70/65	-94/149	●	●

Ленты под заказ												
POM		PBT		30	2056	13,7	2,81	-0,65	-45/90	-49/194	–	–
PP		PP		18	1233	8,4	1,72	0,0	5/100	41/212	–	–



Также доступно с
формованным отступом
40 мм (1,57 д)

■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

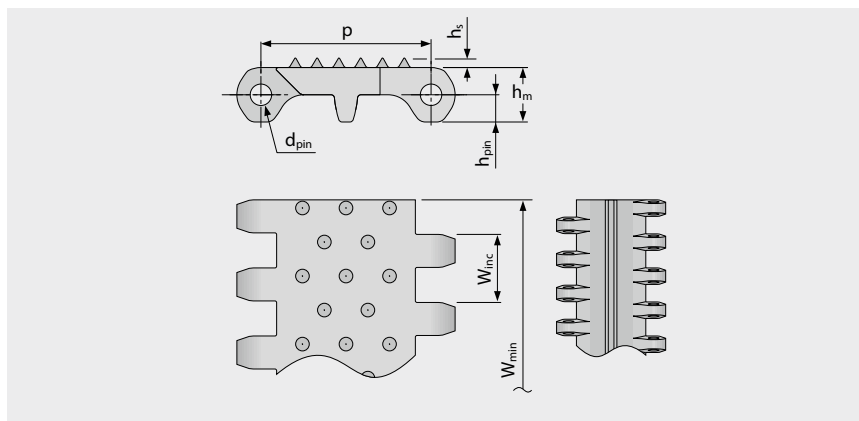
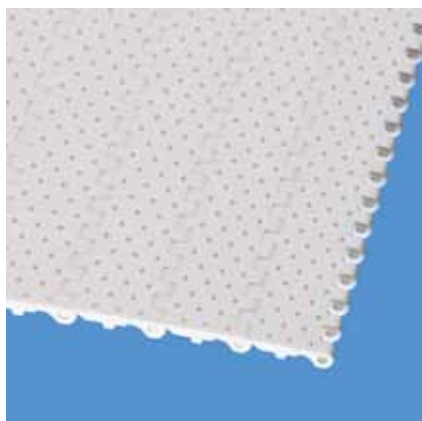
СЕРИЯ 6.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1-0 СТР | 0% Площадь открытия | Пупырчатая поверхность (коническая)

Закрытая поверхность и заостренные пупырышки | Коническая поверхность для лучшего сцепления | Легко чистится



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	2,8	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,11	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	WT	PBT	UC	30	2056	13,5	2,77	-0,65	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ

PE		PE		13	891	9,5	1,95	-0,65	-70/65	-94/149	–	–
----	--	----	--	----	-----	-----	------	-------	--------	---------	---	---

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

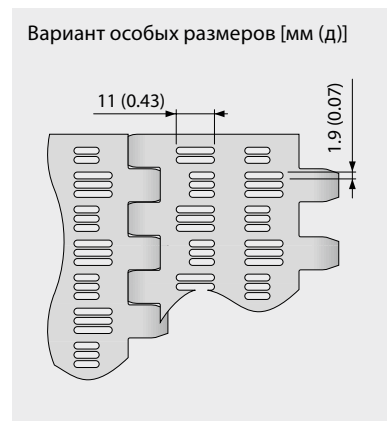
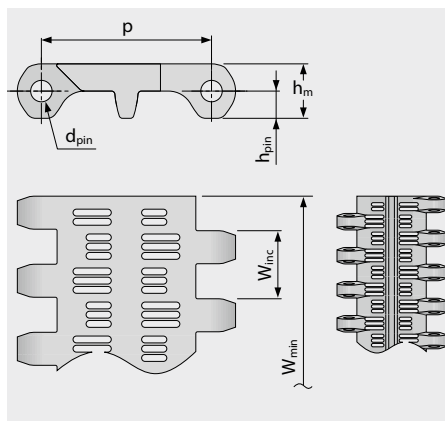
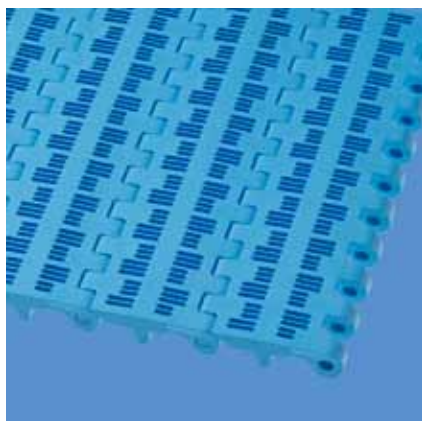
СЕРИЯ 6.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1-21 FLT | 21 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Площадь открытия (21 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 58 % площадь контакта (Наибольшее открытие: 1,9 x 11 мм/0,07 x 0,43 д | Гладкая поверхность | Легко чистится



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	13	891	7,8	1,6	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	7,8	1,6	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	30	2056	10,8	2,21	-0,5	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	10,8	2,21	-0,5	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	18	1233	6,7	1,37	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	LB	18	1233	6,7	1,37	0,0	5/100	41/212	●	●

■ LB (Голубой), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

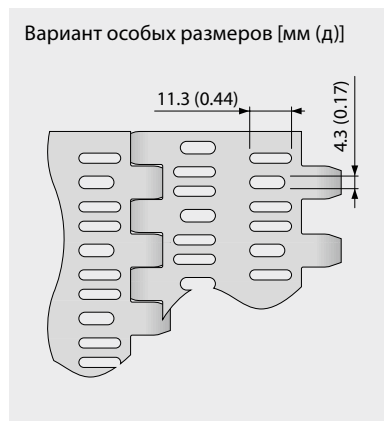
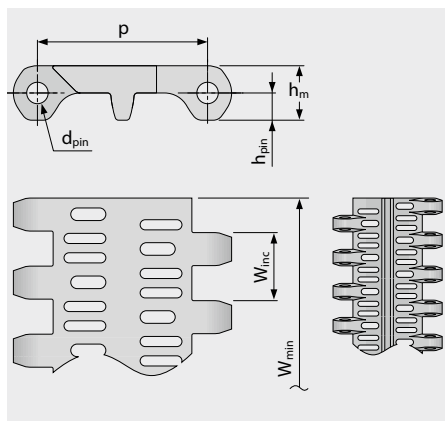
СЕРИЯ 6.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1-23 FLT | 23 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Открытая площадь (23 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 61 % площадь контакта (Наибольшее открытие: 4,3 x 9,3 мм/0,17 x 0,37 м) Гладкая поверхность | Легко чистится



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	13	891	8,2	1,68	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	8,2	1,68	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	30	2056	11,3	2,31	-0,5	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	11,3	2,31	-0,5	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	18	1233	7,0	1,43	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	LB	18	1233	7,0	1,43	0,0	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ												
PE-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	8,9	1,82	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
POM-CR		PBT		30	2056	11,3	2,31	-0,5	-45/90	-49/194	–	–

■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

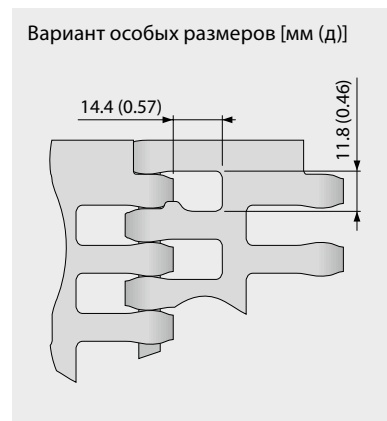
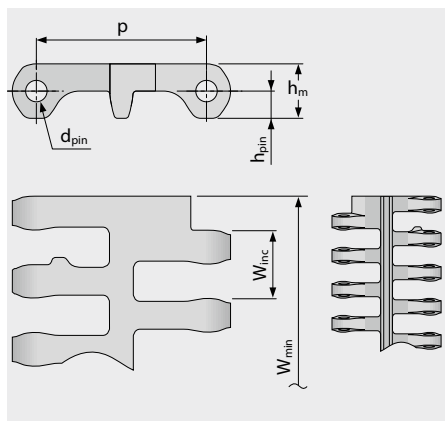
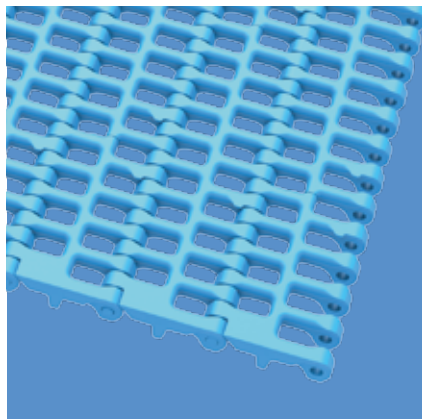
СЕРИЯ 6.1 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1-36 FLT | 36 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Площадь открытия (36 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 20 % площадь контакта (Наибольшее открытие: 11,8 x 15,2 мм/0,46 x 0,6 д) Гладкая поверхность | Легко чистится



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
д	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	13	891	6,2	1,27	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	6,2	1,27	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT	PBT	UC	30	2056	9,0	1,84	-0,5	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	9,0	1,84	-0,5	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT	PP	WT	18	1233	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	LB	18	1233	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ												
PP-MD	BL	PP-MD	BL	18	1233	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	6,7	1,37	-0,5	-70/65	-94/149	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	30	2056	9,5	1,95	-0,5	-45/90	-49/194	●	●

Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

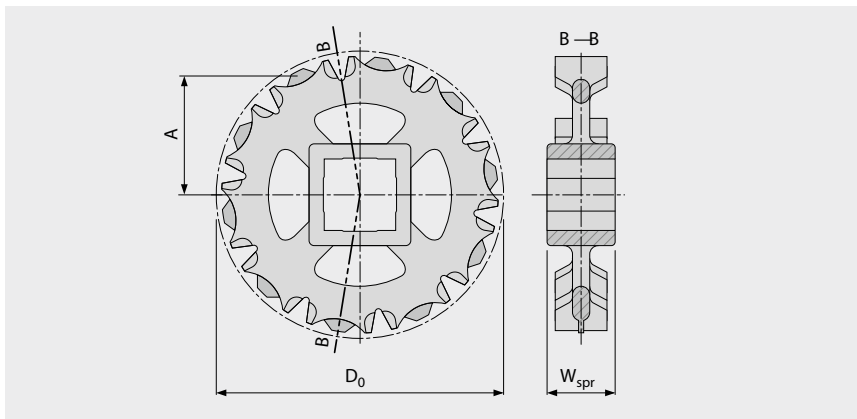
СЕРИЯ 6.1 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1 SPR | Звездочки

Специальная легко очищаемая звездочка с прекрасным зацеплением зубьев для великолепной передачи усилия



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z16
W _{spr}	мм	40	40	40	40	40
	д	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
D ₀	мм	100	131	162	193	256
	д	3,94	5,14	6,37	7,61	10,09
A _{max}	мм	42	57	73	89	120
	д	1,65	2,26	2,87	3,49	4,73
A _{min}	мм	36	53	69	86	118
	д	1,43	2,09	2,73	3,37	4,64

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

30	мм	●	●	●		
40	мм	■	■	■	■	■
60	мм			■	■	■
1	д	●	●	●		
1,25	д		●	●		
1,44	д			●		
1,5	д	■	■	■	●/■	■
2	д					■
2,5	д			■	■	■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ °C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

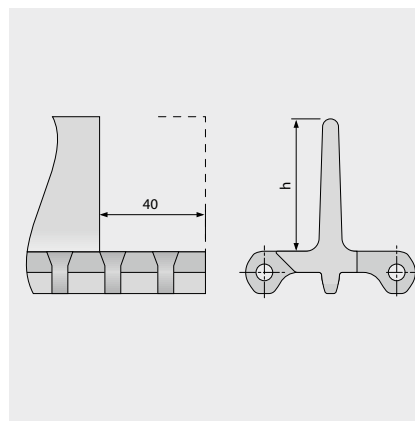
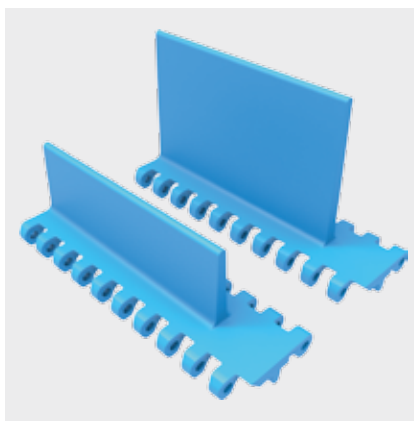
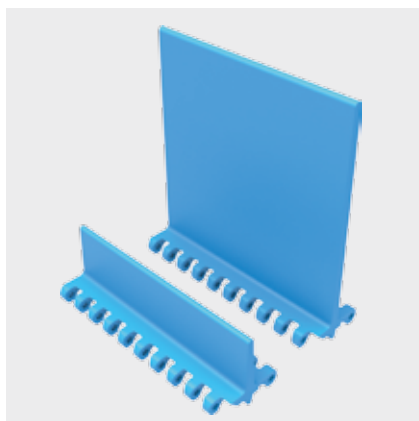
СЕРИЯ 6.1 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1-0 FLT PMU/S6.1-0 FLT PMU I40

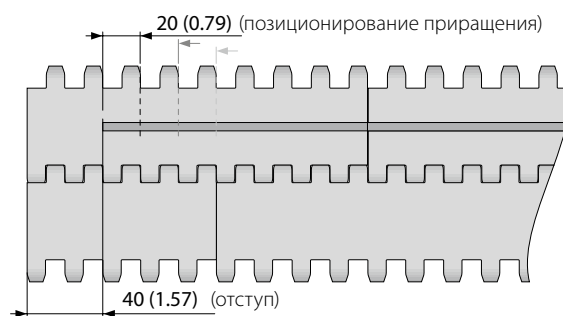
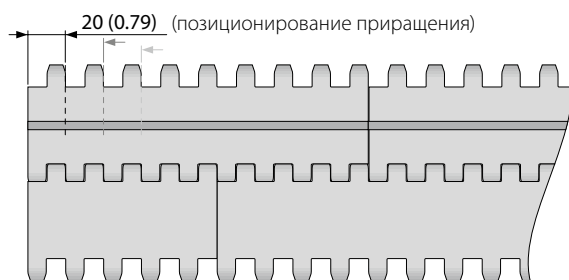
Плоская поверхность для сухих продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)			
			25 мм 1 д	50 мм 2 д	100 мм 4 д	150 мм 6 д
S6.1-0 FLT	PE	LB	●	●/▲	●/▲	●
		WT	●	●/▲	●/▲	●
	POM-CR	LB			●	
	POM	LB	●	●/▲	●/▲	●
		WT	●	●/▲	●/▲	●
	POM-MD	BL	●	●	●	●
	PP	LB	●	●/▲	●/▲	●
		WT	●	●/▲	●/▲	●
	PP-MD	BL			●	

● = нет отступа, ▲ = отступ 40 мм



■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

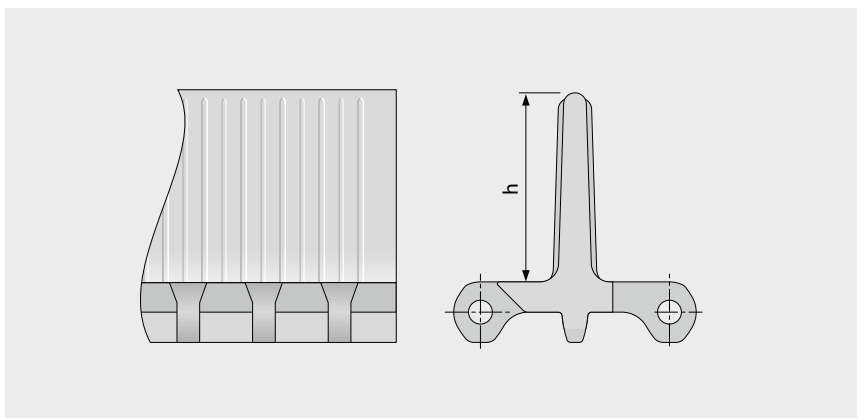
СЕРИЯ 6.1 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

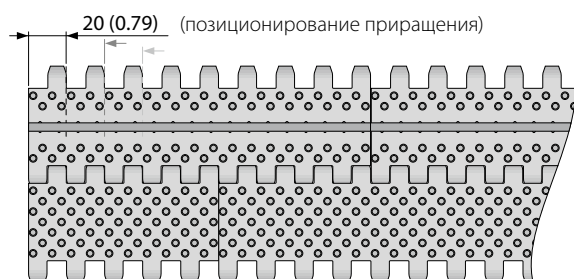
S6.1-0 NCL PMU

Неклеящая поверхность с пупырчатой поверхностью базы для лучшего сброса влажных и вязких продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)		100 мм 4 д	150 мм 6 д
			25 мм 1 д	50 мм 2 д		
S6.1-0 NCL PMU	PE	LB			●	
		WT			●	



■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

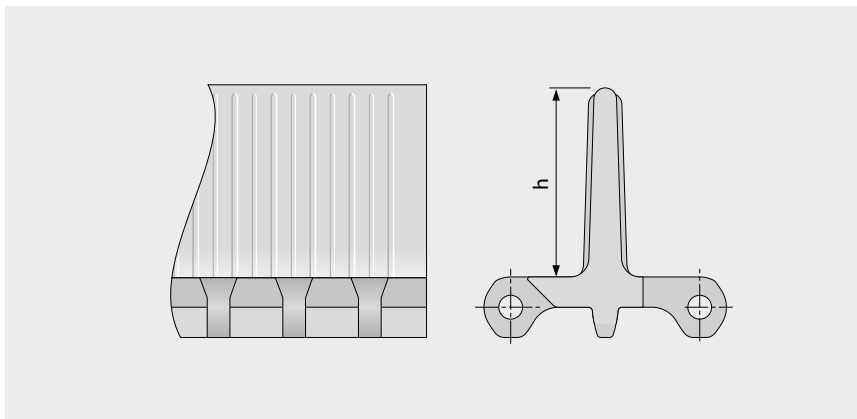
СЕРИЯ 6.1 | ПРОФИЛИ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

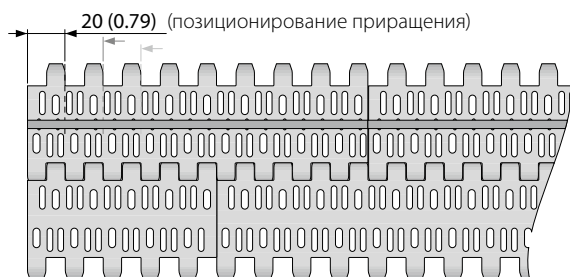
S6.1-23 NCL PMU

Неклейкая поверхность с площадью открытия базы (23 %) для лучшего сброса влажных и вязких продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)			
			25 мм 1 д	50 мм 2 д	100 мм 4 д	150 мм 6 д
S6.1-23 NCL PMU	PE	LB			●	
		WT			●	
	PP	LB			●	
		WT			●	



■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

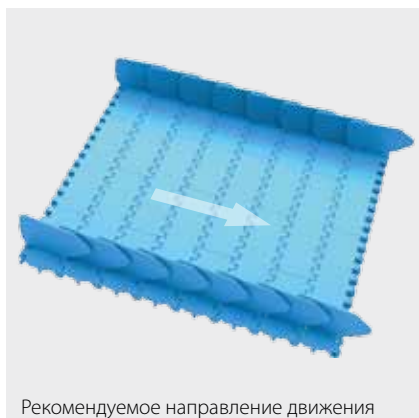
СЕРИЯ 6.1 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ **siegling prolink**

модульные ленты

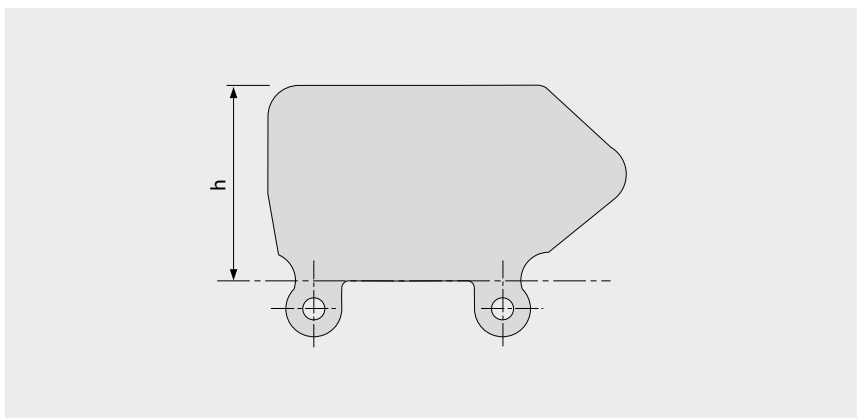
Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов

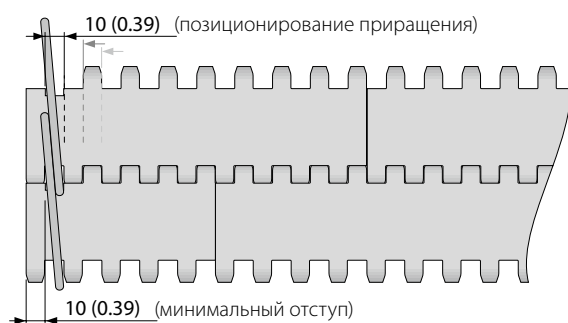


Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)			
		25 мм 1 д	50 мм 2 д	75 мм 3 д	100 мм 4 д
PE	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL		●	●	●
PP	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●



■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

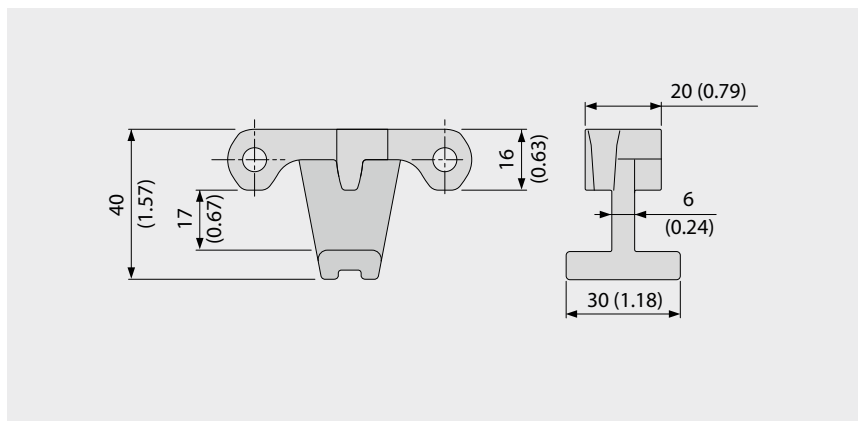
СЕРИЯ 6.1 | ПРИЖИМНЫЕ ПЛАНКИ siegling prolink

модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 50 мм (1,97 д)

S6.1 HDT | Прижимные планки

Используются на широких лентах конвейеров „лебединая шея“ | Чтобы улучшить прочность, стабильность и очищаемость, они формируются на узком модуле

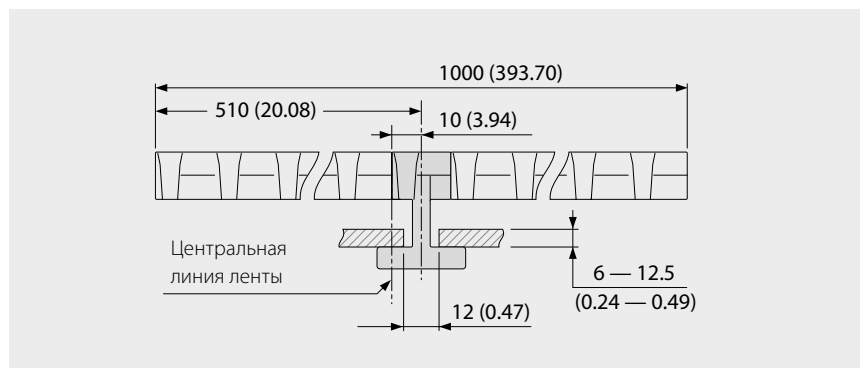


Основные данные

Материал	Цвет
POM	LB
	WT

Использование прижимных планок приводит к ограничениям относительно размеров звездочки и вала, чтобы обеспечить достаточный люфт для вала.

Пример



Опции звездочек при использовании HdT

Размер звездочки (Число зубьев)	Максимальная круглая расточка		Максимальная квадратная расточка	
	[мм]	[д]	[мм]	[д]
Z6	20	0,75	15	0,5
Z8	50	1,75	40	1,5
Z10	80	3,0	60	2,5
Z12	110	4,25	85	3,25
Z16	170	6,5	130	5,25

■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство ProLink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

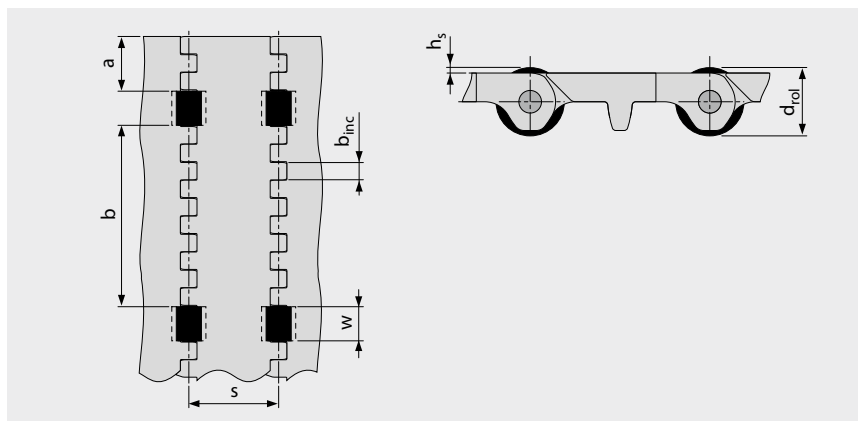
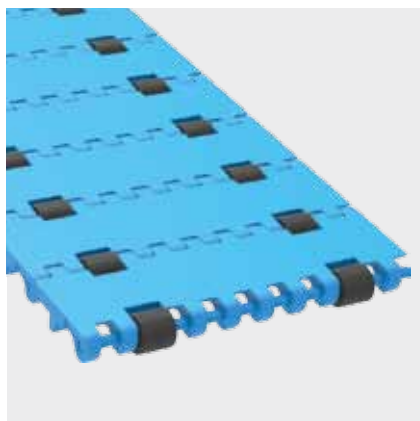
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

S6.1 PRR | Ролики с фиксацией штифтов

Применяется при низком противодавлении накоплений, или если требуется сепарация продуктов



- При низком противодавлении сменные пластины должны размещаться между роликами
- При сепарации продуктов сменные пластины должны позиционироваться ниже роликов
- Для всех материалов и поверхностей
- Ролики доступны в POM BK

Размеры

w	20 (0,79)	Ширина выреза для ролика (ширина ролика 19 мм (0,75 д))
h _s	2 (0,08)	Высота роликов над поверхностью
d _{rol}	20 (0,79)	Диаметр ролика
a	30 (1,2)	Минимальный отступ
b	100 (3,9)	Стандартное расстояние между роликами по ширине ленты
b _{inc}	10 (0,39)	Приращение расстояния роликов
s	50 (2,0)	Стандартная расстановка роликов в направлении движения (каждый шаг)
n _{rol}	Число роликов по ширине ленты	
W _B	Ширина ленты	

Допустимое натяжение ленты

Чтобы определить допустимое натяжение ленты, рассчитывается эффективная ширина ленты $W_{B,ef}$ по формуле $W_{B,ef} = W_B - (w \times n_{rol})$

Пример:

$$W_B = 200 \text{ мм (7,87 д); } A = 20 \text{ мм (0,79 д); } l = 2$$

$$W_{B,ef} = 200 - (2 \times 20) = 160 \text{ мм}$$

$$W_{B,ef} = 7,87 - (2 \times 0,79) = 6,29 \text{ д}$$

Примечание: звездочка не должна быть на одной оси с роликами.
Коэффициент трения между лентой и транспортируемыми продуктами в режиме накопления $\mu_{acc} = 0,04$, т.е. давление накопления будет прим. 4 % от веса продуктов.

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

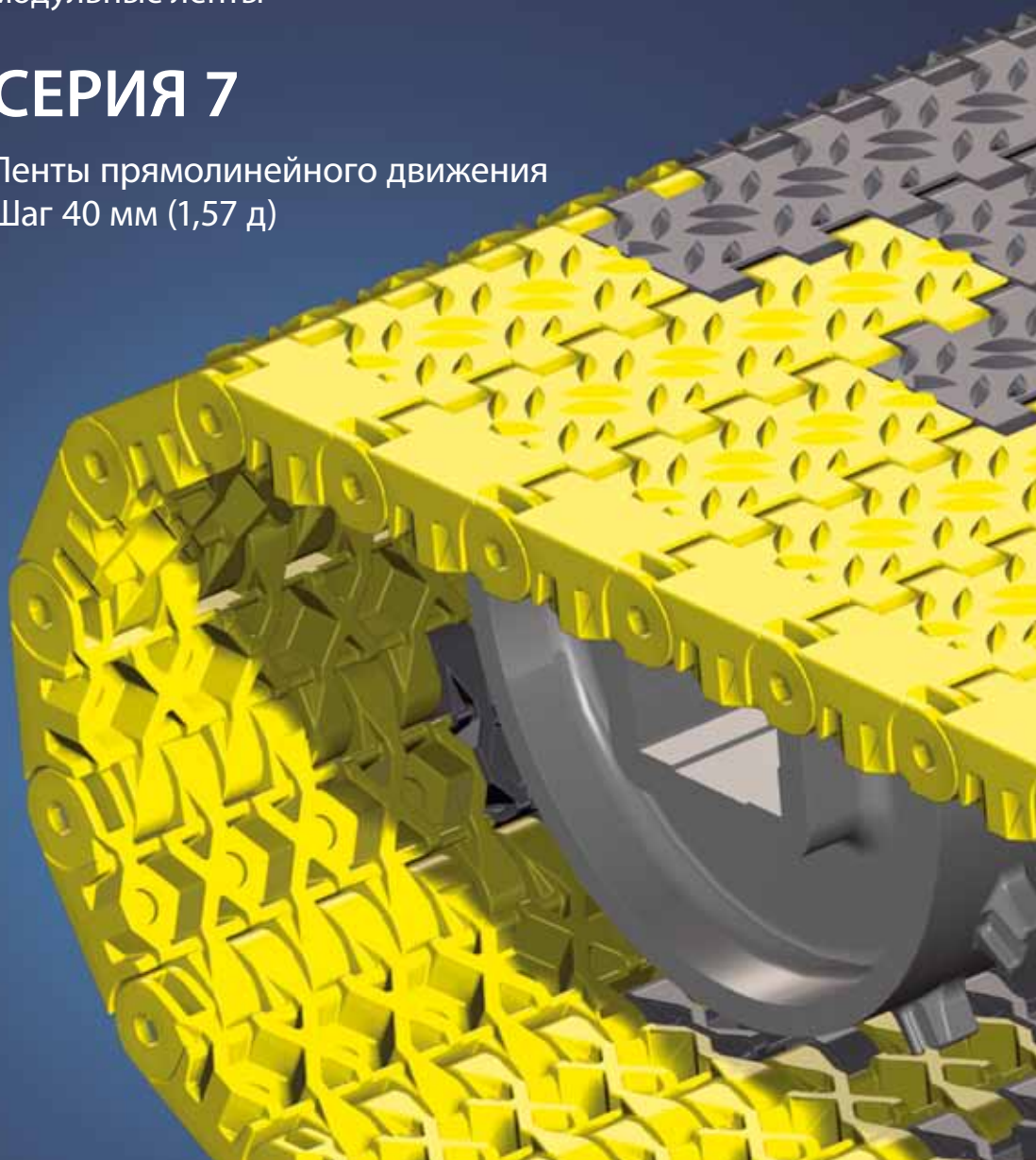
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 7

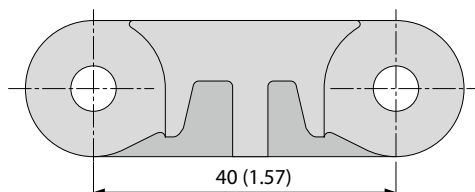
Ленты прямолинейного движения

Шаг 40 мм (1,57 д)



Ленты тяжелой нагрузки для непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



Характеристики модели

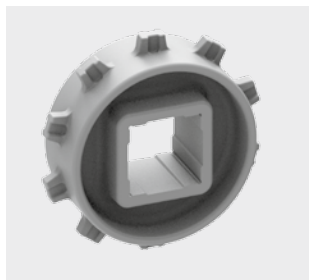
- Закрытый шарнир обеспечивает высокую тяговую мощность ленты
- Малый шаг относительно толщины ленты – для компактных, но нагруженных конвейеров
- Прочная конструкция с большой контактной поверхностью для превосходной износостойкости
- Закрытый массивный край
- Доступна огнеупорная версия (PXX-HC – согласно DIN EN 13501-1)

Основные данные

Шаг	40 мм (1,57 д)
Ширина ленты мин.	40 мм (1,57 д) 360 мм (14,2 д) для лент с FRT-поверхностью (боковые модули доступны только без FRT-поверхности)
Приращения ширины	20 мм (0,8 д), FRT-поверхность по требованию
Штифты шарнира	Выполнен из пластика (PBT) или из нержавеющей стали

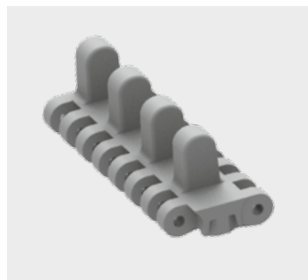
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

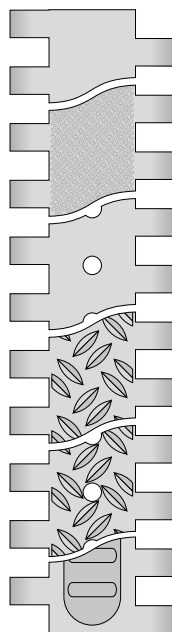


Фиксатор колес

используется для безопасной установки машин на ленте



Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S7-0 FLT

Закрытая, гладкая поверхность

S7-0 SRS

Закрытая, противоскользящая поверхность

S7-6 FLT

Открытая (6 %), гладкая поверхность

S7-0 NSK

Закрытая поверхность с нескольким покрытием

S7-6 NSK

Открытая (6 %) поверхность с нескольким покрытием

S7-0 FRT1

Закрытая поверхность с фрикционным покрытием

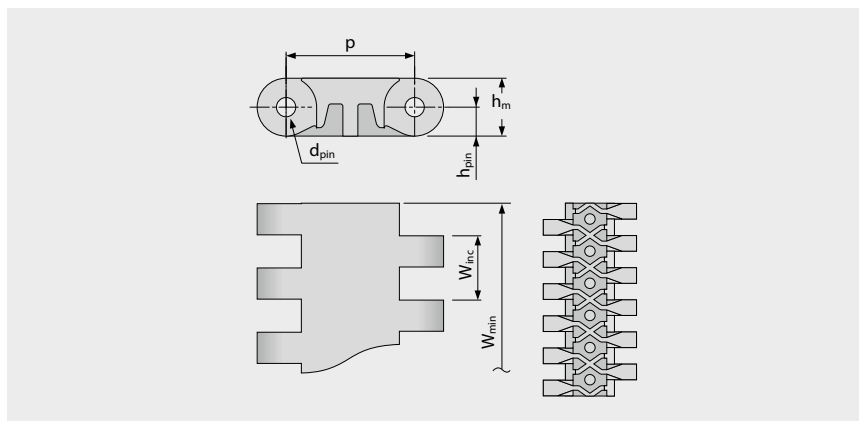
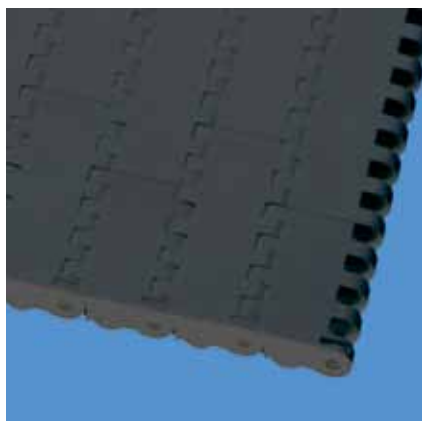
СЕРИЯ 7 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 40 мм (1,57 д)

S7-0 FLT | 0 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	40,0	6,0	18,0	9,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
Д	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	Огнестойкость ²⁾
POM	AT	PBT	UC	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	AT	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	YL	PBT	UC	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	YL	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-NC	AT	PBT	UC	50	3426	18,8	3,85	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-NC	AT	SS		60	4111	23,3	4,77	-0,75	-45/90	-49/194	
PXX-NC	BK	PBT	UC	30	2056	12,8	2,62	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-NC	BK	SS		30	2056	17,7	3,63	-0,13	5/100	41/212	●

Ленты под заказ											
PE		PE	UC	18	1233	12,3	2,52	-0,35	-70/65	-94/149	
PP		PP	UC	30	2056	11,6	2,38	0,0	5/100	41/212	
PP		SS		30	2056	16,5	3,38	0,0	5/100	41/212	

■ AT (Антрацит), ■ BK (Черный), □ UC (Неокрашенный), ■ YL (Желтый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство ProLink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

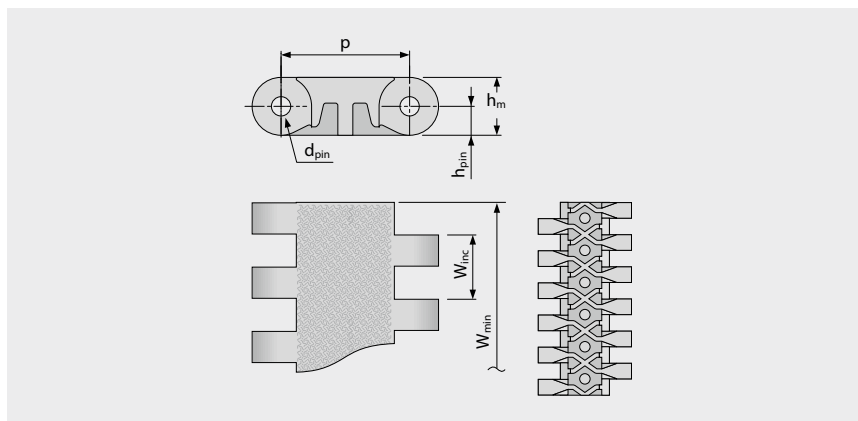
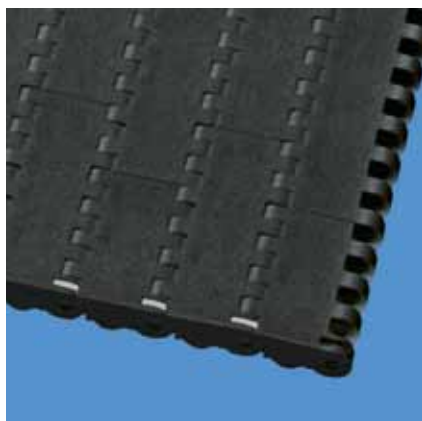
СЕРИЯ 7 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 40 мм (1,57 д)

S7-0 SRS | 0% Площадь открытия | Противоскользящая поверхность

Закрытая поверхность | Противоскользящая поверхность, по ней приятно ходить и стоять | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	40,0	6,0	18,0	9,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
д	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]		[°C]	[°F]	Огнестойкость ²⁾
POM	АТ	PBT	УС	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	АТ	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	YL	PBT	УС	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	YL	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-НС	АТ	PBT	УС	50	3426	18,8	3,85	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-НС	АТ	SS		60	4111	23,3	4,77	-0,75	-45/90	-49/194	
PXX-НС	БК	PBT	УС	30	2056	12,8	2,62	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-НС	БК	SS		30	2056	17,7	3,63	-0,13	5/100	41/212	●

■ АТ (Антрацит), ■ БК (Черный), □ УС (Неокрашенный), ■ YL (Желтый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

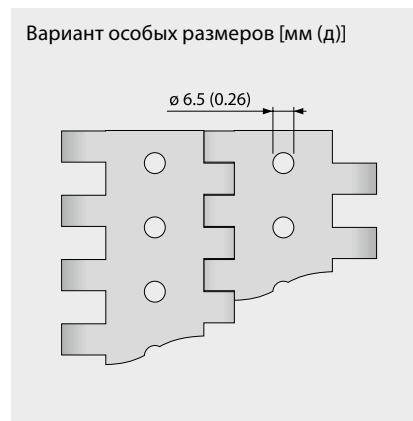
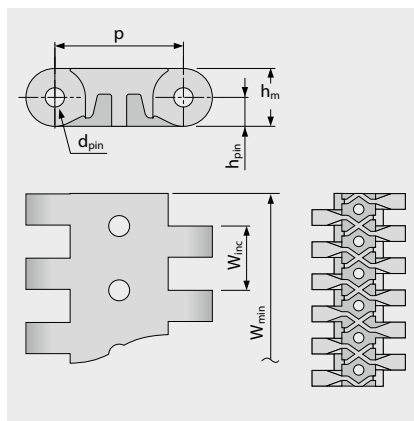
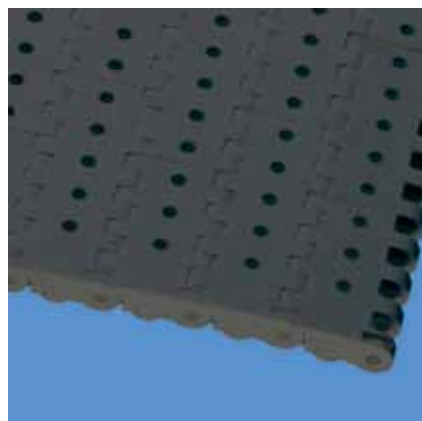
СЕРИЯ 7 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 40 мм (1,57 д)

S7-6 FLT | 6 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Открытая площадь (6 %) увеличивает возможность дренажа | Гладкая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	40,0	6,0	18,0	9,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
д	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Огнестойкость ²⁾
POM	AT	PBT	UC	50	3426	16,8	3,44	-0,7	-45/90	-49/194	
POM	AT	SS		60	4111	21,3	4,36	-0,7	-45/90	-49/194	

Ленты под заказ											
PE		PE	UC	18	1233	11,3	2,31	0,0	-70/65	-94/149	
PP		PP	UC	30	2056	10,7	2,19	0,0	5/100	41/212	
PP		SS		30	2056	15,6	3,2	0,0	5/100	41/212	
POM-NC	AT	PBT	UC	50	3426	17,3	3,54	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-NC	AT	SS		60	4111	21,4	4,38	-0,75	-45/90	-49/194	
PXX-NC	BK	PBT	UC	30	2056	11,8	2,42	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-NC	BK	SS		30	2056	16,3	3,34	-0,13	5/100	41/212	●

■ AT (Антрацит), ■ BK (Черный), □ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

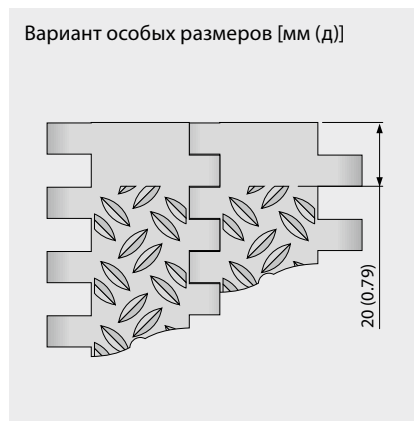
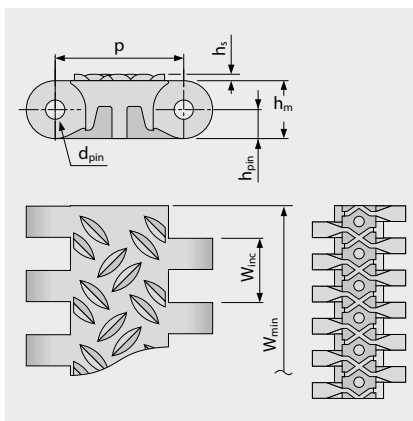
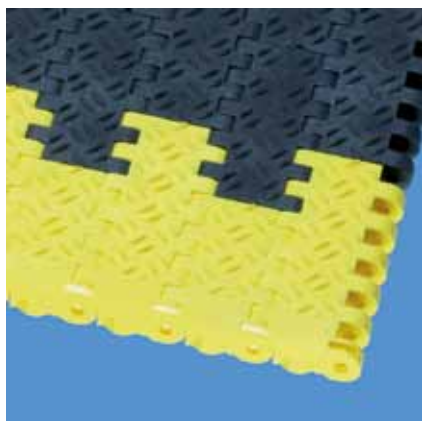
СЕРИЯ 7 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 40 мм (1,57 д)

S7-0 NSK | 0 % Площадь открытия | Нескользкая поверхность

Закрытая поверхность | Нескользкая поверхность, безопасная при хождении по ленте



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	40,0	6,0	18,0	9,0	2,0	40,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
Д	1,57	0,24	0,71	0,35	0,08	1,57	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	Огнестойкость ²⁾
POM	АТ	PBT	УС	50	3426	19,0	3,89	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	АТ	SS		60	4111	23,5	4,81	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-НС	АТ	PBT	УС	50	3426	19,5	3,99	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-НС	АТ	SS		60	4111	24,0	4,92	-0,75	-45/90	-49/194	
PXX-НС	БК	PBT	УС	30	2056	14,6	2,99	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-НС	БК	SS		30	2056	20,0	4,1	-0,13	5/100	41/212	●

Ленты под заказ											
PP		PP	УС	30	2056	13,3	2,72	-0,13	5/100	41/212	
PP		SS		30	2056	18,2	3,73	-0,13	5/100	41/212	

■ АТ (Антрацит), ■ БК (Черный), □ УС (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

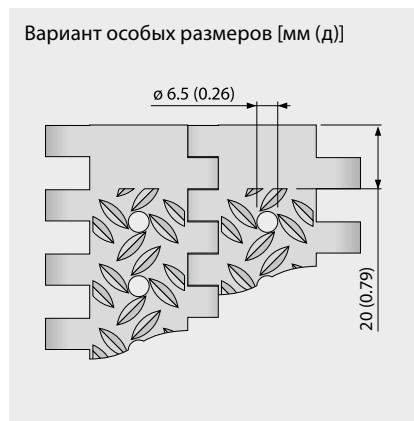
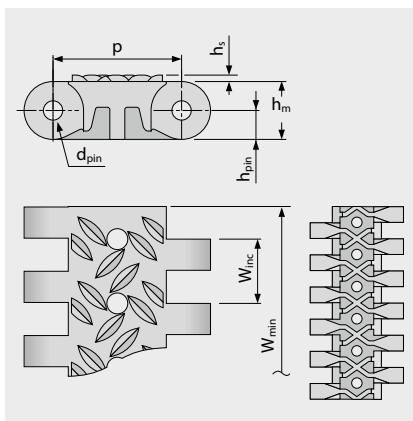
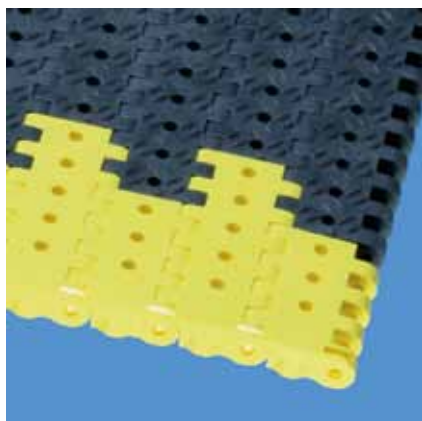
СЕРИЯ 7 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 40 мм (1,57 д)

S7-6 NSK | 6 % Площадь открытия | Нескользкая поверхность

Открытая площадь (6 %) | Нескользкая поверхность с дренажными отверстиями для безопасного хождения по мокрой ленте



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	40,0	6,0	18,0	9,0	2,0	40,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
Д	1,57	0,24	0,71	0,35	0,08	1,57	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	Огнестойкость ²⁾
POM	АТ	PBT	УС	50	3426	17,5	3,58	-0,7	-45/90	-49/194	
POM	АТ	SS		60	4111	22,0	4,51	-0,7	-45/90	-49/194	
POM-НС	АТ	PBT	УС	50	3426	18,0	3,69	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-НС	АТ	SS		60	4111	22,5	4,61	-0,75	-45/90	-49/194	

Ленты под заказ											
PP		PP	УС	30	2056	11,2	2,29	-0,13	5/100	41/212	
PP		SS		30	2056	14,1	2,89	-0,13	5/100	41/212	
PXX-НС	БК	PBT	УС	30	2056	12,3	2,52	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-НС	БК	SS		30	2056	17,2	3,52	-0,13	5/100	41/212	●

■ АТ (Антрацит), ■ БК (Черный), □ УС (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

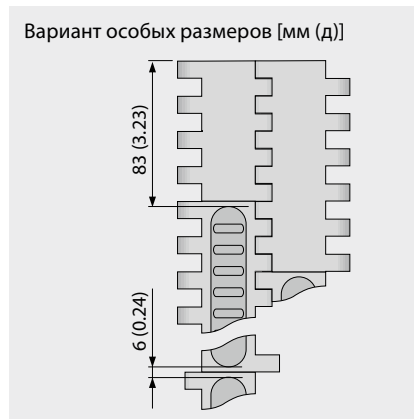
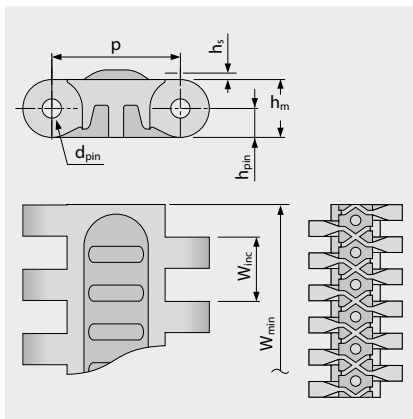
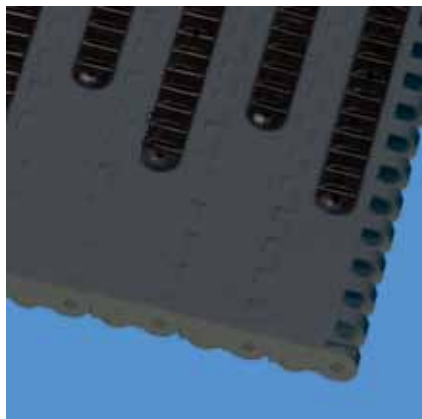
СЕРИЯ 7 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 40 мм (1,57 д)

S7-0 FRT1 | 0% Площадь открытия | Фрикционное покрытие (Тип 1)

Закрытая поверхность | Вариант фрикционного покрытия с заменяемыми резиновыми накладками, увеличивающими сцепление



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	40,0	6,0	18,0	9,0	3,0	360,0	200,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
Д	1,57	0,24	0,71	0,35	0,12	14,17	7,87	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Schwerentfl. ²⁾
POM	АТ	PBT	УС	R2	БК	50	3426	19,0	3,89	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	АТ	SS		R2	БК	60	4111	23,5	4,81	-0,75	-45/90	-49/194	
Ленты под заказ													
PE		PE	УС	R2	БК	18	1233	13,0	2,66	-0,35	-70/65	-94/149	
PP		PP	УС	R2	БК	30	2056	12,4	2,54	0,0	5/100	41/212	
PP		SS		R2	БК	30	2056	17,3	3,54	0,0	5/100	41/212	

■ АТ (Антрацит), ■ БК (Черный), □ УС (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



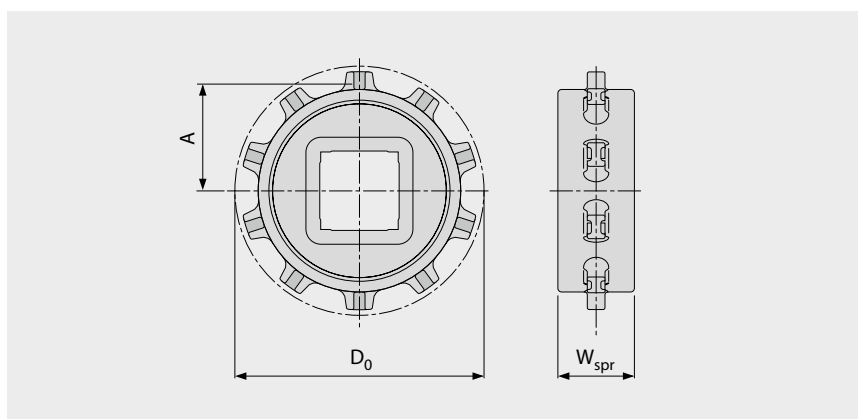
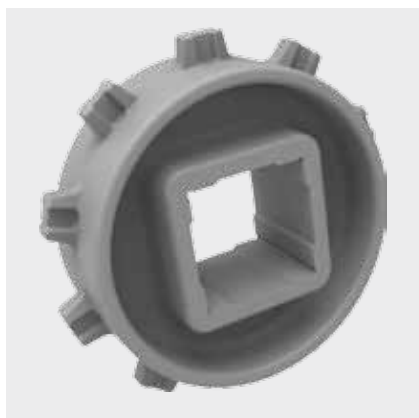
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 7 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 40 мм (1,57 д)

S7 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z10	Z16	Z20
W _{spr}	мм	40	40	40
	д	1,57	1,57	1,57
D ₀	мм	129	205	256
	д	5,10	8,07	10,07
A _{max}	мм	56	94	119
	д	2,19	3,68	4,68
A _{min}	мм	53	92	117
	д	2,09	3,61	4,62

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

40	мм	■		
60	мм		■	■
80	мм		■	■
90	мм			■
1,5	д	■		
2,5	д		■	■
3,5	д			■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

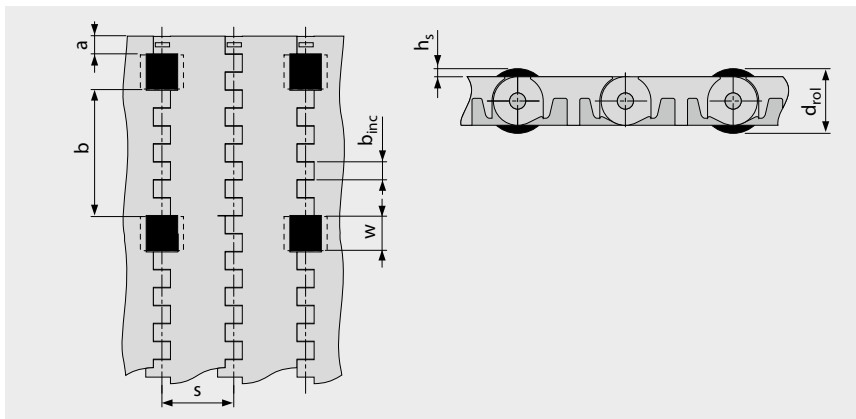
Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

S7 PRR | Ролики с фиксацией штифтов

Применяется при низком противодавлении накоплений, или если требуется сепарация продуктов



- При низком противодавлении сменные пластины должны размещаться между роликами
- При сепарации продуктов сменные пластины должны позиционироваться ниже роликов
- Для всех материалов и поверхностей
- Ролики доступны в POM BK

Размеры

w	20 (0,79)	Ширина выреза для ролика (ширина ролика 19 мм (0,75 д))
h _s	3,5 (0,14)	Высота роликов над поверхностью
d _{rol}	25 (0,98)	Диаметр ролика
a	10 (0,4)	Минимальный отступ
b	70 (2,8)	Стандартное расстояние между роликами по ширине ленты
b _{inc}	10 (0,39)	Приращение расстояния роликов
s	40 (1,6)	Стандартная расстановка роликов в направлении движения (каждый шаг)
n _{rol}	Число роликов по ширине ленты	
W _B	Ширина ленты	

Допустимое натяжение ленты

Чтобы определить допустимое натяжение ленты, рассчитывается эффективная ширина ленты $W_{B,ef}$ по формуле $W_{B,ef} = W_B - (w \times n_{rol})$

Пример:

$$W_B = 400 \text{ мм (15,75 д); } A = 20 \text{ мм (0,79 д); } l = 5$$

$$W_{B,ef} = 400 - (5 \times 20) = 300 \text{ мм}$$

$$W_{B,ef} = 15,75 - (5 \times 0,79) = 11,8 \text{ д}$$

Примечание: звездочка не должна быть на одной оси с роликами.
Коэффициент трения между лентой и транспортируемыми продуктами в режиме накопления $\mu_{acc} = 0,04$, т.е. давление накопления будет прим. 4 % от веса продуктов.

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 8

Ленты прямолинейного движения

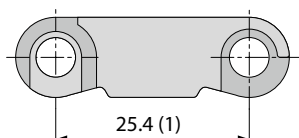
Шаг 25,4 мм (1 д)



PATENTED

Ленты для условий от средней до тяжелой нагрузки

Вид сбоку, масштаб 1:1



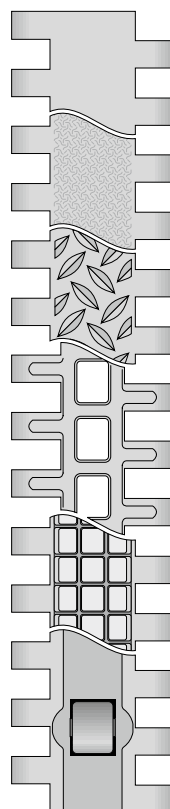
Характеристики модели

- Проект с закрытым шарниром обеспечивает высокую тяговую мощность ленты
- Проект жесткого модуля делает эту ленту годной для длинных конвейеров
- Прочная конструкция гарантирует превосходную долговечность
- Проект с закрытым массивным краем Доступна огнеупорная версия (PXX-HC – согласно с DIN EN 13501-1)

Основные данные

Шаг	25,4 мм (1 д)
Ширина ленты мин.	38,1 мм (1,5 д)
Приращения ширины	12,7 мм (0,5 д)
Штифты шарнира	Сделаны из пластика (PBT, PP) Цельный, размером вплоть до ширины ленты 1200 (47 д)

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S8-0 FLT

Закрытая, гладкая поверхность

S8-0 SRS

Закрытая, противоскользящая поверхность

S8-0 NSK1/S8-0 NSK2

Закрытая поверхность с нескользким покрытием

S8-25 RAT

Открытая (25 %) с закругленными поверхностями контакта

S8-0 FRT1

Закрытая поверхность с фрикционным покрытием

S8-0 RTP A90

Закрытая роликовая поверхность

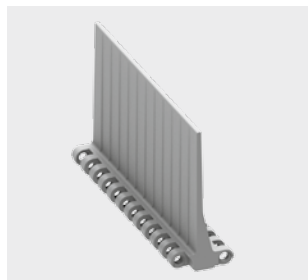
Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



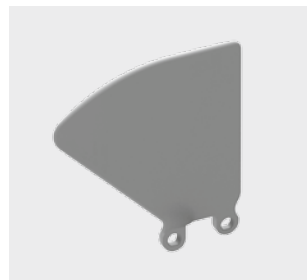
Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



Прижимные планки

Прижимные планки как дополнительные направляющие



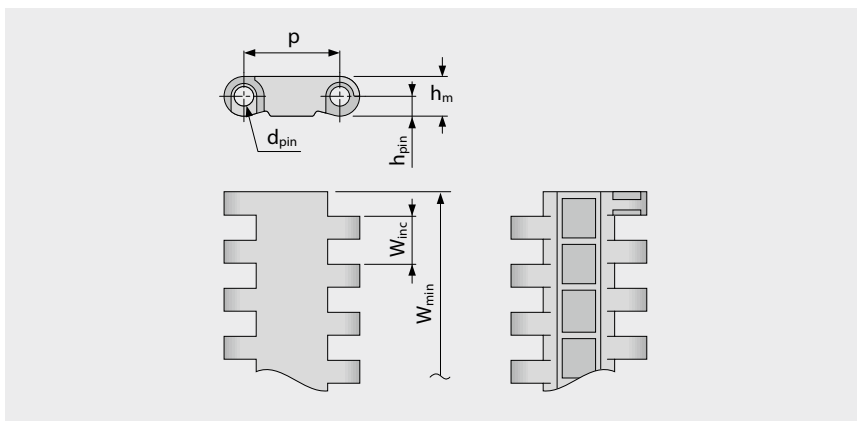
СЕРИЯ 8 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8-0 FLT | 0% Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
д	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	AT	PBT	UC	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	–	–
PP	WT	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	LG	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●
PXX-HC	BK	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	–	–

Ленты под заказ												
PA-NT	BK	PA-NT	BK	30	2056	10,7	2,19	1,49	-30/155	-22/311	–	–

■ AT (Антрацит), ■ BK (Черный), ■ BL (Синий), ■ LG (Светло-серый), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

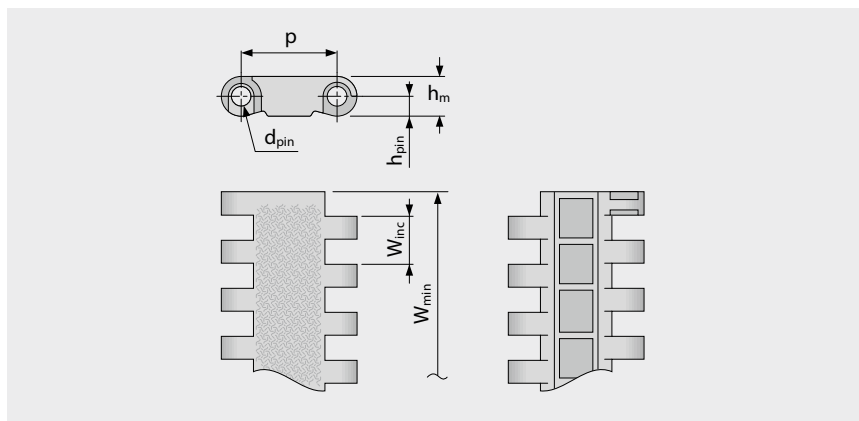
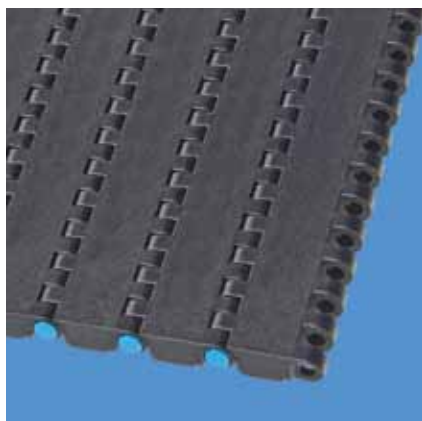
СЕРИЯ 8 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8-0 SRS | 0% Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая поверхность | Противоскользящая поверхность, приятная для хождения по ленте



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
Д	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR	АТ	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	–	–
POM-HC	АТ	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	–	–
PXX-HC	БК	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	–	–

■ АТ (Антрацит), ■ БК (Черный), ■ BL (Синий)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

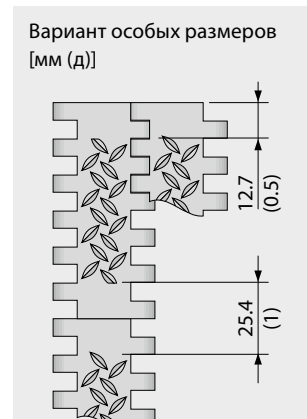
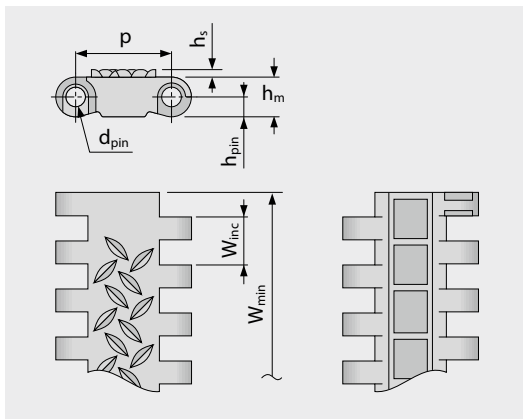
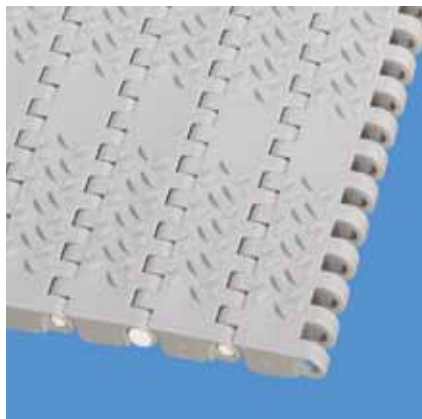
СЕРИЯ 8 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8-0 NSK1 | 0% Площадь открытия | Нескользкая поверхность (Тип 1)

Закрытая поверхность | Нескользкая поверхность для увеличения безопасности при хождении по ленте | Секции с плоской поверхностью по всей ширине ленты для поддержания ленты в обратном направлении



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	2,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
Д	1,0	0,2	0,41	0,21	0,08	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	●	●
PP	LG	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●
PXX-HC	BK	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	–	–

■ BK (Черный), ■ BL (Синий), ■ LG (Светло-серый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

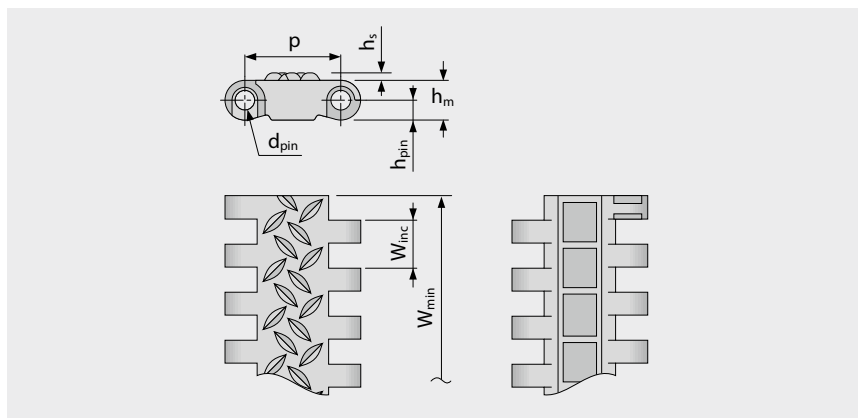
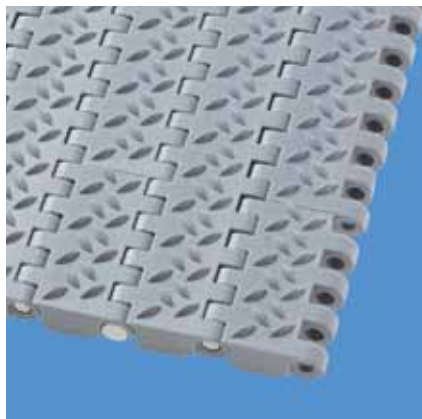
СЕРИЯ 8 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8-0 NSK2 | 0% Площадь открытия | Нескользкая поверхность (Тип 2)

Закрытая поверхность | Нескользкая поверхность для увеличения безопасности при хождении по ленте |
Закрытые шарниры | Непрерываемая NSK-структура по всей ширине ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	2,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
д	1,0	0,2	0,41	0,21	0,08	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	LG	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●

■ LG (Светло-серый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

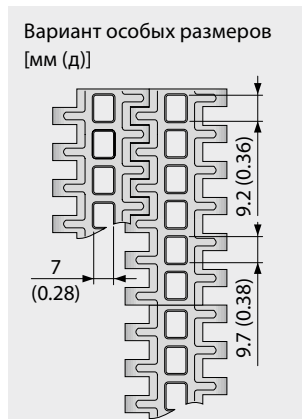
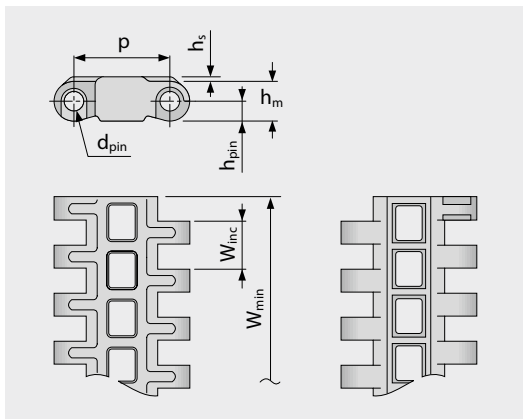
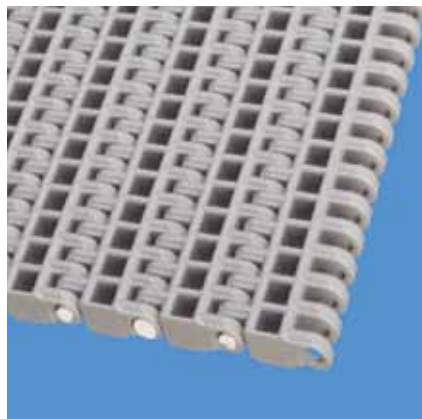
СЕРИЯ 8 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8-25 RAT | 25 % Площадь открытия | Радиусная поверхность

Открытая площадь (25 %) с округленными поверхностями контакта | Радиусная поверхность ленты обеспечивает минимальный контакт с продуктами хорошие показатели сброса продукта.



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	2,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
Д	1,0	0,2	0,41	0,21	0,08	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	BL	40	2741	9,7	1,99	-0,61	-45/90	-49/194	●	●
PP	LG	PP	WT	20	1370	6,4	1,31	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	6,4	1,31	0,0	5/100	41/212	●	●
PA-НТ	БК	PA-НТ	БК	30	2056	9,8	2,01	1,53	-30/155	-22/311	–	–

Ленты под заказ												
PE		PE		15	1028	6,7	1,37	-0,31	-70/65	-94/149	–	–

■ БК (Черный), ■ BL (Синий), ■ LG (Светло-серый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

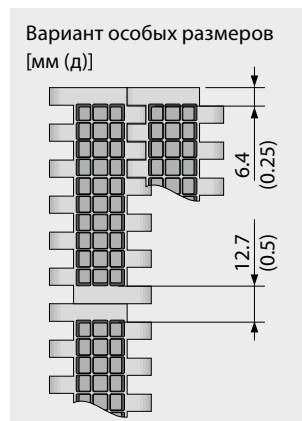
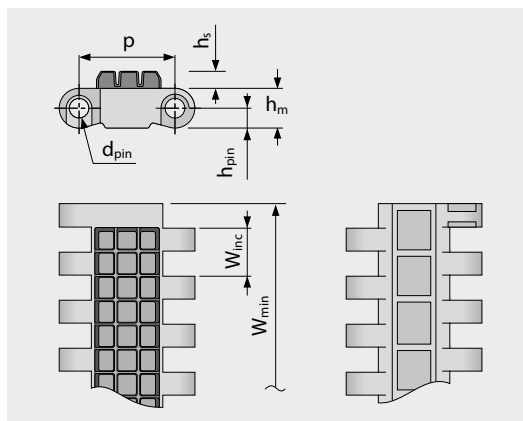
СЕРИЯ 8 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8-0 FRT1 | 0 % Площадь открытия | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Закрытая поверхность | Фрикционное покрытие с накладками кубической формы с хорошим сцеплением | Канавки между ними, чтобы улучшить гибкость и направить грязь с фрикционной поверхности | Закрытые шарниры



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ³⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	4,5	76,2	76,2	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
Д	1,0	0,2	0,41	0,21	0,18	3,0	3,0	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	BL	R6	BK	40	2741	17,7	3,63	-0,31	-45/90	-49/194	–	–
PP	LG	PP	WT	R7	BK	20	1370	12,6	2,58	0,0	5/100	41/212	●	●
Ленты под заказ														
PP	BL	PP	BL	R7	BG	20	1370	12,6	2,58	0,0	5/100	41/212	●	●

■ BG (Бежевый), ■ BK (Черный), ■ BL (Синий), ■ LG (Светло-серый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

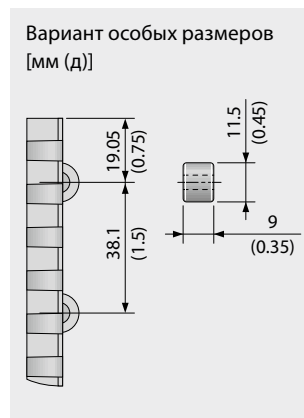
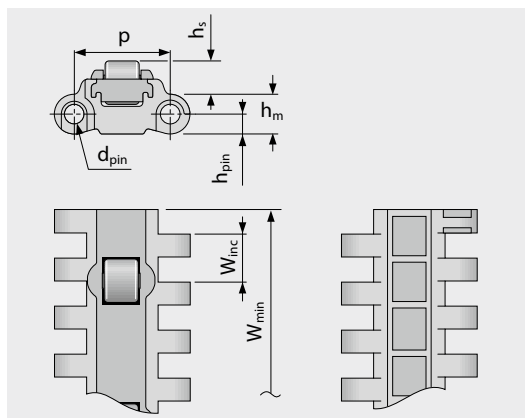
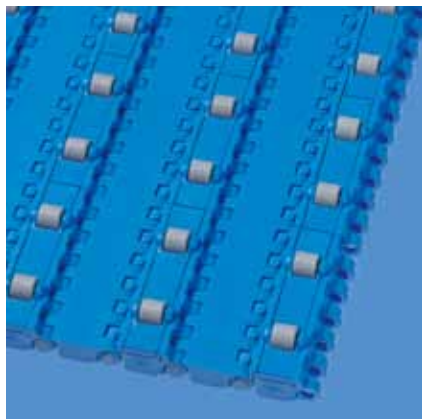
СЕРИЯ 8 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8-0 RTP A90 | 0% Площадь открытия | Роликовая поверхность · A90

Закрытая поверхность с роликами под углом 90° к направлению движения | версия для соединения с малым трением боковых сторон продуктов

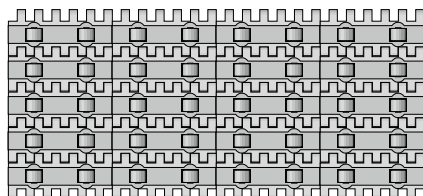


Размеры ленты

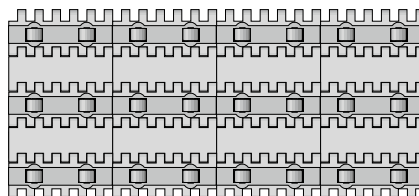
	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	8,8	228,6	76,2	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
д	1,0	0,2	0,41	0,21	0,35	9,0	3,0	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

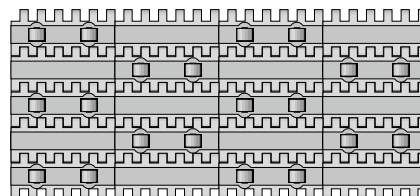
Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	BL	20	1370	14,3	2,93	-0,31	-45/90	-49/194	●	●



Стандартная конфигурация



Конфигурация 1



Конфигурация 2

■ BL (Синий)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

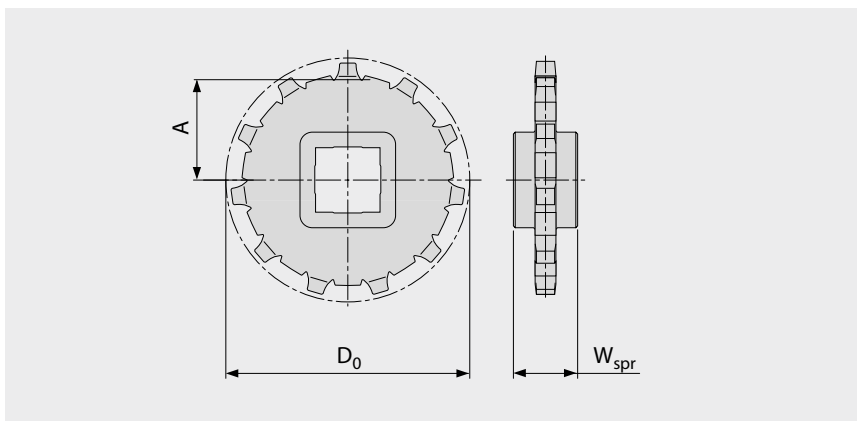
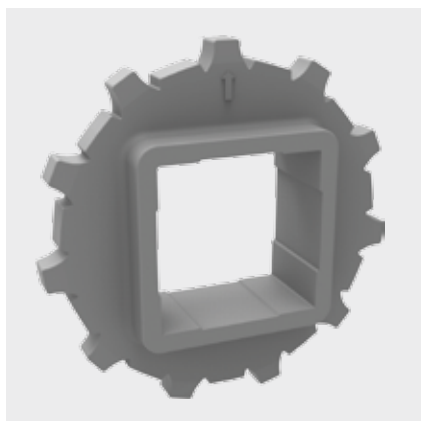
СЕРИЯ 8 | ЗВЕЗДОЧКИ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8 SPR | Звездочки

Глубокое зацепление зубьев для тяжелых нагрузок



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z11	Z12	Z15	Z18	Z19
W _{spr}	мм	25	25	25	25	25
	д	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
D ₀	мм	90	98	122	146	154
	д	3,55	3,86	4,81	5,76	6,08
A _{max}	мм	40	44	56	68	72
	д	1,57	1,73	2,20	2,67	2,83
A _{min}	мм	38	42	55	67	71
	д	1,50	1,67	2,15	2,63	2,79

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

30	мм	●		●		
40	мм	■	■	●/■		■
60	мм			■		■
80	мм					■
1	д		●			●
1,25	д		●			●
1,5	д	●/■	■	■		■
2	д				●	
2,5	д					■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

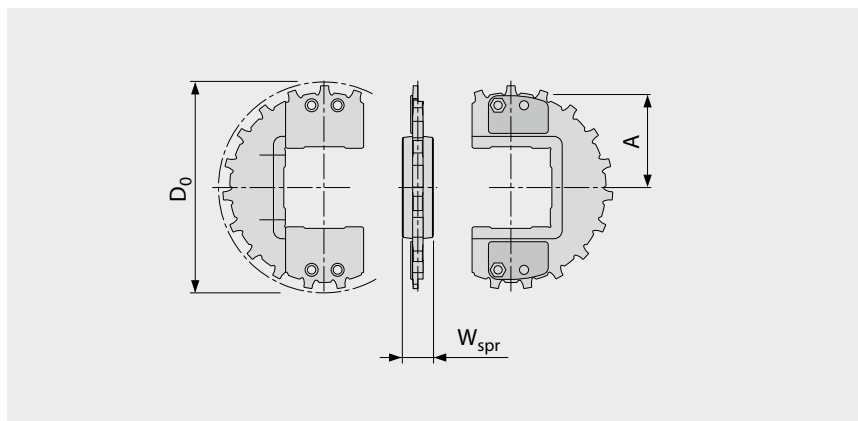
СЕРИЯ 8 | РАЗЪЕМНЫЕ ЗВЕЗДЫ siegling prolink

модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8 SPR-SP | Разрезные звездочки

Глубокое зацепление зубьев для тяжелых нагрузок



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z12	Z16	Z19
W_{spr}	мм	25	25	25
	д	0,98	0,98	0,98
D_0	мм	98	130	154
	д	3,86	5,13	6,08
A_{max}	мм	44	60	72
	д	1,73	2,36	2,83
A_{min}	мм	42	59	71
	д	1,67	2,31	2,79

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

40	мм	■	●/■	●/■
60	мм		●/■	●/■
1,5	д		●/■	●/■
2,5	д		●/■	●/■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

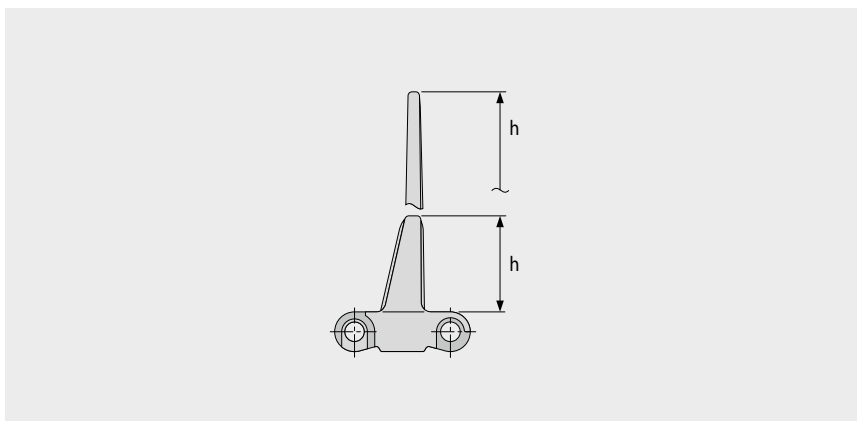
СЕРИЯ 8 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

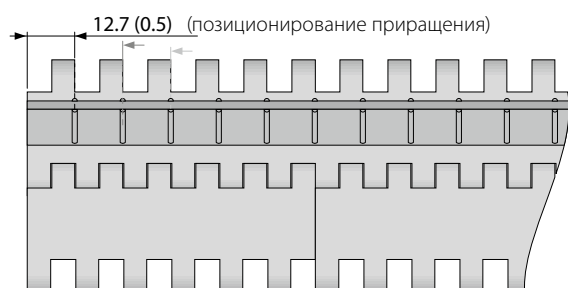
S8-0 FLT PMU

Профили с усиленным основанием для удержания тяжелых грузов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25,4 мм 1 д	76 мм 3 д
S8-0 FLT PMU	POM	BL	●	●
	POM-CR	AT	●	●
	PP	BL	●	●
		LG	●	●
		WT	●	●



■ AT (Антрацит), ■ BL (Синий), ■ LG (Светло-серый), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

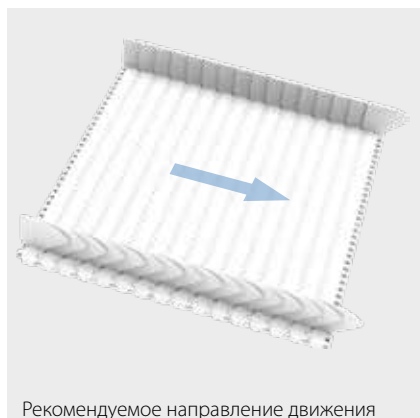
СЕРИЯ 8 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ

siegling prolink
модульные ленты

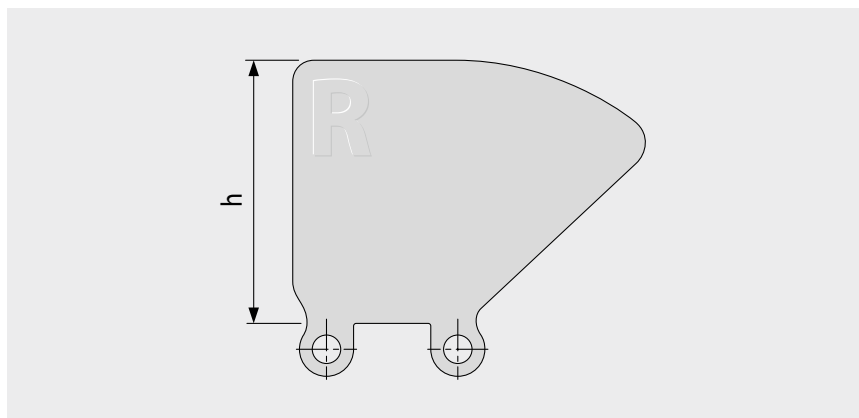
Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов только для S8-0 FLT)



Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)			
		25 мм 1 д	50 мм 2 д	75 мм 3 д	100 мм 4 д
PE	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL	●	●		
PP	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●



■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

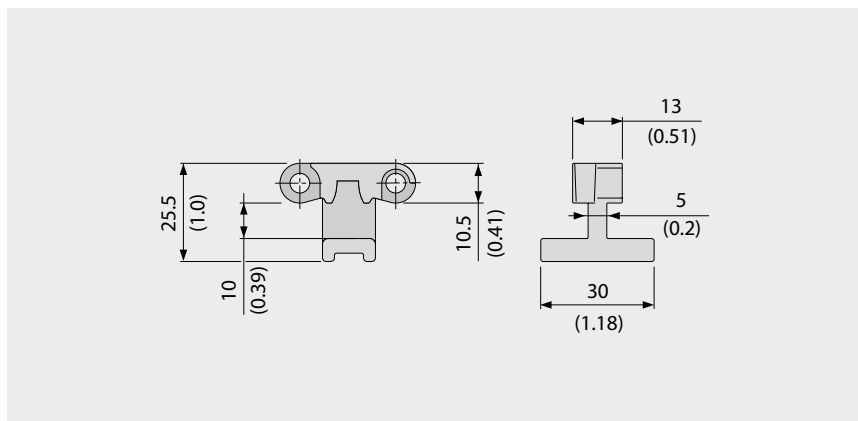
СЕРИЯ 8 | ПРИЖИМНЫЕ ПЛАНКИ siegling prolink

модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S8 HDT | Прижимные планки

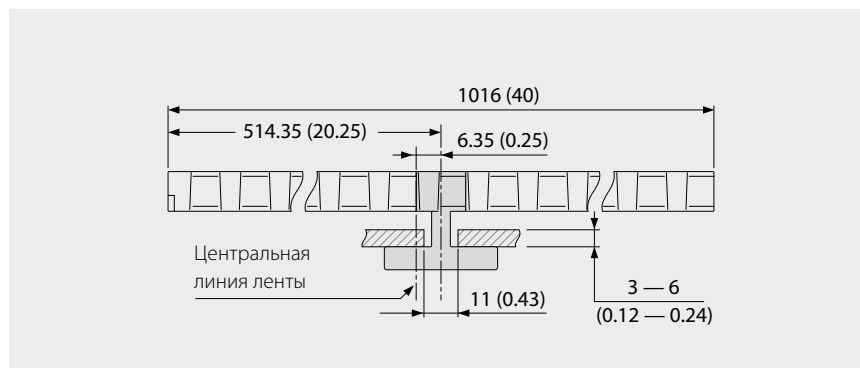
Применяется для широких лент, чтобы предотвратить подъем на конвейерах „лебединая шея” | Чтобы улучшить прочность, стабильность и очищаемость, они формируются на узком модуле



Основные данные

Материал	Цвет
POM	BL

Пример



Использование прижимных планок приводит к ограничениям относительно размеров звездочки и вала, чтобы обеспечить достаточный люфт для вала.

Опции звездочек при использовании HDT

Размер звездочки (Число зубьев)	Максимальная круглая расточка		Максимальная квадратная расточка	
	[мм]	[д]	[мм]	[д]
Z11	40	1,5	30	1,25
Z12	45	1,75	35	1,5
Z15	70	2,75	55	2,0
Z18	95	3,5	70	2,75
Z19	100	3,75	75	3,0

■ BL (Синий)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ °C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры”. Все дюймовые размеры (д) округляются.

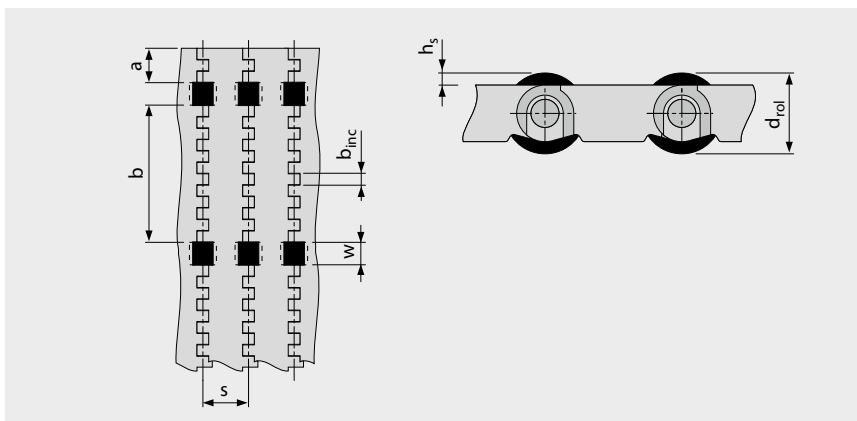
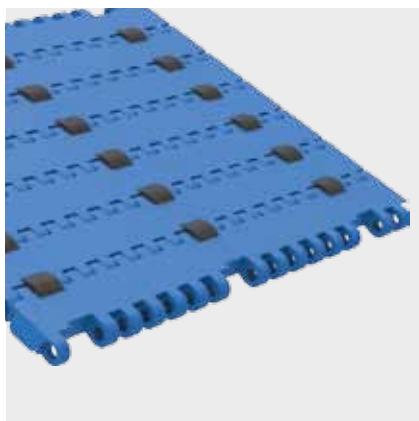
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

S8 PRR | Ролики с фиксацией штифтов

Применяется при низком противодавлении накоплений, или если требуется сепарация продуктов



- При низком противодавлении сменные пластины должны размещаться между роликами
- При сепарации продуктов сменные пластины должны позиционироваться ниже роликов
- Для всех материалов и поверхностей
- Ролики доступны в POM BK

Размеры

w	12,7 (0,5)	Ширина выреза для ролика (ширина ролика 12 мм (0,47 д))
h _s	2,25 (0,9)	Высота роликов над поверхностью
d _{rol}	15 (0,59)	Диаметр ролика
a	19,1 (0,8)	Минимальный отступ
b	76,2 (3,0)	Стандартное расстояние между роликами по ширине ленты
b _{inc}	6,35 (0,25)	Приращение расстояния роликов
s	25,4 (1,0)	Стандартная расстановка роликов в направлении движения (каждый шаг)
n _{rol}	Число роликов по ширине ленты	
W _B	Ширина ленты	

Допустимое натяжение ленты

Чтобы определить допустимое натяжение ленты, рассчитывается эффективная ширина ленты $W_{B,ef}$ по формуле $W_{B,ef} = W_B - (w \times n_{rol})$

Пример:

$$W_B = 228,6 \text{ мм (9,0 д); } A = 12,7 \text{ мм (0,5 д); } l = 3$$

$$W_{B,ef} = 228,6 - (3 \times 12,7) = 190,5 \text{ мм}$$

$$W_{B,ef} = 9,0 - (3 \times 0,5) = 7,5 \text{ д}$$

Примечание: звездочка не должна быть на одной оси с роликами.
Коэффициент трения между лентой и транспортируемыми продуктами в режиме накопления $\mu_{acc} = 0,04$, т.е. давление накопления будет прим. 4 % от веса продуктов.

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 9

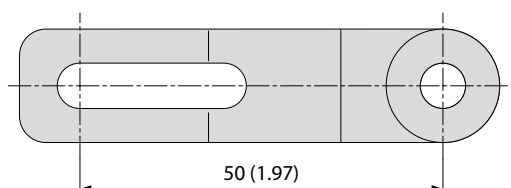
Ленты спиральные и с боковым изгибом

Шаг 50 мм (1,97 д)



Ленты для нагрузки от средней до тяжелой для пищевых и непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



Характеристики модели

- Подходит как для прямолинейных, так и радиусных конвейеров
- 57 % открытой площади – для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа
- Штифты шарниров из нержавеющей стали обеспечивают высокую несущую способность, поперечную жесткость, меньшее число опор ленты и минимальный подъем ленты на поворотах
- Нет потенциальных мест зацепа края ленты из-за надежной фиксации шарнирного штифта

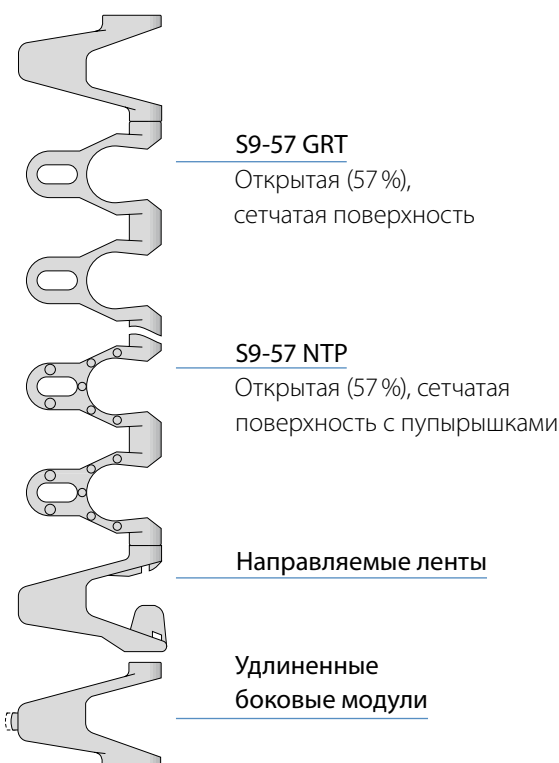
Основные данные

Шаг	50 мм (1,97 д)
Ширина ленты мин.	100 мм (3,9 д)
Приращения ширины	50 мм (1,97 д)
Штифты шарнира	Нержавеющая сталь

Внимание!

Ввиду очень большой площади открытого (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



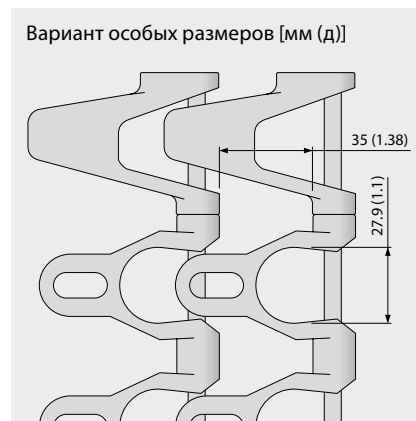
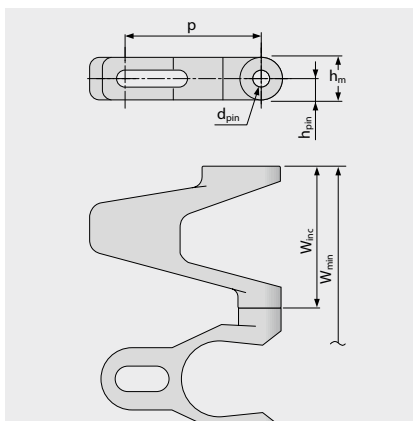
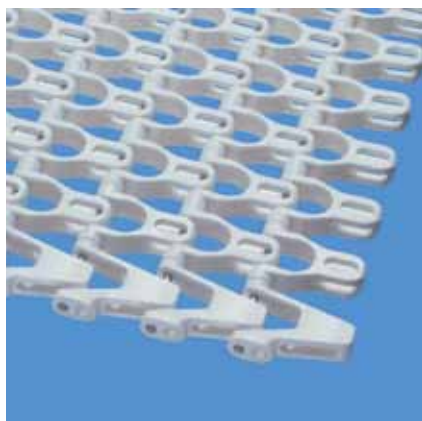
СЕРИЯ 9 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

S9-57 GRT | 57 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность

Площадь открытия (57 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Сетчатая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	15,0	7,5	0,0	100,0	50,0	±0,3	1,8 x W _B	50,0	100,0	150,0	50,0
д	1,97	0,24	0,59	0,3	0,0	3,94	1,97	±0,3	1,8 x W _B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	SS		12	822	NR	NR	9,5	1,95	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	SS		22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	LG	SS		22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212	●	●
POM-CR	UC	SS		30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	LG	SS		30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	DB	SS		30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PA	BL	SS		24	1645	2240	504	11,3	2,31	0,0	-40/120	-40/248	●	●

NR = не рекомендуется

Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

■ DB (Темно-синий), ■ LG (Светло-серый), □ WT (Белый), □ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

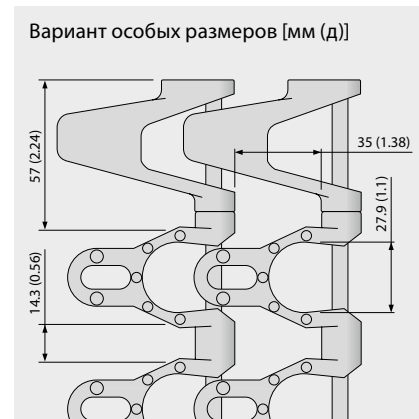
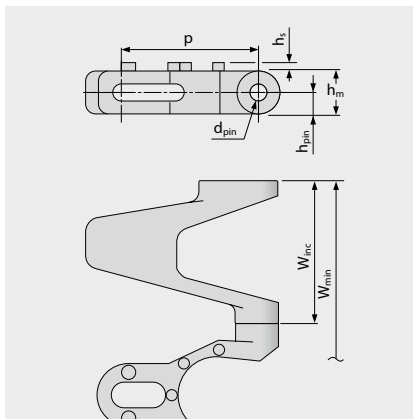
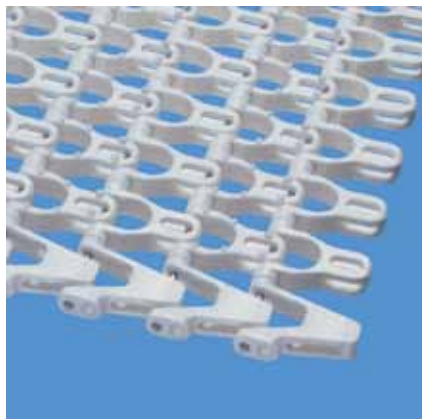
СЕРИЯ 9 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

S9-57 NTP | 57 % Площадь открытия | Пупырчатая поверхность

Площадь открытия (57%) для циркуляции воздуха и дренажа | Сетчатая поверхность с круглыми пупырышками высотой 3,0 мм (0,12 д)
(4 % контактной площади) | Пупырчатая поверхность для сцепления и уменьшения контактной площади для сброса продукта



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h ₅	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	15,0	7,5	3,0	150,0	50,0	±0,3	1,8 x W _B	50,0	100,0	150,0	50,0
д	1,97	0,24	0,59	0,3	0,12	5,91	1,97	±0,3	1,8 x W _B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	LG	SS		22	1507	1600	360	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212	●	●
Ленты под заказ														
PE		SS		12	822	NR	NR	9,7	1,99	0,0	-70/65	-94/149	–	–
POM-CR		SS		30	2056	2800	629	11,7	2,4	0,0	-45/90	-49/194	–	–

NR = не рекомендуется

Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

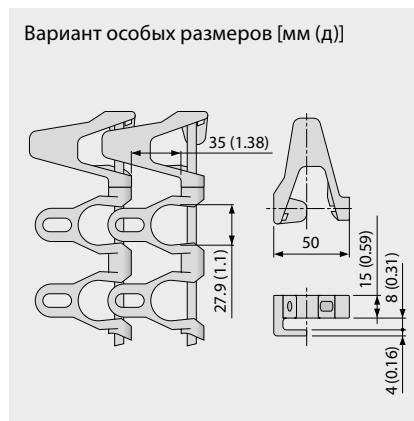
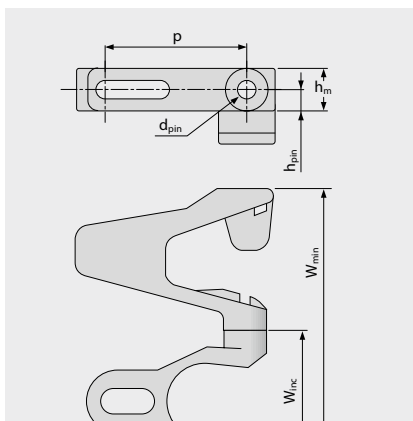
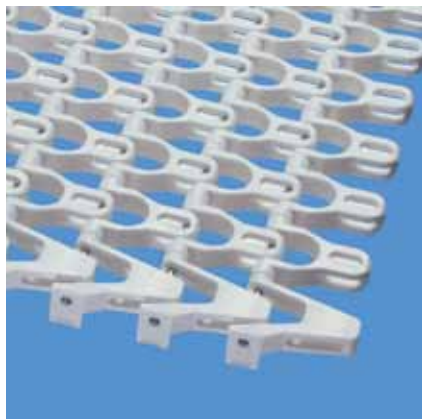
СЕРИЯ 9 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

S9-57 GRT G | 57 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность, направляющие

Площадь открытия (57 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Сетчатая поверхность | направляемая версия (G) позволяет использовать всю ширину ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	15,0	7,5	0,0	100,0	50,0	±0,3	1,8 x W _B	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,59	0,3	0,0	3,94	1,97	±0,3	1,8 x W _B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	LG	SS		22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212	●	●
POM-CR	UC	SS		30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ														
PE		SS		12	822	NR	NR	9,5	1,95	0,0	-70/65	-94/149	-	-

NR = не рекомендуется

Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

■ LG (Светло-серый), □ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

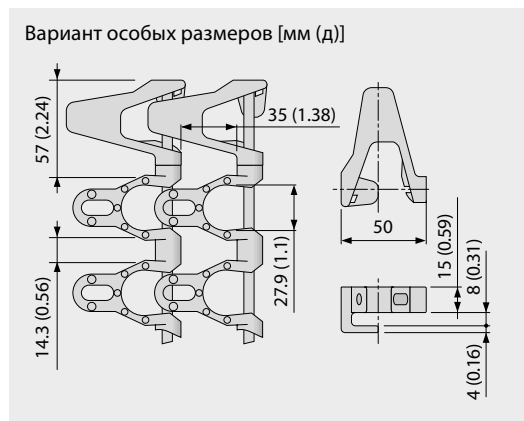
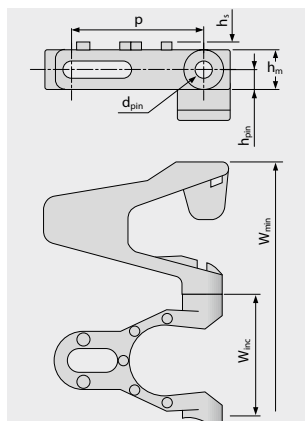
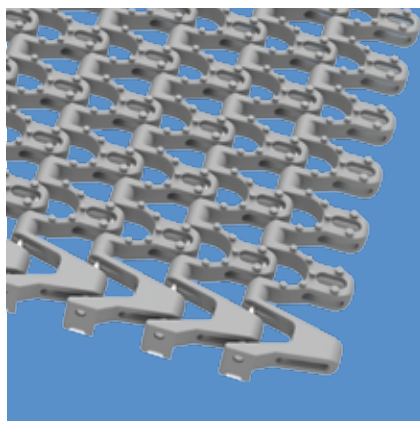
СЕРИЯ 9 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

S9-57 NTP G | 57 % Площадь открытия | Пупырчатая поверхность, направляющие

Площадь открытия (57 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | С круглыми пупырышками для лучшего сцепления (4 % контактной площади) | Направляемая версия (G) позволяет использовать всю ширину ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	15,0	7,5	3,0	150,0	50,0	±0,3	1,8 x W _B	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,59	0,3	0,12	5,91	1,97	±0,3	1,8 x W _B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	LG	SS		22	1507	1600	360	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212	●	●

Ленты под заказ

PE		SS		12	822	NR	NR	9,7	1,99	0,0	-70/65	-94/149	-	-
POM-CR		SS		30	2056	2800	629	11,7	2,40	0,0	-45/90	-49/194	-	-

NR = не рекомендуется

Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

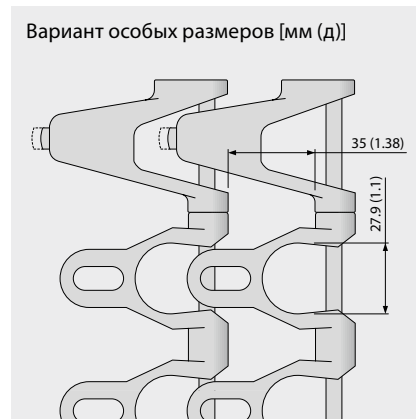
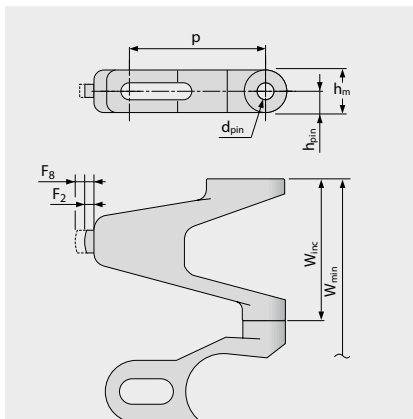
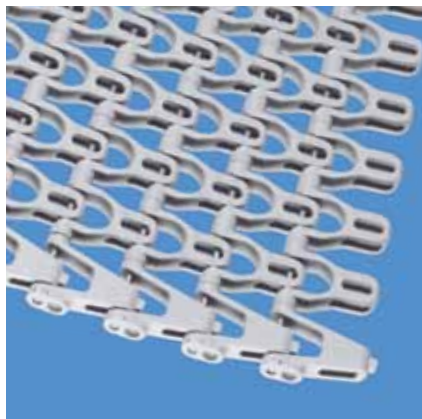
СЕРИЯ 9 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

S9-57 GRT F2, F3, F4, F5, F6, F7, F8 | 57 % Площадь открытия

Площадь открытия (57 %) для циркуляции воздуха и дренажа | Специальные краевые модули с выступами (F2 – F8) обеспечивают плавную работу ленты, когда радиус поворота системы больше, чем минимальный радиус поворота ленты.



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	50,0	6,0	15,0	7,5	0,0	100,0	50,0	±0,3	C _c x W _B	50,0	100,0	150,0	50,0
Д	1,97	0,24	0,59	0,3	0,0	3,94	1,97	±0,3	C _c x W _B	1,97	3,94	5,91	1,97

C_c См. Таблицу ниже

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM-CR	UC	SS		30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●
Ленты под заказ														
PE		SS		12	822	NR	NR	9,5	1,95	0,0	-70/65	-94/149	–	–
PP		SS		22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212	–	–

Варианты модулей

Модуль	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
C _c	2,12	2,40	2,65	3,10	3,68	4,58	5,50

Дальнейшую информацию см. в Главе 3.3 (параграф о спиральных конвейерах)

Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

☐ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство ProLink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



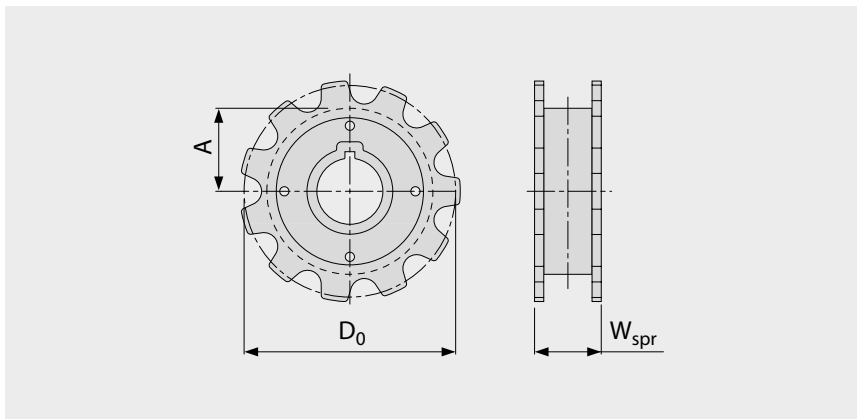
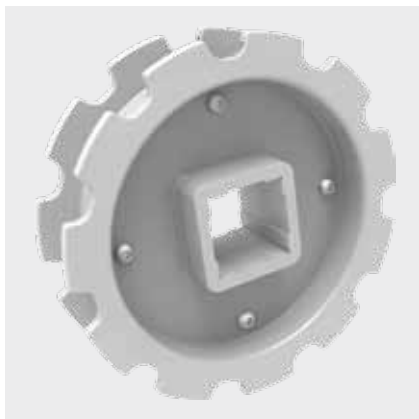
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 9 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

S9 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z11
W _{spr}	мм	49
	д	1,93
D ₀	мм	177
	д	6,99
A _{max}	мм	81
	д	3,20
A _{min}	мм	78
	д	3,07

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

40	мм	●/■
1,5	д	■

Материал: POM, Цвет: UC

☐ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ °C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

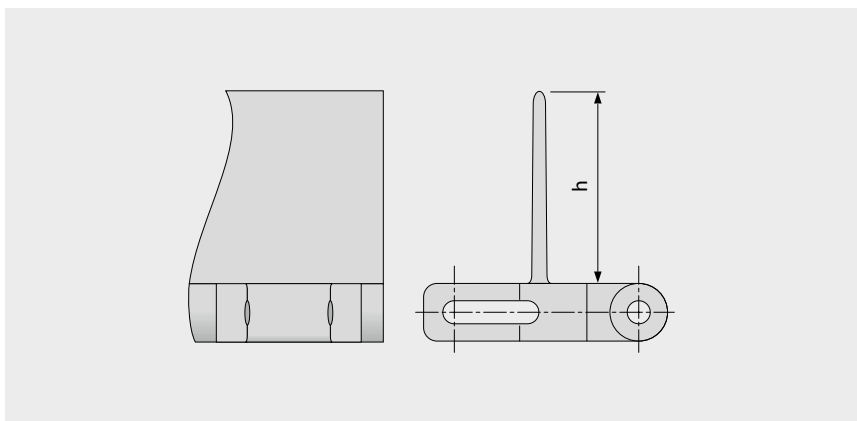
СЕРИЯ 9 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

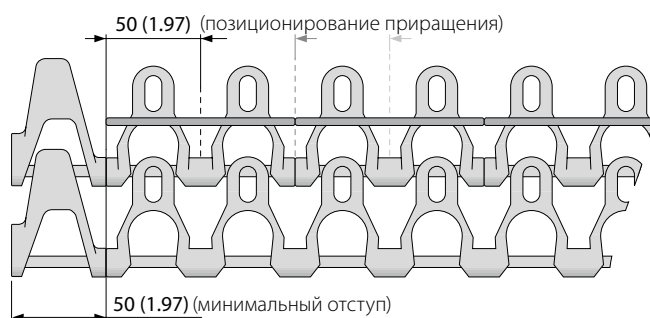
S9-57 GRT PMC

Для удержания насыпных продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25 мм 1 д	50 мм 2 д
S9-57 GRT PMC	POM	UC	●	●
	PP	WT	●	●



Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

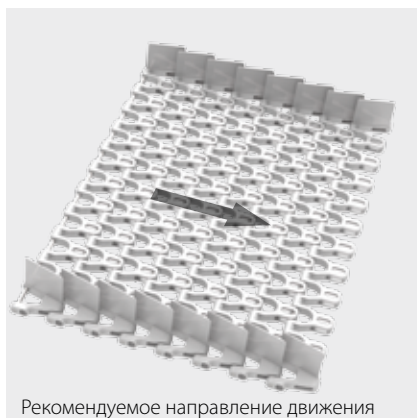
СЕРИЯ 9 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ

siebling prolink
модульные ленты

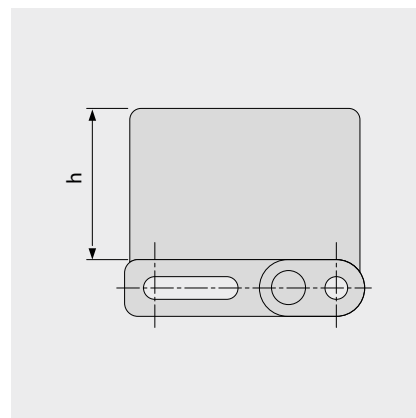
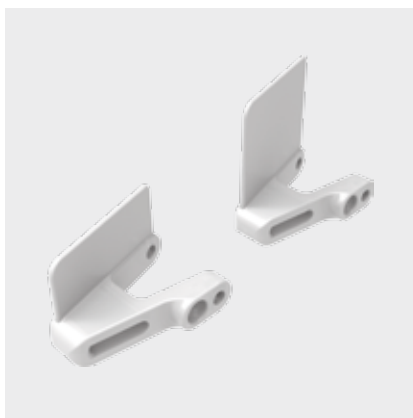
Ленты спиральные и с боковым изгибом | Шаг 50 мм (1,97 д)

S9 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов

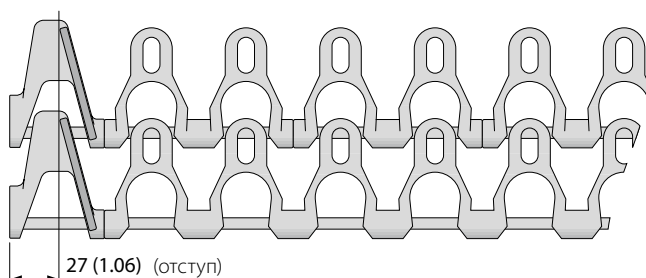


Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1 д	50 мм 2 д
POM-CR	UC	●	●



Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

☐ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

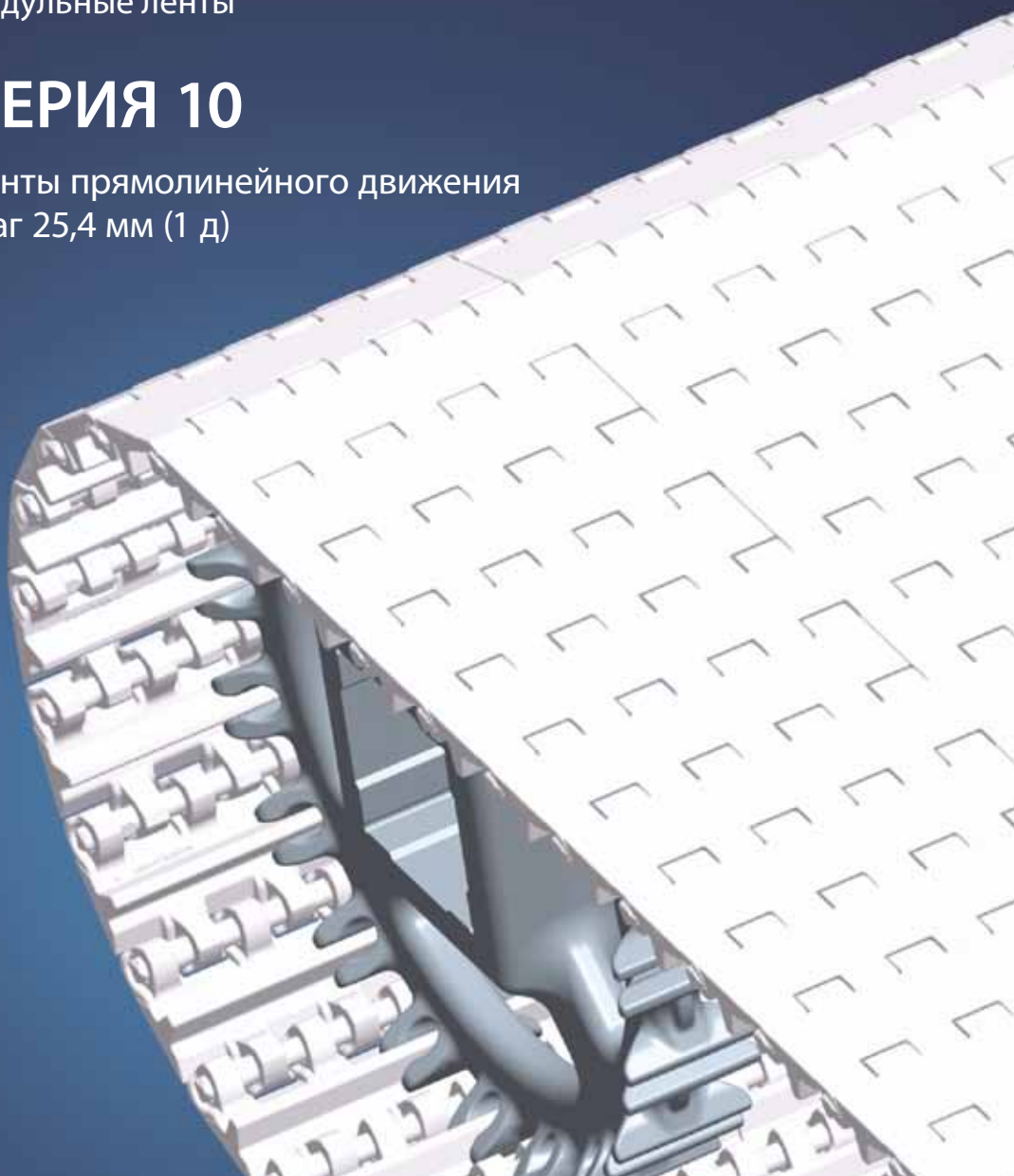
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 10

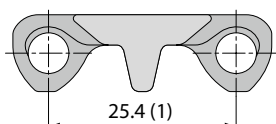
Ленты прямолинейного движения

Шаг 25,4 мм (1 д)



Ленты для нагрузки от легкой до средней для конвейеров с критически важными санитарными требованиями

Вид сбоку, масштаб 1:1



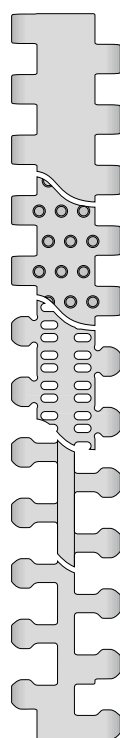
Характеристики модели

- Малое число отверстий обеспечивает легкую очистку
- Полностью открытые шарниры вместе с гладкими плоскими каналами на нижней стороне и стержнем передачи с гибкой связью обеспечивают легкую очистку
- Прочная конструкция гарантирует превосходную длительность службы
- Оптимальная конструкция зубьев звездочки и направляющие ребра обеспечивают превосходное зацепление звездочки, надежный ход ленты и легкую очистку звездочки

Основные данные

Шаг	25,4 мм (1 д)
Ширина ленты мин.	38,1 мм (1,5 д)
Приращения ширины	19,05 мм (0,75 д)
Штифты шарнира	5 мм (0,2 д) выполняются из пластика (PE, PP, PBT)

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S10-0 FLT

Закрытая гладкая поверхность

S10-0 NTP

Закрытая поверхность с круглыми пупырышками

S10-22 FLT

Открытая (22 %), гладкая поверхность

S10-36 LRB

Открытая (36 %) поверхность и боковое оребрение

S10-36 FLT

Открытая (36 %), гладкая поверхность

Звездочки

разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



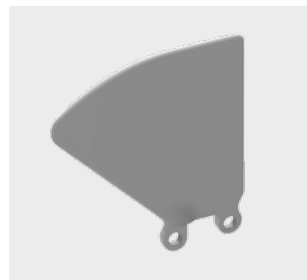
Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения

разной высоты для удержания насыпных продуктов



Прижимные планки

Прижимные планки как дополнительные направляющие



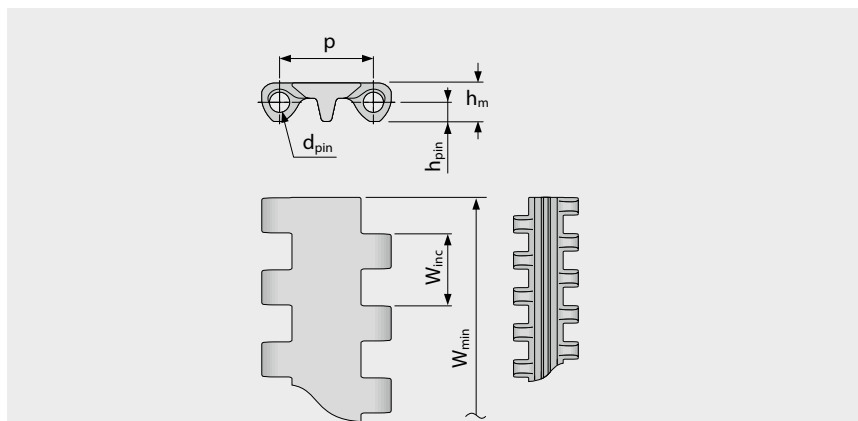
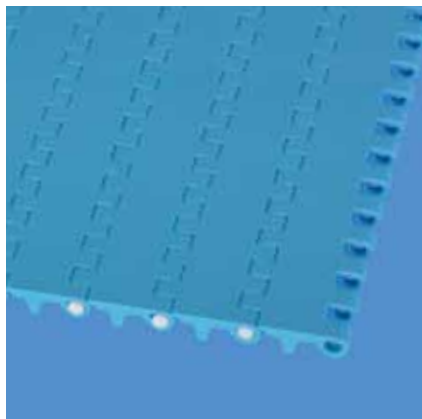
СЕРИЯ 10 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10-0 FLT | 0% Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
Д	1,0	0,2	0,4	0,2	0,0	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	6	411	5,4	1,11	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	WT	6	411	5,4	1,11	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	6	411	5,9	1,21	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	PP	WT	8	548	5,1	1,04	0,26	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	WT	8	548	5,1	1,04	0,26	5/100	41/212	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	8	548	5,3	1,09	0,26	5/100	41/212	●	●
POM	WT	PBT	UC	20	1370	8,0	1,64	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	UC	20	1370	8,0	1,64	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	20	1370	8,3	1,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ

TRC1		PBT	UC	6	411	7,1	1,45	-0,13	-25/80	-13/176	–	–
------	--	-----	----	---	-----	-----	------	-------	--------	---------	---	---

■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

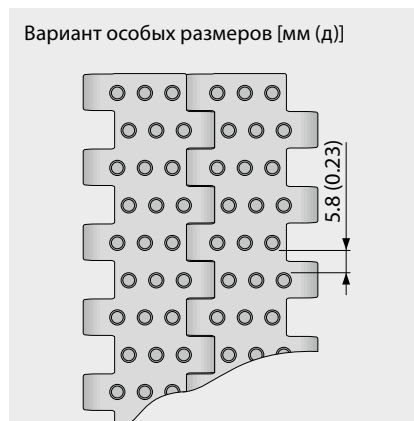
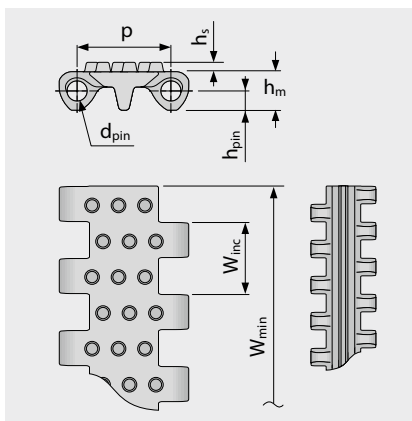
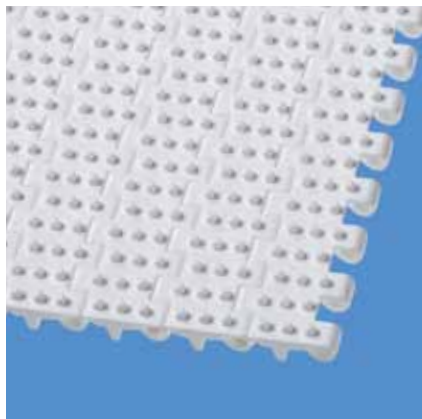
СЕРИЯ 10 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10-0 NTP | 0% Площадь открытия | Пупырчатая поверхность

Закрытая поверхность с круглыми пупырышками, 5% площадь контакта | Доступна версия без круглых пупырышек на боковой поверхности (38 мм отступ)

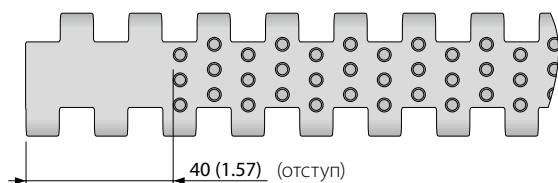


Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,2	5,1	2,5	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
Д	1,0	0,2	0,4	0,2	0,1	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/м²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	6	411	5,5	1,13	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	PP	WT	8	548	5,2	1,07	0,26	5/100	41/212	●	●
POM	WT	PBT	UC	20	1370	8,2	1,68	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	UC	20	1370	8,2	1,68	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	8	548	5,4	1,11	0,26	5/100	41/212	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	6	411	6,0	1,23	0,0	-70/65	-94/149	●	●



Также доступно со сформованным отступом 40 мм (1,57 д).

■ LB (Голубой), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

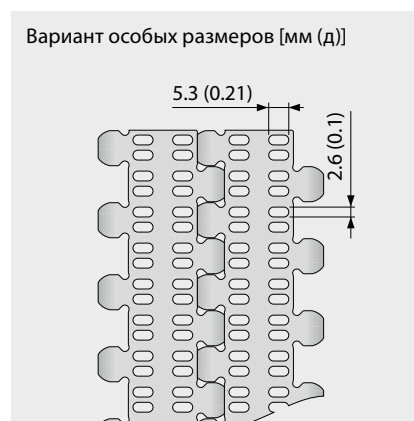
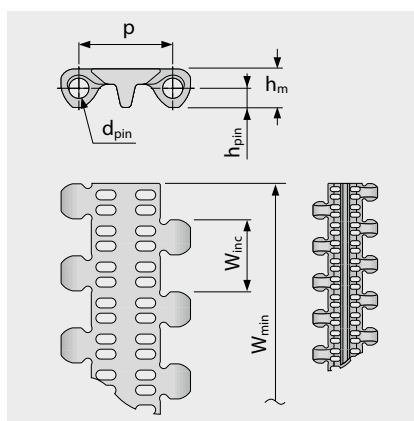
СЕРИЯ 10 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10-22 FLT | 22 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Открытая площадь (22 %) для превосходной циркуляции и дренажа | Гладкая поверхность, 55 % площадь контакта
(Наибольшее открытие: 2,6 x 5,3 мм/0,10 x 0,21 д)



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
д	1,0	0,2	0,4	0,2	0,0	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	3	206	4,7	0,96	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	WT	3	206	4,7	0,96	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,3	0,88	0,26	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	WT	5	343	4,3	0,88	0,26	5/100	41/212	●	●
POM	WT	PBT	UC	11	754	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	UC	11	754	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ												
PE-MD	BL	POM-MD	BL	3	206	5,1	1,04	0,0	-70/65	-94/149	●	●

■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

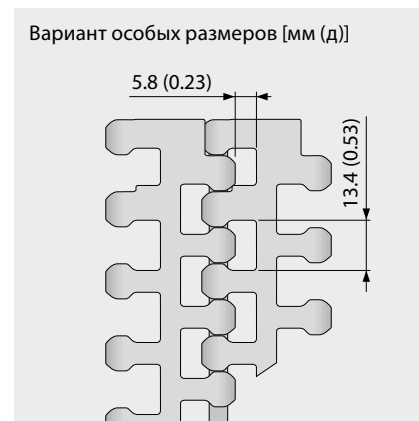
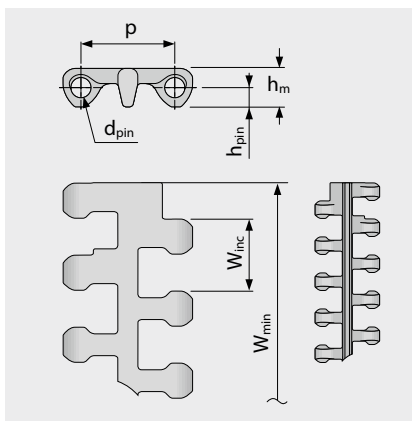
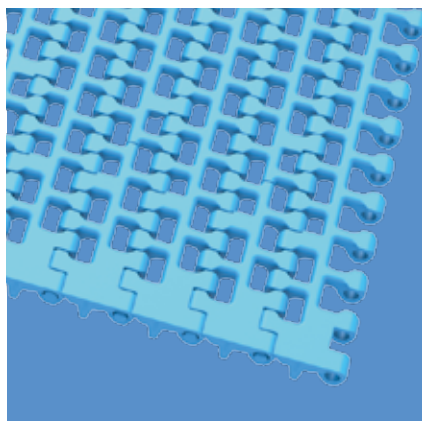
СЕРИЯ 10 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10-36 FLT | 36 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Открытая площадь (36 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Гладкая поверхность, 26 % контактная площадь (Наибольшее открытие: 5,8 x 13,4 мм/0,23 x 0,53 д)



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
д	1,0	0,2	0,4	0,2	0,0	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	4	274	4,3	0,88	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	WT	4	274	4,3	0,88	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	PP	WT	6	411	4,0	0,82	0,26	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	WT	6	411	4,0	0,82	0,26	5/100	41/212	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	6	411	4,4	0,9	0,26	5/100	41/212	●	●
POM	WT	PBT	UC	13	891	6,2	1,27	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	UC	13	891	6,2	1,27	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PA	BL	PBT	UC	13	891	6,0	1,23	0,74	-40/120	-40/248	●	●

Ленты под заказ												
POM-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	6,6	1,35	0,0	-45/90	-49/194	●	●

Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

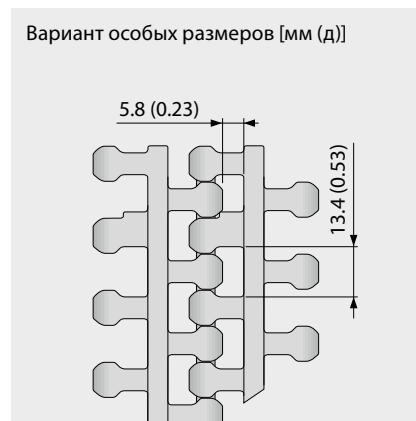
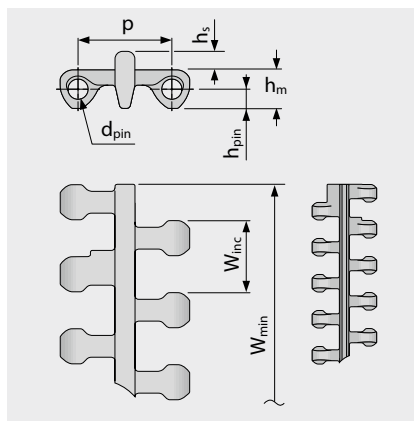
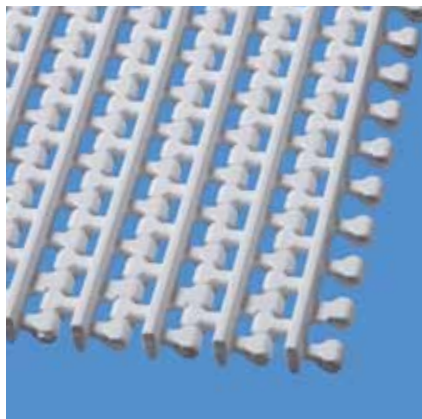
СЕРИЯ 10 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10-36 LRB | 36 % Площадь открытия | Поперечные ребра

Открытая площадь (36 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Гладкая поверхность, 26 % контактная площадь
(Наибольшее открытие: 5,8 x 13,4 мм/0,23 x 0,53 д)



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,2	5,1	4,9	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
д	1,0	0,2	0,4	0,2	0,19	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PE	WT	PE	WT	4	274	5,8	1,19	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	WT	4	274	5,8	1,19	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	PP	WT	6	411	4,9	1,0	0,26	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	WT	6	411	4,9	1,0	0,26	5/100	41/212	●	●
POM	WT	PBT	UC	13	891	7,6	1,56	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	LB	PBT	UC	13	891	7,6	1,56	0,0	-45/90	-49/194	●	●

■ LB (Голубой), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

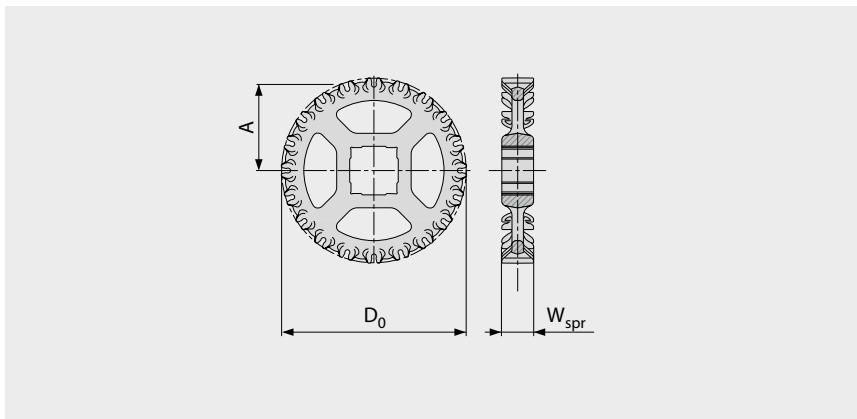
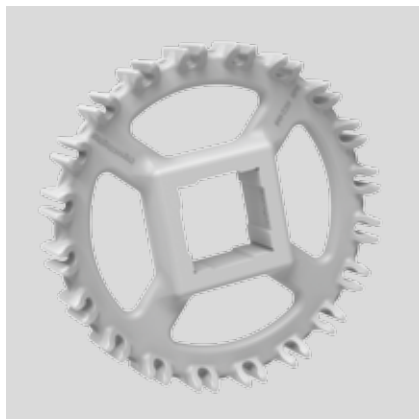
СЕРИЯ 10 | ЗВЕЗДОЧКИ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10 SPR | Звездочки

Оптимальная конструкция зубьев звездочки и направляющие ребра обеспечивают превосходное зацепление звездочки, надежный ход ленты и легкую очистку звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z15	Z16	Z18	Z20
W _{spr}	мм	28	28	28	28	28	28	28	28
	д	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10
D ₀	мм	51	66	82	98	122	130	146	162
	д	2,00	2,61	3,24	3,86	4,81	5,13	5,76	6,39
A _{max}	мм	20	28	36	44	56	60	68	76
	д	0,80	1,11	1,42	1,73	2,20	2,36	2,68	3,00
A _{min}	мм	18	26	34	42	55	59	67	75
	д	0,69	1,02	1,35	1,67	2,16	2,32	2,64	2,96

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

25	мм	●	●/■	■					
30	мм			●	●	●	●	●	●
40	мм			●/■	●/■	●/■	■	■	●/■
60	мм								■
1	д	●	●/■	●/■	●	●	●	●	●
1,25	д			●	●	●	●	●	●
1,44	д				●	●			●
1,5	д			■	■	■	■	■	■
2,5	д								■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ °C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

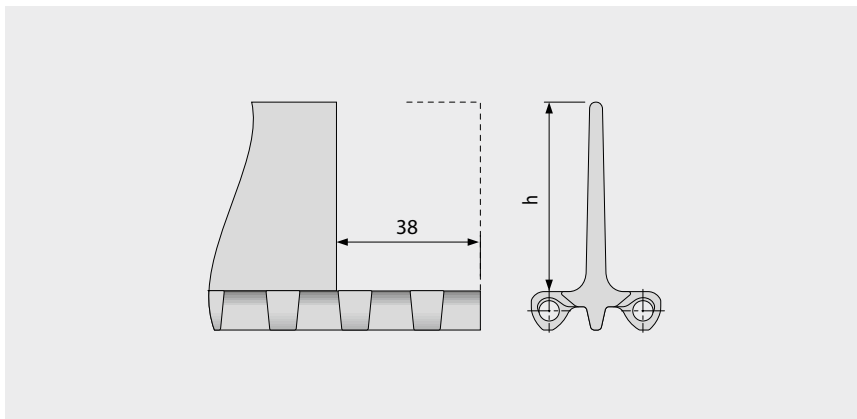
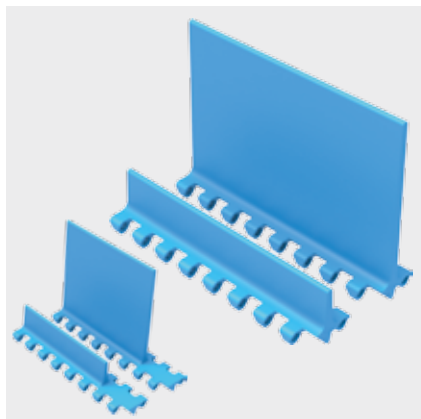
СЕРИЯ 10 | ПРОФИЛИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10-0 FLT PMU/S10-0 FLT PMU I38

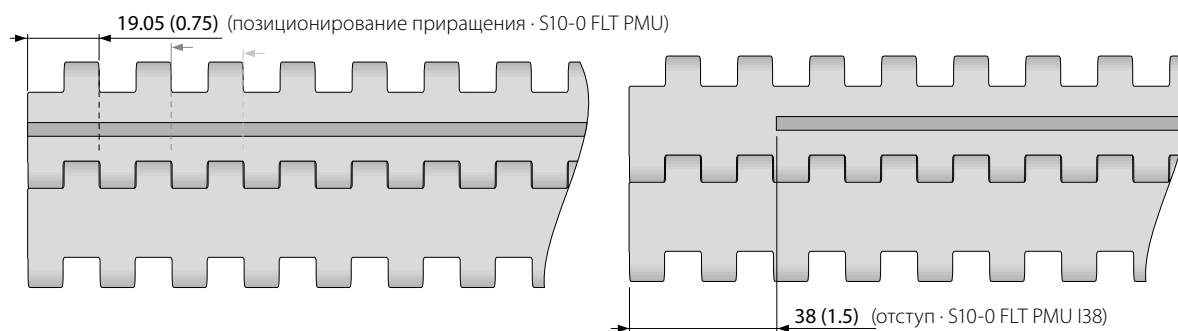
Плоская поверхность для сухих продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25 мм 1 д	100 мм 4 д
S10-0 FLT	PE	LB	●/▲	●/▲
		WT	●/▲	●/▲
	POM	LB	●/▲	●/▲
		WT	●/▲	●/▲
	PP	LB	●/▲	●/▲
		WT	●/▲	●/▲

● = нет отступа, ▲ = отступ 38 мм



■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ °C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

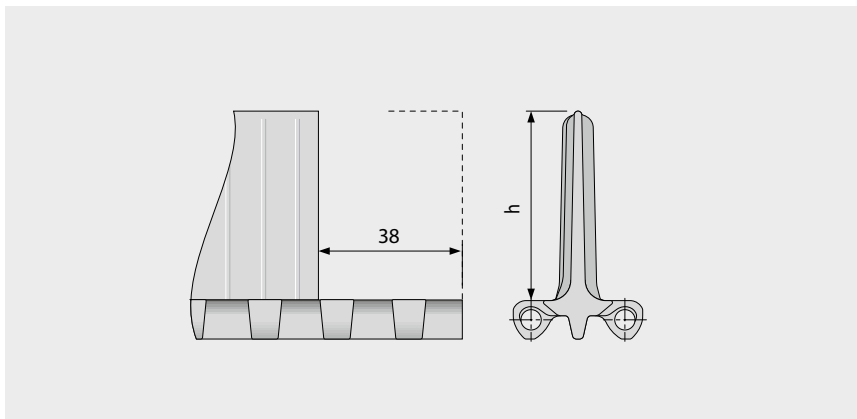
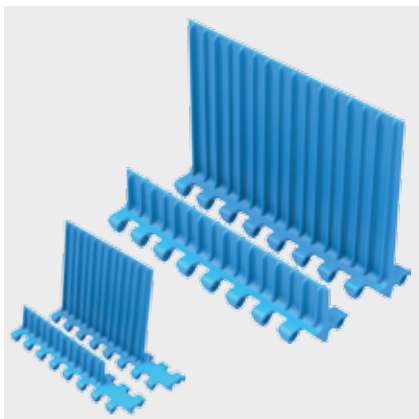
СЕРИЯ 10 | ПРОФИЛИ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10-0 NCL PMU/S10-0 NCL PMU I38

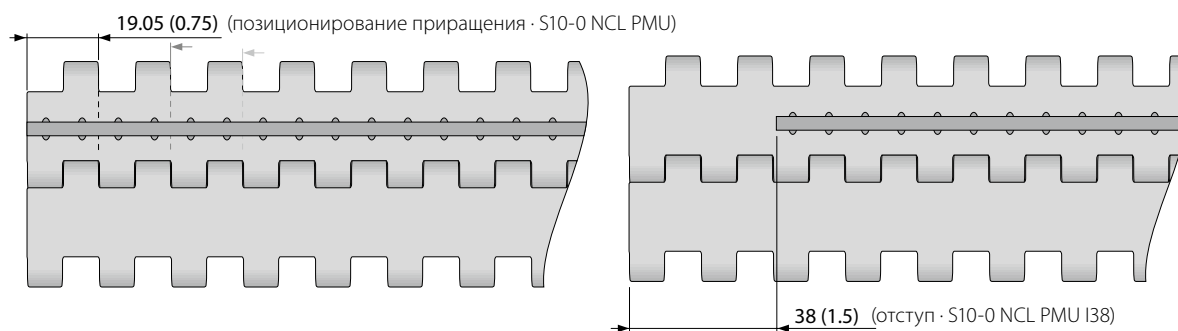
Не прилипающая поверхность для лучшего сброса сырых и вязких продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25 мм 1 д	100 мм 4 д
S10-0 NCL	PE	LB	●/▲	●/▲
		WT	●/▲	●/▲
	PE-MD	BL	●/▲	●
	POM	LB	●/▲	●/▲
		WT	●/▲	●/▲
	POM-MD	BL	●/▲	●/▲
	PP	LB	●/▲	●/▲
		WT	●/▲	●/▲

● = нет отступа, ▲ = отступ 38 мм



■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

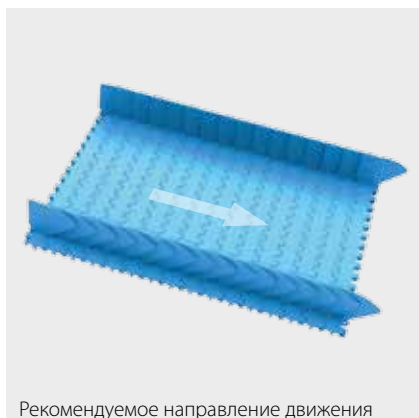
СЕРИЯ 10 | БОКОВЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ

siegling prolink
модульные ленты

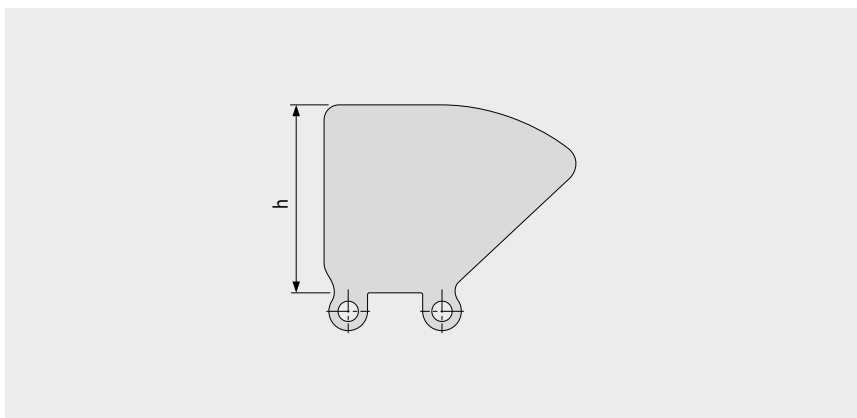
Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов

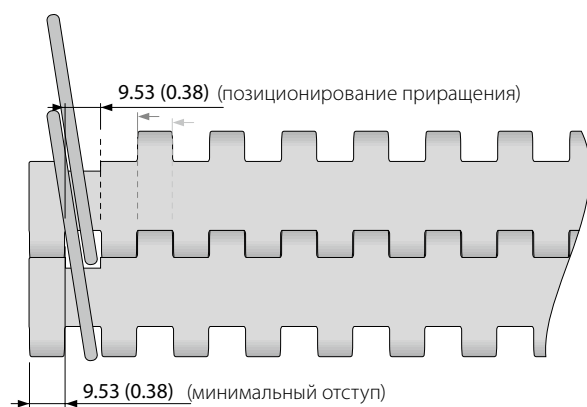


Рекомендуемое направление движения



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)			
		25 мм 1 д	50 мм 2 д	75 мм 3 д	100 мм 4 д
PE	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL	●	●		
PP	LB	●	●	●	●
	WT	●	●	●	●



■ BL (Синий), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

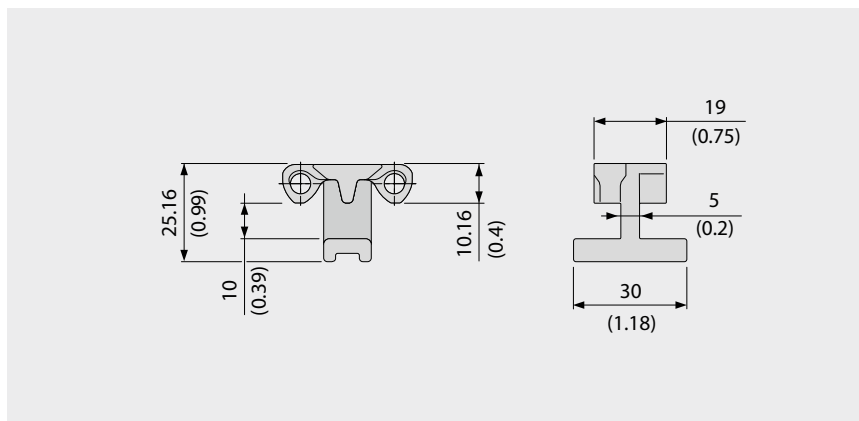
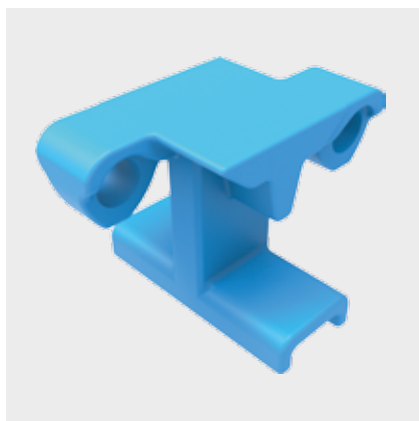
СЕРИЯ 10 | ПРИЖИМНЫЕ ПЛАНКИ siegling prolink

модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 25,4 мм (1 д)

S10 HDT | Прижимные планки

Используется на широких лентах для предотвращения подъема на конвейерах „лебединая шея” | Чтобы улучшить прочность, стабильность и возможность очистки, они формируются на узком модуле

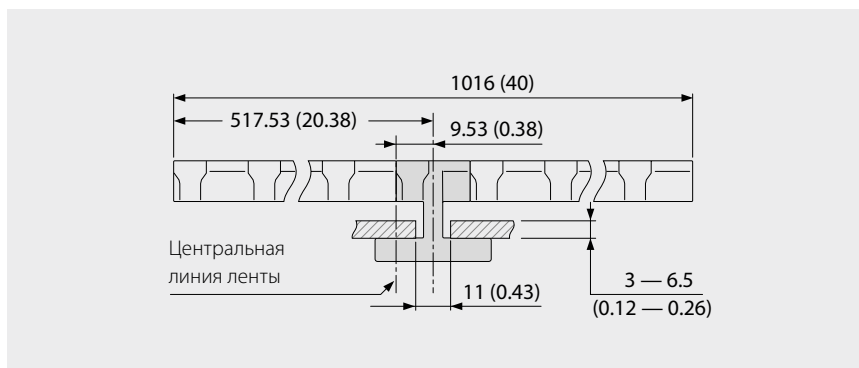


Основные данные

Материал	Цвет
POM	LB
	WT

Использование прижимных планок приводит к ограничениям относительно размеров звездочки и вала, чтобы обеспечить достаточный люфт для вала.

Пример



Опции звездочек при использовании HDT

Размер звездочки (Число зубьев)	Максимальная круглая расточка		Максимальная квадратная расточка	
	[мм]	[д]	[мм]	[д]
Z6	NR	NR	NR	NR
Z8	15	0,75	15	0,5
Z10	35	1,25	25	1,0
Z12	50	1,75	35	1,5
Z15	70	2,75	55	2,0
Z16	80	3,0	60	2,25
Z18	95	3,5	70	2,75
Z20	110	4,25	85	3,25

■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры”. Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 11

Поворотные ленты

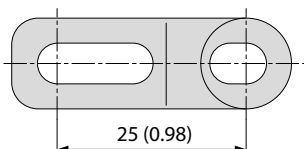
Шаг 25 мм (0,98 д)



PATENTED

Ленты на легкую нагрузку для пищевых и непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



Характеристики модели

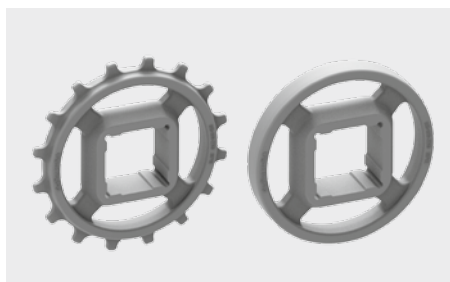
- 45 % открытой площади обеспечивают превосходное охлаждение и дренаж
- Полностью пластиковые легкие ленты и штифты
- Компактная радиусная лента с минимальным радиусом кривой, равным 1,4 x (ширина ленты)
- Крайний шарнир фиксируется штифтом, чтобы предотвратить смещение и исключить потенциальное зацепление края ленты
- Подходит как для прямолинейных, так и радиусных конвейеров
- Идеальная передача силы благодаря сдвигу звездочки внутрь.
- Холостые ролики поддерживают ленту снаружи

Основные данные

Шаг	25 мм (0,98 д)
Ширина ленты мин.	175 мм (6,9 д)
Ширина ленты макс.	1000 мм (39,37 д)
Приращения ширины	25 мм (0,98 д)
Штифты шарнира	5 мм (0,2 д), выполняются из PBT. Альтернативный материал штифтов по требованию

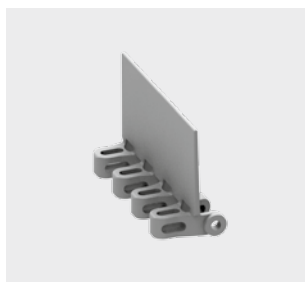
Звездочки/Холостые ролики

разных размеров с круглыми и квадратными отверстиями под вал

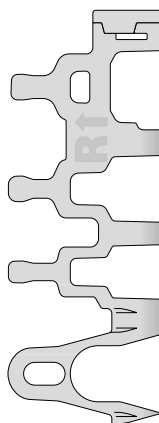


Профили

разной высоты и формы для наклонных конвейеров

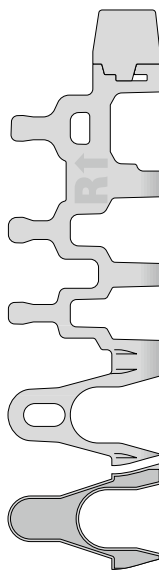


Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S11-45 GRT

Открытая (45 %), сетчатая поверхность с заменяемыми накладками



S11-45 GRT HD

Открытая (45 %), сетчатая поверхность с заменяемыми прижимными накладками

S11-33 FRT2

Открытая (33 % для всей площади FRT2), поверхность с фрикционным покрытием, плоская

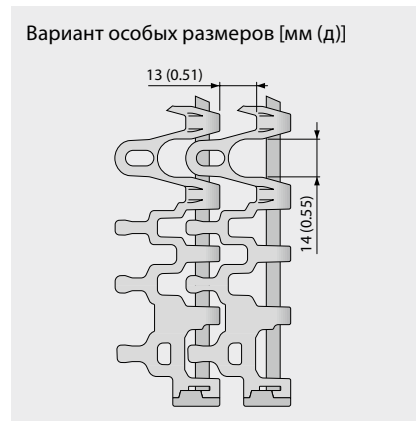
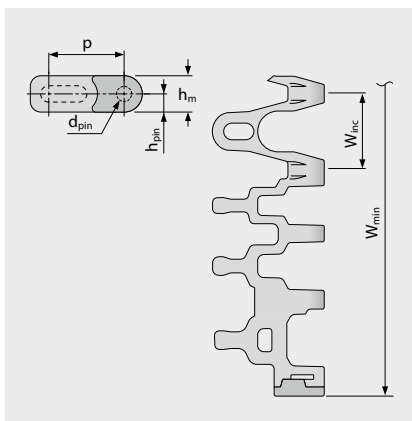
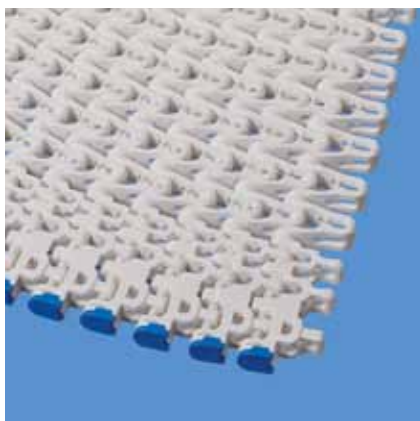
СЕРИЯ 11 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Поворотные ленты | Шаг 25 мм (0,98 д)

S11-45 GRT | 45 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность

Площадь открытия (45 %) для превосходной циркуляции воздуха и дренажа | Сетчатая поверхность с заменяемыми крепкими накладками на краях ленты



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	1,4 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	–	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	PBT	UC	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PBT	BL	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT	PBT	UC	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PA	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	5,7	1,17	0,6	-40/120	-40/248	●	●

■ BL (Синий), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

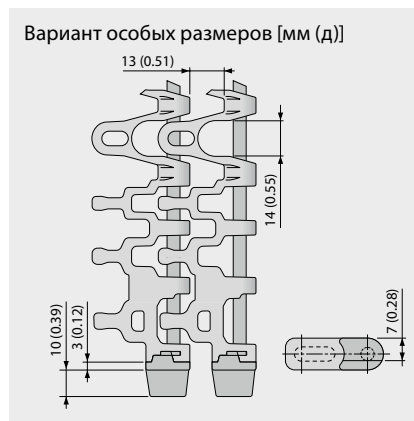
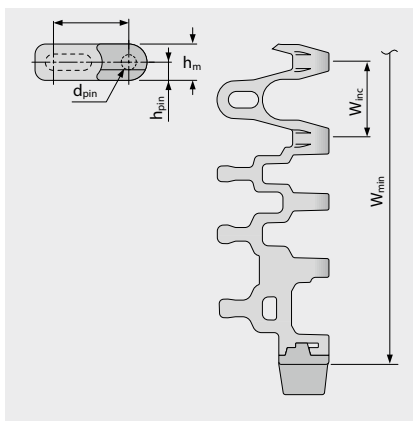
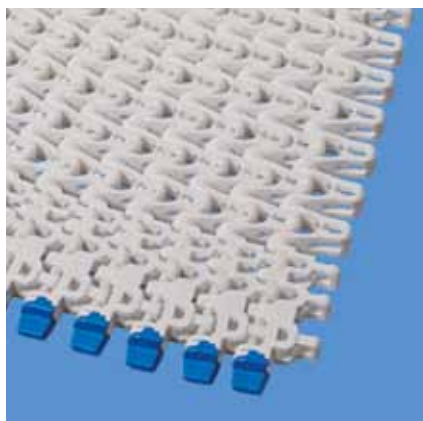
СЕРИЯ 11 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Поворотные ленты | Шаг 25 мм (0,98 д)

S11-45 GRT HD | 45 % Площадь открытия | Сетчатая поверхность · Прижим

Открытая площадь (45 %) для превосходной циркуляции воздуха и дренажа | Сетчатая поверхность с заменяемыми прижимными накладками



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	1,4 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	–	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	PBT	UC	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PBT	BL	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT	PBT	UC	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PA	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	5,7	1,17	0,6	-40/120	-40/248	●	●

■ BL (Синий), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

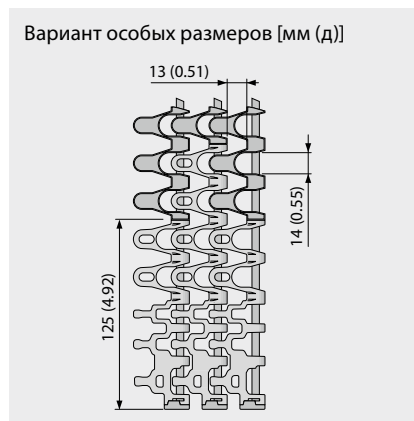
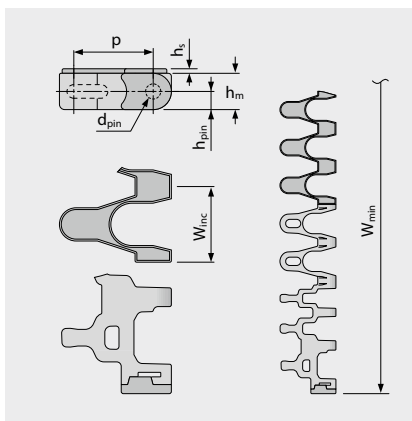
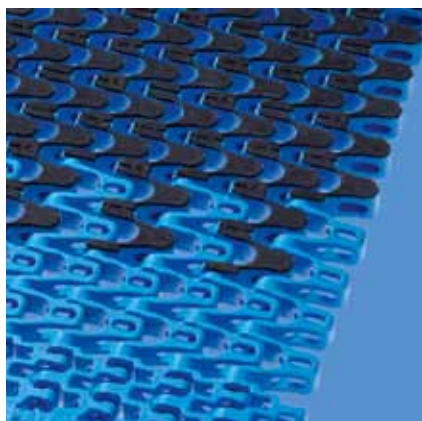
СЕРИЯ 11 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Поворотные ленты | Шаг 25 мм (0,98 д)

S11-33 FRT2 | 33 % Площадь открытия | Фрикционное покрытие (Тип 2)

Открытая площадь (33 %) для всей frt2 поверхности | Сетчатая поверхность с фрикционным покрытием, плоские встроенные фрикционные накладки в плоской (FRT2) версии для лучшего сцепления. Минимальный отступ FRT2: 125 мм (5 д)/175 мм (7 д)



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	500,0	25,0	±0,3	1,4 x W _B	25,0	50,0	75,0	25,0
д	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	19,69	0,98	±0,3	–	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Резина		Номинальное натяжение ленты		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m ²]	[lb/ft ²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
PP	WT	PBT	UC	R7	BG	9	617	600	135	6,1	1,25	0,2	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PBT	BL	R7	BG	9	617	600	135	6,1	1,25	0,2	5/100	41/212	●	●
PP	BL	PBT	BL	R7	BG	9	617	600	135	6,1	1,25	0,2	5/100	41/212	●	●

■ BL (Синий), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



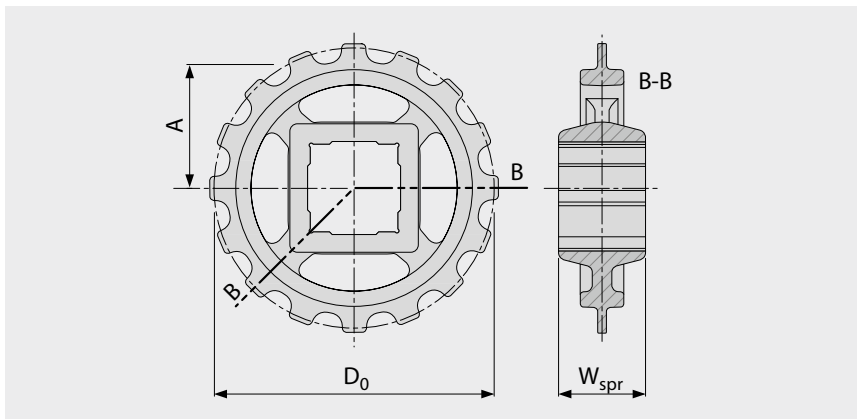
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 11 | ЗВЕЗДОЧКИ

Поворотные ленты | Шаг 25 мм (0,98 д)

siegling prolink
модульные ленты

S11 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W _{spr}	мм	24	24	24	24	24	24	24
	д	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D ₀	мм	50	73	89	97	128	144	160
	д	1,97	2,88	3,49	3,80	5,05	5,67	6,29
A _{max}	мм	19	31	38	42	58	66	74
	д	0,75	1,20	1,51	1,67	2,29	2,60	2,91
A _{min}	мм	16	29	37	41	57	65	73
	д	0,65	1,13	1,45	1,61	2,24	2,56	2,87

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

25	мм		●/■	●	●/■	●	●	●
30	мм		●/■	●	●	●	●	●
40	мм			■	●/■	●/■	●/■	●/■
0,75	д	●						
1	д		●/■	●	●/■	●	●	●
1,25	д		●/■	●	●	●	●	●
1,5	д			■	●/■	●/■	●/■	●/■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

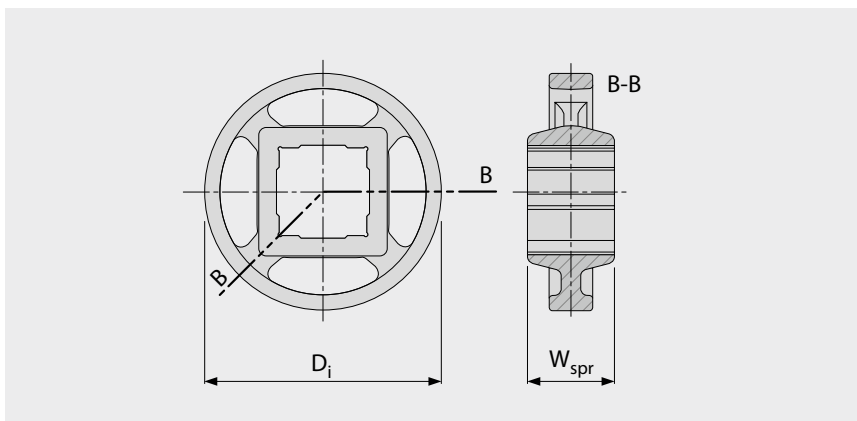
СЕРИЯ 11 | ХОЛОСТОЙ РОЛИК

siegling prolink
модульные ленты

Поворотные ленты | Шаг 25 мм (0,98 д)

S11 IDL | Холостой ролик

Используется как боковая опора и ролик обратной ветви с зацеплением без зубьев



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W _{spr}	мм	24	24	24	24	24	24	24
	д	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
Di	мм	32	56	72	80	112	128	144
	д	1,25	2,21	2,84	3,16	4,42	5,05	5,67

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

25	мм		●/■	●	●/■	●	●	●
30	мм		●/■	●	●	●	●	●
40	мм			■	●/■	●/■	●/■	●/■
0,75	д	●						
1	д		●/■	●	●/■	●	●	●
1,25	д		●/■	●	●	●	●	●
1,5	д			■	●/■	●/■	●/■	●/■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

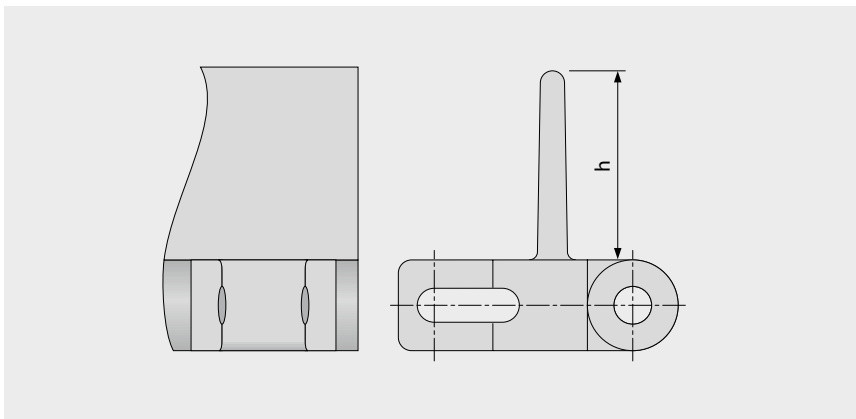
СЕРИЯ 11 | ПРОФИЛИ

Поворотные ленты | Шаг 25 мм (0,98 д)

siebling prolink
модульные ленты

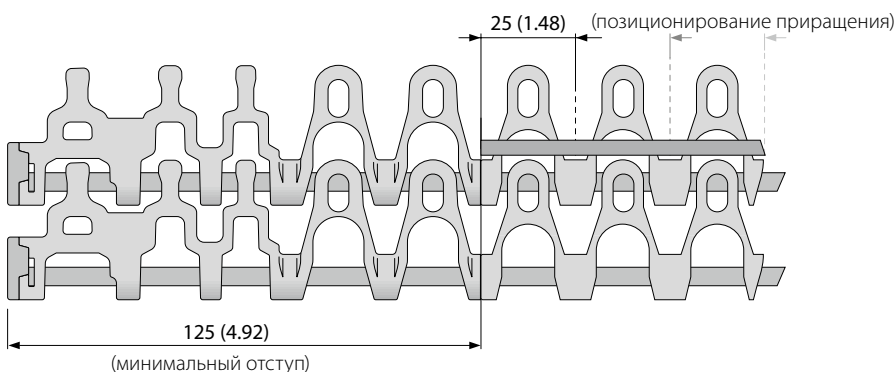
S11-45 PMC

Для удержания насыпных продуктов



Основные данные

Тип	Материал	Цвет	Высота (h)	
			25 мм 1 д	50 мм 2 д
S11-45 GRT	PE	WT	●	●
		BL	●	●
		DB	●	●
		UC	●	●
	PP	WT	●	●
		DB	●	●
		WT	●	●
		WT	●	●



■ BL (Синий), ■ DB (Темно-синий), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21^\circ\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (д) округляются.

Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

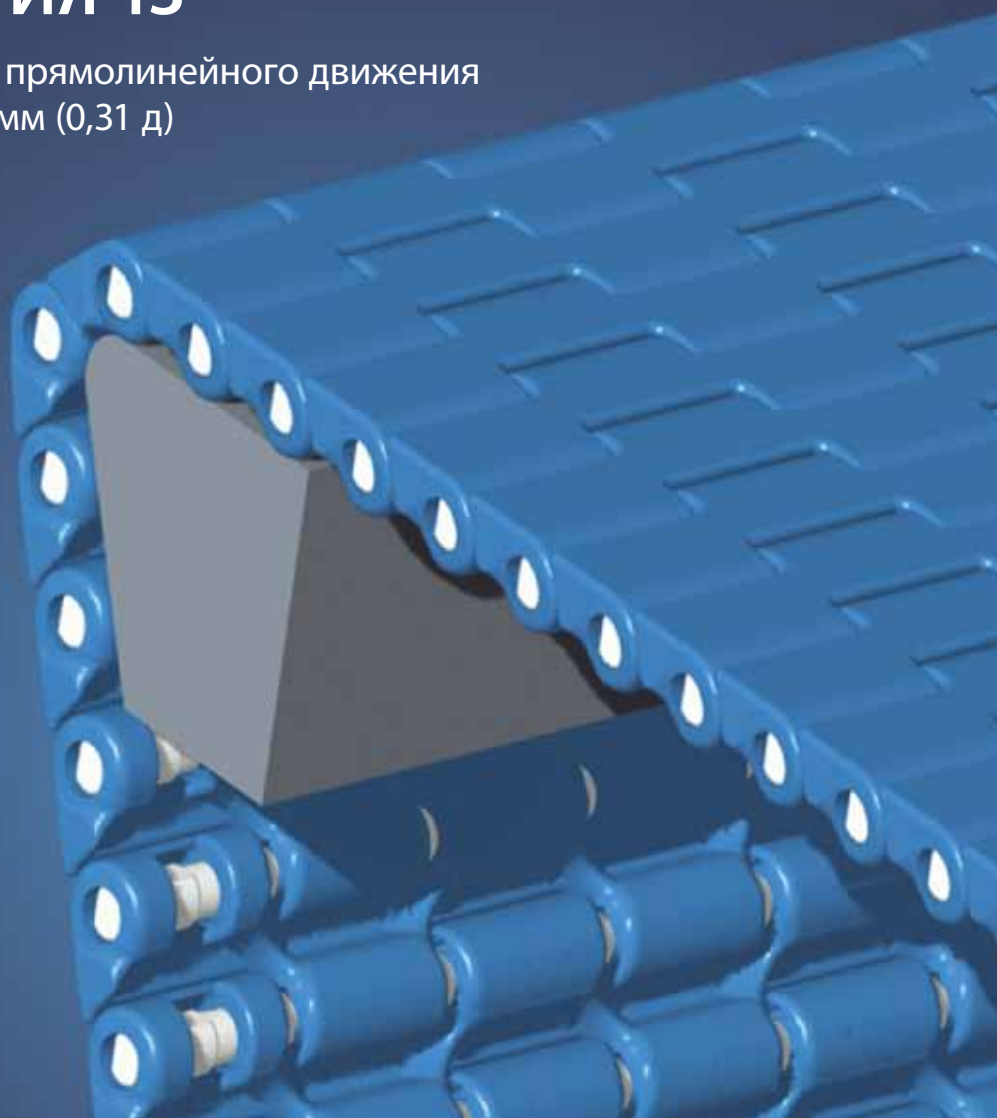
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 13

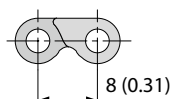
Ленты прямолинейного движения

Шаг 8 мм (0,31 д)



Ленты на нагрузку от легкой до средней для пищевых и непищевых продуктов для конвейеров с носовым брусом

Вид сбоку, масштаб 1:1



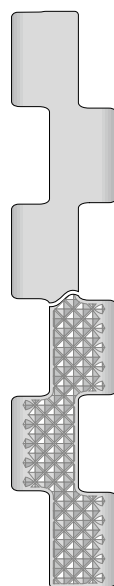
Характеристики модели

- Лента с микро-шагом с малым интервалом подачи
- Разработана для использования с носовым брусом/ножевыми краями или роликами с радиусом меньше 3 мм (0,12 д), позволяющая точно подавать даже самые малые продукты
- Универсальная для транспортирования, высушивания и охлаждения
- Оптимальная конструкция зубьев звездочки и обратной стороны звездочки обеспечивают превосходное зацепление звездочки, надежное движение ленты и легкое очищение
- Конструкция ленты и звездочек гарантирует превосходную подачу грузов и тяговую мощность ленты
- Штифты без головок обеспечивают их очень удобную установку и удаление при техобслуживании ленты

Основные данные

Шаг	8 мм (0,31 д)
Ширина ленты мин.	102 мм (4 д)
Приращения ширины	25,4 мм (1 д)
Штифты шарнира	3 мм (0,12 д), сделан из пластика (PBT)

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S13-0 FLT

Закрытая, гладкая поверхность

S13-0 NPY

Закрытая поверхность, покрытая обратными пирамидами

Звездочки

Разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



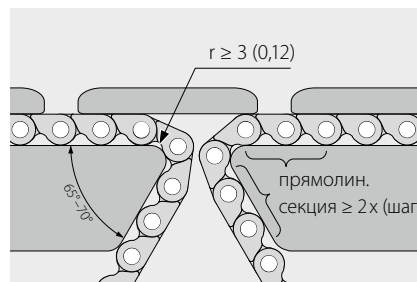
Детали о штифте шарнира

Штифт без головки с уникальным заплечиком обеспечивает свободную установку при повреждении, обслуживание и надежное крепление



Детали о носовом брус

Малый зазор подачи обеспечивает гладкую подачу маленьких и деликатных продуктов



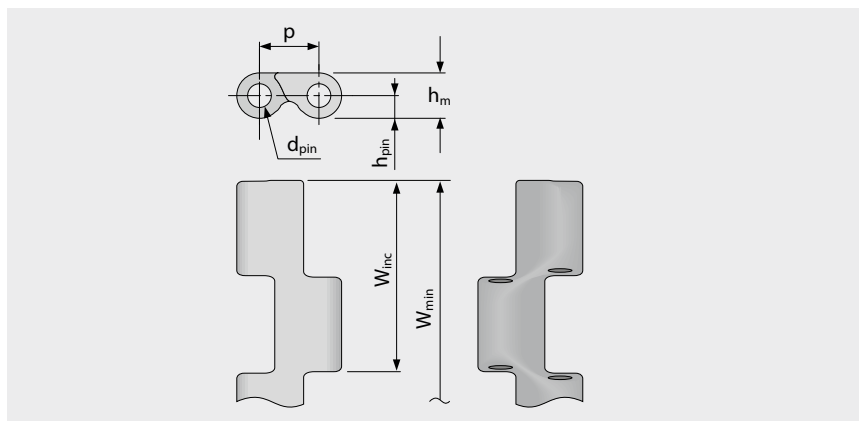
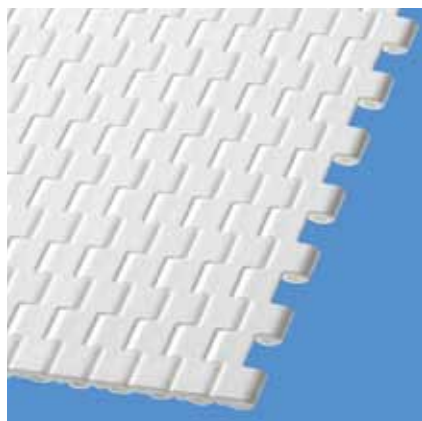
СЕРИЯ 13 | ТИПЫ ЛЕНТ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 8 мм (0,31 д)

S13-0 FLT | 0% Площадь открытия | Плоская поверхность

Закрытая, гладкая поверхность | Плоская поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	8,0	3,0	6,0	3,0	0,0	101,6	25,4	±0,2	–	3,0	16,0	24,0	8,0
д	0,31	0,12	0,24	0,12	0,0	4,02	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса [%]	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]		[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	WT	PBT	UC	4	274	5,9	1,21	0,23	-45/90	-49/194	●	●
POM	BL	PBT	UC	4	274	5,9	1,21	0,23	-45/90	-49/194	●	●

Ленты под заказ												
PA	LG	PBT	UC	4	274	5,1	1,04	1,38	-40/120	-40/248	●	●
PXX-NC	BK	PBT	UC	2	137	5,2	1,07	0,89	5/100	41/212	–	–

■ BK (Черный), ■ BL (Синий), ■ LG (Светло-серый), ■ UC (Неокрашенный), ■ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



MOVEMENT SYSTEMS

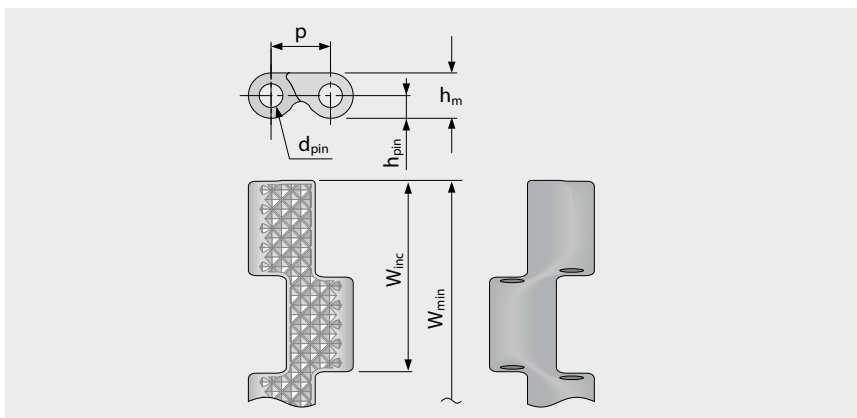
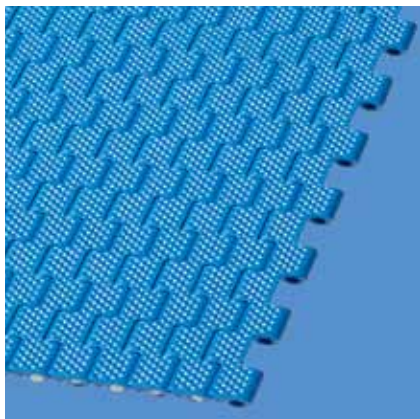
СЕРИЯ 13 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 8 мм (0,31 д)

S13-0 NPY | 0% Площадь открытия | Обратные пирамиды

Закрытая поверхность обратными пирамидами | Обеспечивает прекрасный сброс при транспортировании сырых и вязких продуктов



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	8,0	3,0	6,0	3,0	0,0	101,6	25,4	±0,2	–	3,0	16,0	24,0	8,0
Д	0,31	0,12	0,24	0,12	0,0	4,02	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	UC	4	274	5,9	1,21	0,23	-45/90	-49/194	●	●

■ BL (Синий), □ UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



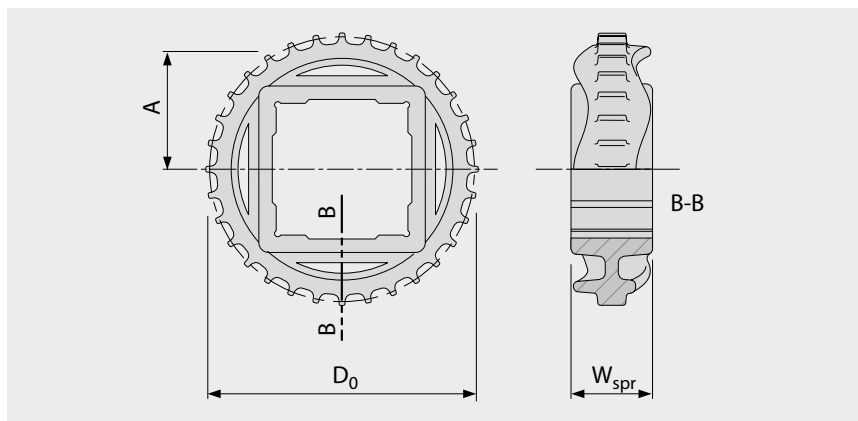
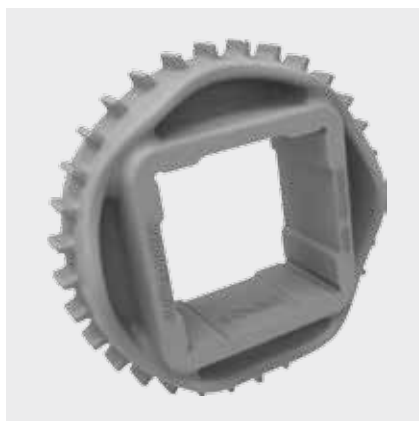
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 13 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 8 мм (0,31 д)

S13 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z15	Z24	Z32	Z48
W _{spr}	мм	25	25	25	25
	д	0,98	0,98	0,98	0,98
D ₀	мм	38	61	82	122
	д	1,51	2,41	3,21	4,82
A _{max}	мм	16	28	38	58
	д	0,64	1,09	1,49	2,29
A _{min}	мм	16	27	38	58
	д	0,63	1,08	1,48	2,28

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

20	мм	●/■			
25	мм		●		
40	мм			■	■
0,75	д	●			
1	д		●		
1,5	д			■	■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

1.2 ДЕТАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СЕРИЯХ

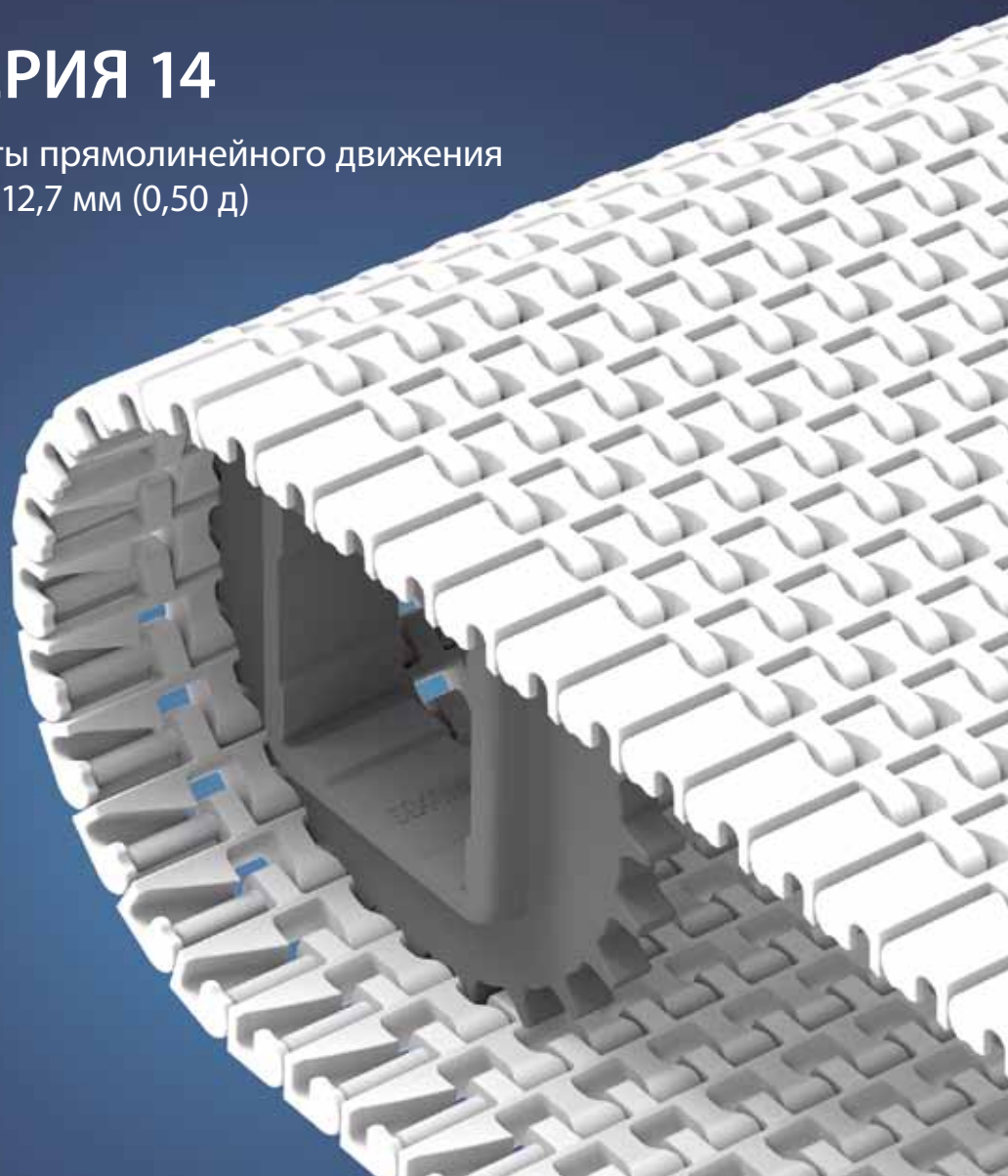
siegling prolink

модульные ленты

СЕРИЯ 14

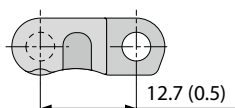
Ленты прямолинейного движения

Шаг 12,7 мм (0,50 д)



Ленты на среднюю нагрузку для пищевых и непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



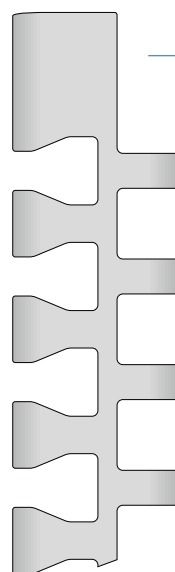
Характеристики модели

- Минишаговая лента с малым интервалом подачи
- Прочная конструкция гарантирует превосходную длительность действия и высокую тяговую мощность
- Проект для гладкого хода на носовом брусе 19 мм (0,75 д)
- Система штифтов без головки, делающая легким установку и удаление при техобслуживании ленты
- Закрытый прочный край ленты для предотвращения повреждения края ленты

Основные данные

Шаг	12,7 мм (0,50 д)
Ширина ленты мин.	76,2 мм (3,0 д)
Приращения ширины	12,7 мм (0,50 д)
Штифты шарнира	3,4 мм (0,13 д), сделаны из пластика

Доступные типы поверхности и площадь отверстий



S14-25 FLT

Открытая (25 %), гладкая поверхность

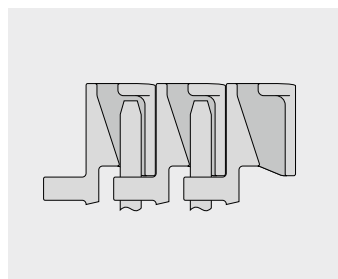
Звездочки

разных размеров с круглыми или квадратными отверстиями под вал



Детали о шарнирном штифте

Цельный штифт без головки с уникальной системой удержания обеспечивает удобную установку и уход



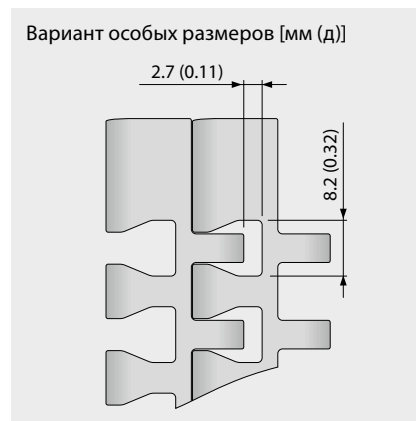
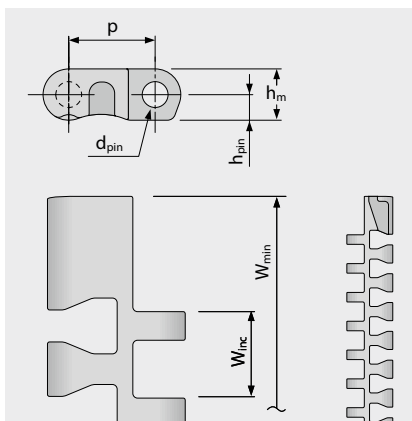
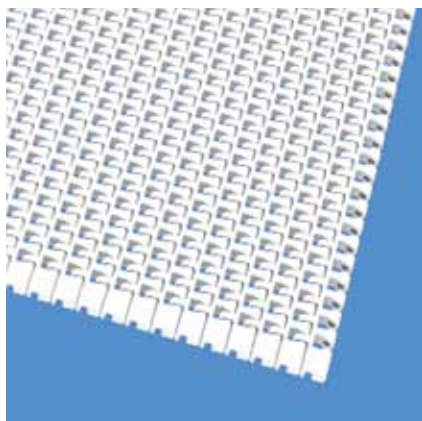
СЕРИЯ 14 | ТИПЫ ЛЕНТ

siebling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 12,7 мм (0,50 д)

S14-25 FLT | 25 % Площадь открытия | Плоская поверхность

Открытая площадь (25 %) для превосходной циркуляции воздуха и дренажа | Гладкая поверхность



Размеры ленты

	p	d _{pin}	h _m	h _{pin}	h _s	W _{min}	W _{inc}	W _{tol}	Минимальные радиусы изгиба ¹⁾				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	12,7	3,4	7,5	3,8	0,0	76,2	12,7	±0,20	–	9,5	25,4	38,1	12,7
д	0,5	0,13	0,3	0,15	0,0	3,0	0,5	±0,20	–	0,38	1,0	1,5	0,5

Имеющиеся стандартные материалы⁴⁾

Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA ²⁾	EU ³⁾
POM	BL	PBT	UC	24	1645	6,9	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	24	1645	6,9	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	WT	9	617	4,9	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	9	617	4,9	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●
PE	BL	PE	WT	6,5	445	4,7	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●
PE	WT	PE	WT	6,5	445	4,7	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●

■ BL (Blue), □ UC (Неокрашенный), □ WT (Белый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.

¹⁾ Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

²⁾ Соответствует FDA 21 CFR

³⁾ Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

⁴⁾ Другие материалы и цвета доступны по требованию



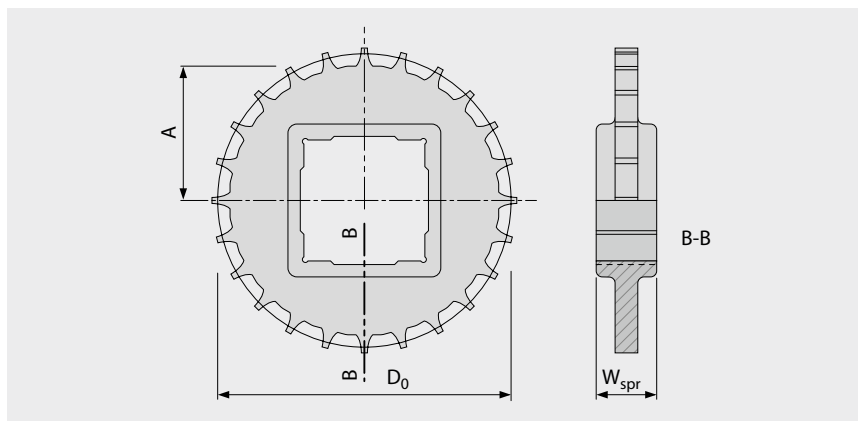
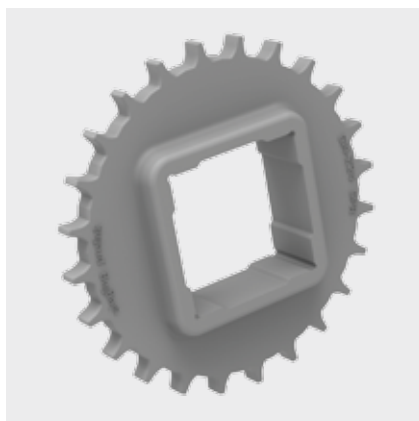
MOVEMENT SYSTEMS

СЕРИЯ 14 | ЗВЕЗДОЧКИ

siegling prolink
модульные ленты

Ленты прямолинейного движения | Шаг 12,7 мм (0,50 д)

S14 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z12	Z15	Z19	Z24	Z28	Z36
W _{spr}	мм	20	20	20	20	20	20
	д	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79
D ₀	мм	49	61	77	97	113	146
	д	1,93	2,40	3,04	3,83	4,47	5,74
A _{max}	мм	21	27	35	45	53	69
	д	0,82	1,05	1,37	1,77	2,08	2,72
A _{min}	мм	20	26	34	44	53	69
	д	0,79	1,03	1,35	1,75	2,07	2,71

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное)

20	мм	●					
25	мм		●/■		●	●	
30	мм				●		
40	мм			■	■	■	■
60	мм						■
0,75	д	●					
1	д		●/■		●	●	
1,25	д				●		
1,44	д						
1,5	д			■	■	■	■
2,5	д						■

Материал: PA, Цвет: LG

■ LG (Светло-серый)

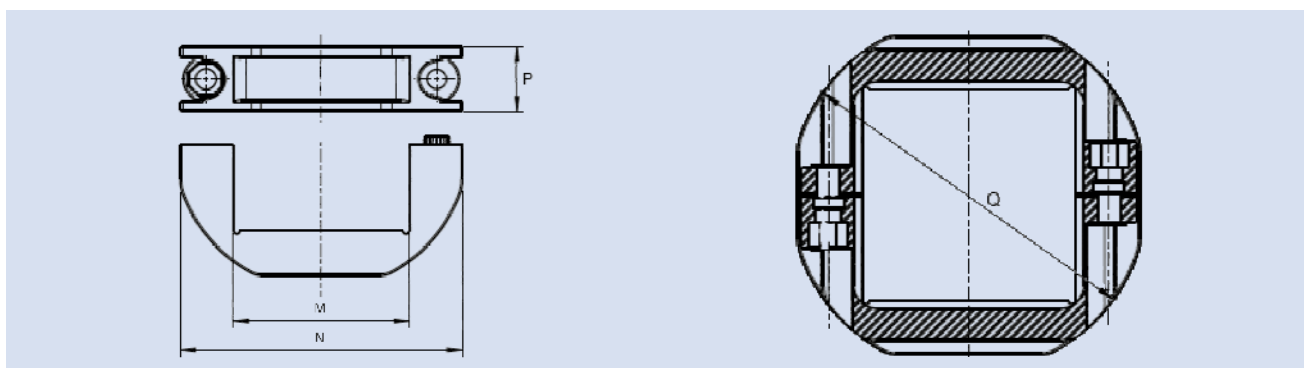
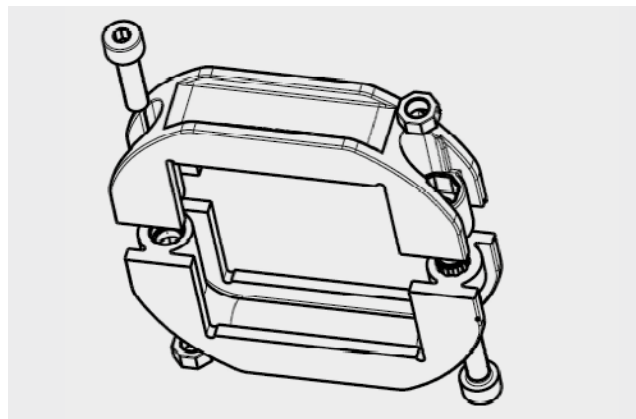
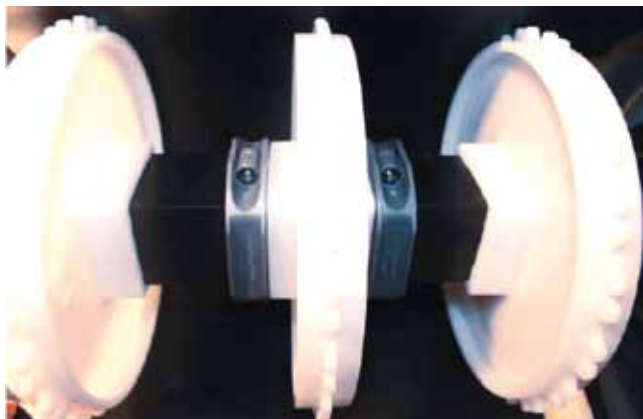
Все размеры и допуски относятся к $t = 21\text{ }^{\circ}\text{C}$; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“. Все дюймовые размеры (д) округляются.



MOVEMENT SYSTEMS

1.3 СТОПОРНЫЕ КОЛЬЦА

RTR | Стопорные кольца



Размер вала	Артикульный №	Обозначение*	Главные размеры** [мм (д)]			
			M	N	P	Q
SQ 40 мм	98168799	RTR PA LG (SS) SQ40MM	41 (1,6)	65 (2,6)	15 (0,6)	68 (2,7)
SQ 60 мм	98168899	RTR PA LG (SS) SQ60MM	61 (2,4)	86 (3,4)	15 (0,6)	97 (3,8)
SQ 1½ д	98168999	RTR PA LG (SS) SQ1,5IN	39 (1,5)	65 (2,6)	15 (0,6)	67 (2,6)
SQ 2½ д	98169099	RTR PA LG (SS) SQ2,5IN	64 (2,5)	89 (3,5)	15 (0,6)	100 (3,9)

* SS = болты и гайки из нержавеющей стали

** Убедитесь, что стопорное кольцо подходит для данной звездочки, проверьте, что $Q/2 < A$
Размер „A“ – это расстояние от центра вала до нижней стороны ленты.

1.4 ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка фруктов и овощей

	Мойка	Осушение	Подъем/Спуск	Сортировка	Транспортировка	Глубокая заморозка	Укладка/Снятие с поддонов	Транспортирование контейнеров	Стерилизация/Охлаждение
S1-0 FLT	•		•	•	•				
S1-18 FLT		•	•		•	•			
S2-0 FLT				•	•				
S2-57 GRT	•	•				•			•
S2-57 RRB						•	•	•	•
S2-0 FRT1							•	•	
S3-0 FLT			•	•	•		•	•	
S3-16 FLT	•	•	•		•	•			•
S4.1-0 FRT1			•				•		
S4.1-21 NTP		•	•						
S5-45 GRT	•	•			•	•			•
S5-45 GRT G	•	•			•	•			•
S5-45 GRT ST	•	•			•	•			•
S6.1-0 FLT		•	•			•			
S6.1-21 FLT	•	•	•		•	•			•
S6.1-23 FLT	•	•	•		•	•			•
S6.1-36 FLT	•	•			•	•			•
S8-0 FLT					•		•	•	
S8-25 RAT							•	•	
S8-0 FRT1			•				•		
S9-57 GRT	•	•				•			•
S9-57 GRT G	•	•				•			•
S10-0 FLT			•	•	•				
S10-0 NTP		•	•						
S10-22 FLT	•	•	•		•				
S10-36 FLT	•	•			•	•			•
S10-36 LRB			•		•				
S11-45 GRT					•				
S11-45 GRT HD					•				
S13-0 FLT				•	•				
S14-25 FLT	•	•		•	•		•	•	

Производство хлебобулочных изделий

	Опорожнение форм	Туннельная очистка	Спирали	Охлаждение/ заморозка	Транспортировка	Декорирование/ Глазирование	Металлодетек- торы	Транспортировка- протвиней/форм	Ламинирование	Упаковка
S1-0 FLT	●	●						●		●
S1-18 FLT		●								
S2-0 FLT					●	●		●	●	●
S2-57 GRT				●			●		●	
S2-57 RRB				●			●			
S3-0 FLT	●				●	●		●		●
S3-16 FLT		●								
S4.1-0 FLT				●	●	●	●		●	●
S4.1-0 NPY				●	●		●		●	
S4.1-0 FRT1					●					●
S4.1-21 FLT				●	●	●	●		●	●
S5-45 GRT	●	●		●	●		●	●		
S5-45 GRT G	●	●	●	●	●		●	●		
S5-45 GRT RG	●	●	●	●	●		●	●		
S5-45 GRT ST	●	●	●	●	●		●	●		
S6.1-0 FLT	●				●		●			●
S6.1-21 FLT		●		●	●					
S6.1-23 FLT		●		●	●					
S6.1-36 FLT				●						
S8-0 FLT	●							●		●
S8-25 RAT								●		
S8-0 FRT1					●					●
S9-57 GRT		●		●	●			●		
S9-57 GRT G		●	●	●	●			●		
S9-57 GRT F2, F3, F4 – F8			●							
S10-0 FLT				●	●	●	●			
S10-0 NTP					●					
S10-22 FLT		●		●			●			
S10-36 FLT				●						
S10-36 LRB					●					
S11-45 GRT					●			●		●
S11-45 GRT HD					●			●		●
S13-0 FLT				●	●	●	●		●	
S13-0 NPY				●	●		●		●	
S14-25 FLT				●	●		●	●		●

1.4 ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка мяса и мяса птицы

	Разделка/ Строгание	Обрезка и дочистка	Охлаждение/ Заморозка	Транспортировка	Подъем/Спуск	Металлодетек- торы	Упаковка
S2-0 FLT				•		•	•
S2-12 FLT						•	
S2-0 FRT1							•
S3-0 FLT			•	•	•	•	•
S3-16 FLT				•	•	•	
S3-0 LRB				•	•		
S3-16 LRB				•	•		
S4.1-0 FLT				•		•	•
S4.1-0 FRT1					•		•
S4.1-21 FLT						•	
S5-45 GRT			•		•	•	•
S5-45 NTP				•			•
S5-39 FRT1/S5-33 FRT2							•
S5-45 GRT G			•		•	•	•
S5-45 GRT RG			•		•	•	•
S5-45 GRT ST			•		•	•	•
S6.1-0 FLT	•	•		•	•	•	•
S6.1-0 NTP	•	•			•	•	
S6.1-0 CTP				•	•	•	•
S6.1-21 FLT				•	•	•	
S6.1-23 FLT				•	•	•	
S6.1-36 FLT			•				
S8-0 FRT1					•		•
S9-57 GRT			•		•	•	
S9-57 GRT G			•		•	•	
S10-0 FLT			•	•	•	•	
S10-0 NTP				•			
S10-22 FLT			•	•	•	•	
S10-36 FLT			•				
S10-36 LRB				•	•		
S11-45 GRT				•			•
S11-45 GRT HD				•			•
S11-33 FRT2							•

Обработка морепродуктов

	Подъем/Спуск	Осушение	Инспекционный стол	Транспортировка	Заморозка/Декорирование	Металлодетекторы	Упаковка
S1-0 FLT	●		●	●			●
S1-18 FLT	●	●		●	●		●
S2-0 FLT			●	●			●
S2-12 FLT				●			
S2-0 FRT1				●			●
S3-0 FLT	●		●	●			●
S3-16 FLT	●	●	●	●	●		●
S4.1-0 FLT						●	●
S4.1-0 FRT1							●
S4.1-21 FLT						●	
S4.1-21 NTP	●	●			●		
S5-45 GRT		●			●	●	●
S5-45 NTP							●
S5-45 GRT G		●			●	●	●
S5-45 GRT RG		●			●	●	●
S5-45 GRT ST		●			●	●	●
S6.1-0 FLT	●		●	●		●	●
S6.1-0 NTP						●	
S6.1-0 CTP				●		●	●
S6.1-21 FLT	●	●	●	●	●		●
S6.1-23 FLT	●	●	●	●	●		●
S6.1-36 FLT		●			●		
S8-0 FRT1							●
S9-57 GRT		●					
S9-57 GRT G		●					
S10-0 FLT	●		●	●		●	
S10-0 NTP	●	●			●		
S10-22 FLT	●	●		●	●	●	
S10-36 FLT		●			●		
S10-36 LRB	●			●			
S11-45 GRT				●			●
S11-45 GRT HD				●			●

1.4 ПРИМЕНЕНИЯ

Производство автомобилей/шин

	Транспортировка машин	Транспортировка шин	Транспортировка блоков	Производственные ленты
S1-0 FLT	●	●		●
S1-18 FLT	●	●		●
S1-0 NSK	●			●
S1-0 FRT1				●
S4.1-0 FLT				●
S5-45 GRT		●		
S5-45 NTP		●		
S5-45 GRT G		●		
S5-45 GRT RG		●		
S5-45 GRT ST		●		
S6.1-0 CTP		●		
S7-0 FLT	●		●	
S7-0 SRS	●		●	●
S7-6 FLT	●		●	
S7-0 NSK	●			●
S7-6 NSK	●			●
S7-0 FRT1		●		
S8-0 FLT	●			●
S8-0 SRS		●		●
S8-0 NSK		●		●
S8-25 RAT		●		
S8-0 RTP A90		●		
S9-57 GRT		●		
S9-57 NTP		●		
S9-57 GRT G		●		

Логистика

	Общая логистика	Посылочная сортировка	Аэропорты
S1-0 FLT			●
S1-0 NSK	●		
S2-0 FLT			●
S4.1-0 FRT1	●	●	●
S5-45 GRT	●	●	
S5-39 FRT1/S5-33 FRT2		●	
S5-45 GRT G	●	●	
S5-45 GRT RG	●	●	
S5-45 GRT ST	●	●	
S6.1-0 CTP		●	
S8-0 FLT	●	●	●
S8-0 FRT1	●	●	●
S8-0 RTP A90	●	●	
S9-57 GRT	●	●	
S9-57 GRT G	●	●	
S11-45 GRT	●	●	
S11-45 GRT HD	●	●	
S11-33 FRT2		●	

Другие виды использования

	Текстильная промышленность	Стекольная промышленность	Глубокая заморозка/Морозильные колонны	Молочные продукты	Транспортировка людей	Лыжный подъемник/ленты доступа	Штучные товары	Транспортировка поддонов	Бумага	Гофрокартон
S1-0 FLT				•	•	•	•		•	
S1-18 FLT				•						
S1-0 NSK					•					
S1-0 FRT1					•	•				
S2-0 FLT	•	•		•					•	
S2-12 FLT				•						
S2-57 GRT				•						
S2-57 RRB		•		•						
S2-0 FRT1				•			•			
S3-0 FLT		•		•		•				
S3-16 FLT				•						
S4.1-0 FLT	•	•		•			•		•	•
S4.1-0 FRT1		•					•		•	•
S4.1-21 FLT	•	•		•					•	
S5-45 GRT			•	•						
S5-39 FRT1/S5-33 FRT2				•						
S5-45 GRT G			•	•						
S5-45 GRT RG			•	•						
S5-45 GRT ST			•	•						
S6.1-0 FLT		•		•			•			
S6.1-0 NTP				•						
S6.1-0 CTP				•						
S6.1-21 FLT				•						
S6.1-23 FLT				•						
S6.1-36 FLT				•						
S7-0 FLT					•		•	•		
S7-0 SRS					•		•	•		
S7-6 FLT								•		
S7-0 NSK					•					
S7-0 FRT1							•	•		
S8-0 FLT	•	•			•		•	•	•	•
S8-0 NSK					•				•	
S8-0 FRT1	•	•					•		•	•
S8-0 RTP A90							•			
S9-57 GRT			•	•						
S9-57 GRT G			•	•						
S9-57 GRT F2, F3, F4–F8			•							
S10-0 FLT				•						
S10-0 NTP				•						
S10-22 FLT				•						
S10-36 FLT				•						
S11-45 GRT	•			•			•		•	
S11-45 GRT HD	•			•			•		•	
S11-33 FRT2				•						



2 МАТЕРИАЛЫ

2.1 Пластические материалы (Свойства)

2.2 Непластические материалы

2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

РА (Полиамид)

- хорошая износостойкость в сухих условиях
- хорошая усталостная прочность
- диапазон температур от –40 до +120 °C (–40 до 248 °F)
- кратковременная теплостойкость до 135 °C (275 °F)
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами
- огнестойкость согласно UL94-V2

РА (Полиамид)

- хорошая износостойкость в сухих условиях
- хорошая усталостная прочность
- диапазон температур от –40 до +120 °C (–40 до 248 °F)
- кратковременная теплостойкость до 135 °C (275 °F)
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами
- огнестойкость согласно UL94-V2

PBT (Полибутилентерефталат)

- хорошая износостойкость
- очень хорошая абразивная стойкость
- хорошая прочность и жесткость
- диапазон температур: от –40 до +120 °C (–40 до 248 °F)
- не рекомендуется использование в горячей воде > 50 °C
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

PE (Полиэтилен)

- очень хорошая стойкость к кислотам и щелочам
- очень хорошие антиадгезивные свойства из-за низкого поверхностного натяжения
- хорошие фрикционные и абразивные качества
- ударопрочность
- низкий удельный вес
- ограниченная прочность
- диапазон температур: от –70 до +65 °C (94 °F до 149 °F)
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

PE-MD (PE металлодетектируемый)

- модифицированный PE
- материал легко детектируется в металлодетекторе
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

POM (Полиоксиметилен/Полиацеталь)

- очень стабилен по размерам
- прочный и жесткий
- высокое хим. сопротивление органическим растворителям
- низкий коэффициент трения
- очень износостойкий материал
- твердый, порезостойкая поверхность
- Диапазон температур: от –45 до +90 °C (–49 до 194 °F)
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

POM-CR (POM порезостойкий)

- модифицированный POM
- высокая стойкость к ударам и порезам
- минимальное формование складок
- низкий риск расслоения материала
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

POM-HW (POM высокая износостойкость)

- модифицированный POM
- высокая износостойкость

POM-NC (POM высокая проводимость)

- модифицированный POM
- высокопроводящий материал
- поверхностное сопротивление < 10⁶ Ω (согласно ISO 21178)
- Очень хорошие фрикционные и абразивные свойства

POM-MD (POM металлодетектируемый)

- модифицированный POM
- материал легко детектируется в металлодетекторе
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

PP (Полипропилен)

- стандартный материал для обычных конвейеров
- очень прочный и жесткий
- высокая стойкость к кислотам, щелочам, солям, спиртам
- низкий удельный вес
- нет риска растрескивания от воздействия окруж. среды
- Диапазон температур: от +5 до +100 °C (41 до 212 °F)
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

PP-MD (PP металлодетектируемый)

- модифицированный PP
- легко детектируется в металлодетекторе
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

PXX-HC (PXX самозатухающий, высокая проводимость)

- огнеупорный согласно DIN EN 13501-1 C_{fi}-s1 и DIN 4102 (B1)
- поверхностное сопротивление < 10⁶ Ω согласно ISO 27178)
- специализирован для автомобильной индустрии
- диапазон температур: + 5 до + 100 °C (41 до 212 °F)

TPC1 (Термопласт сополиэфир)

- для звездочек и лент, подверженных сильным ударам
- абразивная стойкость
- износостойкость
- ударопрочность
- легкая или средняя нагрузка
- низкая хрупкость, высокая пластичность
- твердость 60 по Шору D
- диапазон температур: от – 25 до + 80 °C (– 4 до 176 °F)
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

Ориентировочная карта материалов

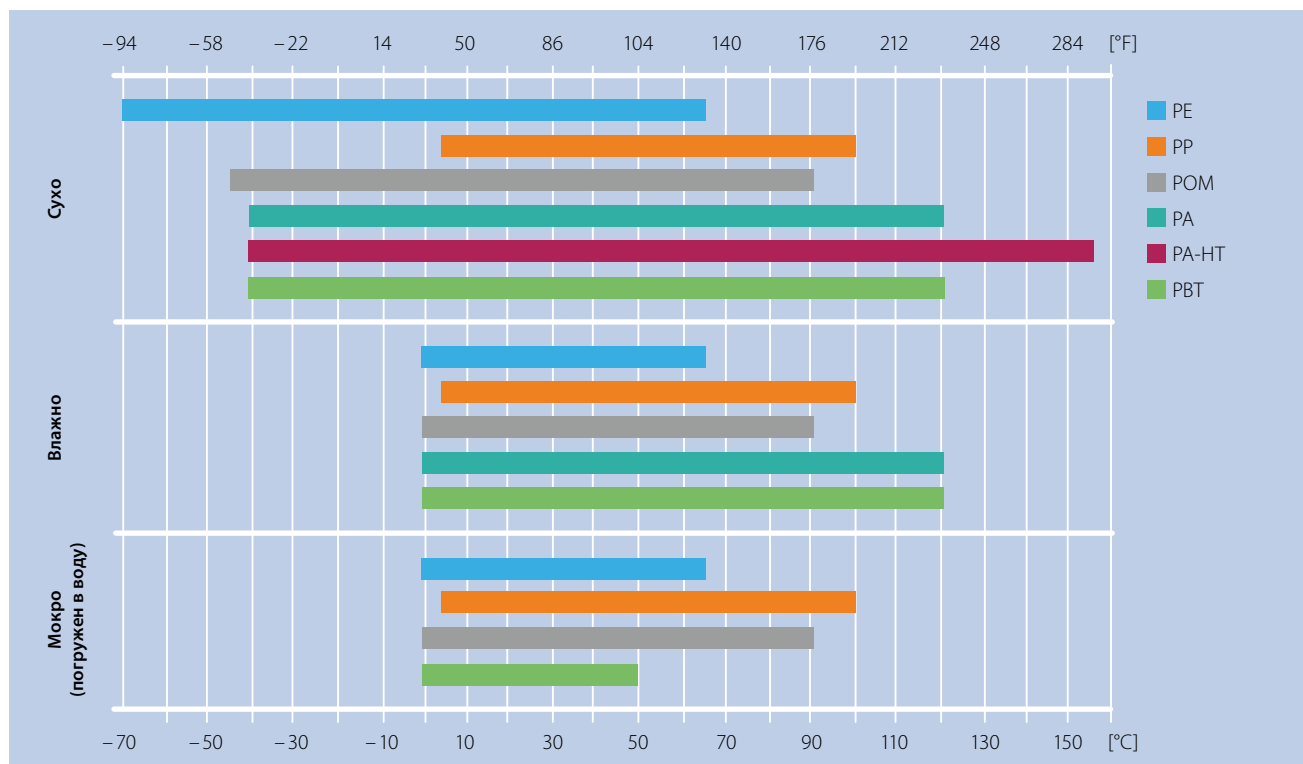
Каждый материал имеет уникальный набор качеств. В нижеследующей Таблице представлены все материалы Siegling Prolink и их свойства, оцениваемые от 1 (плохо) до 10 (хорошо).

	Тяговая мощность ленты	Ударная прочность	Износостойкость	Высокая температура	Низкая температура	Цена	Прямой контакт с пищевыми продуктами	Погружение в воду	Металлодетектируемый	Антистатик	Огнеупорный
PE	2	8	2	3	9	9	Да	Да	Нет	Нет	Нет
PP	4	3	3	7	3	9	Да	Да	Нет	Нет	Нет
POM	8	4	7	6	7	7	Да	Да	Нет	Нет	Нет
POM-CR	8	6	7	6	7	7	Да	Да	Нет	Нет	Нет
PA	8	4	8	8	6	7	Да	Нет	Нет	Нет	Да
PA-HT	7	6	9	9	5	6	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
PE-MD	2	7	2	3	9	6	Да	Да	Да	Нет	Нет
PP-MD	4	2	3	7	3	8	Да	Да	Да	Нет	Нет
POM-MD	7	3	7	6	7	2	Да	Да	Да	Нет	Нет
POM-HC	7	3	7	6	7	4	Нет	Да	Нет	Да	Нет
PXX-HC	4	3	3	7	3	4	Нет	Да	Нет	Да	Да

2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

Условия эксплуатации		Модули лент	Штифты
Общая конвейерная транспортировка	Общий конвейер (> 10 °C)	PP	PP
	Агрессивные химические вещества (сильные кислоты и т.д.)	PP	PP
	Ударное воздействие и/или низкая температура (< 10 °C)	PE	PE
	Высокая нагрузка	POM	PBT
Абразивы	Обвалка и жилровка мяса	POM-CR	PBT
	Мокро, легкая нагрузка	PP	PBT
	Мокро, тяжелая нагрузка	POM	PBT
	Сухо	POM	PBT
Повышенная температура	Кипячение и пропаривание до 100 °C (212 °F)	PP	PP
	Сухо, высокая нагрузка до 90 °C (194 °F)	POM	PBT
	Мокро, высокая нагрузка до 90 °C (194 °F)	POM	POM
	Сухо, до 120 °C (248 °F), FDA/EU	PA	PBT
	Сухо, до 155 °C (311 °F), не FDA/EU	PA-HT	PA-HT

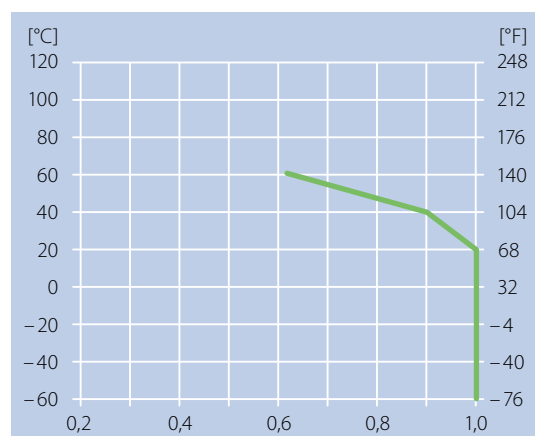
Диапазоны температуры



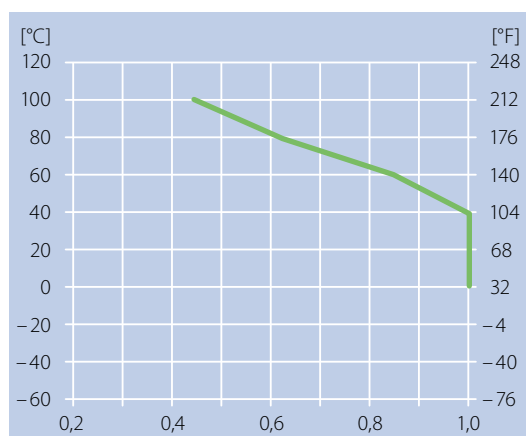
Влияние температуры на измерение лент [см. Главу 3.](#)

На следующих диаграммах представлен показатель C_T для стандартных материалов. Он показывает, как температура влияет на прочность ленты.

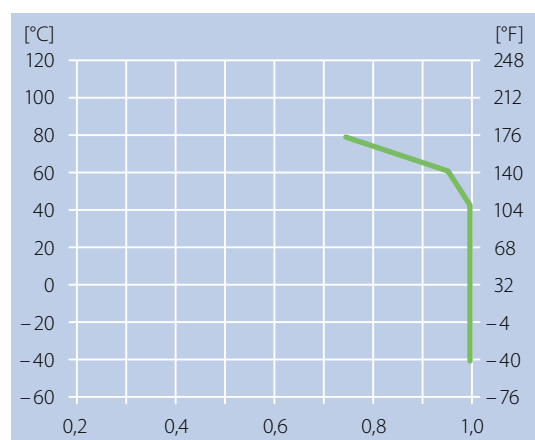
PE



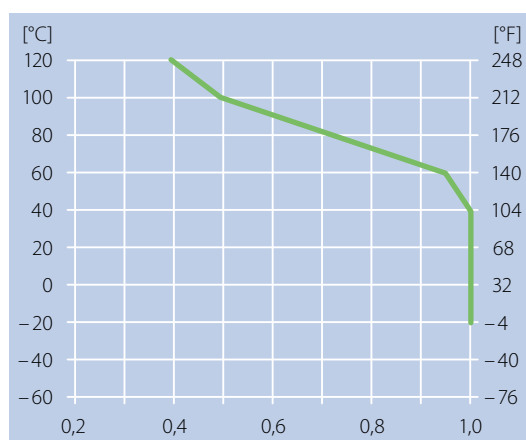
PP



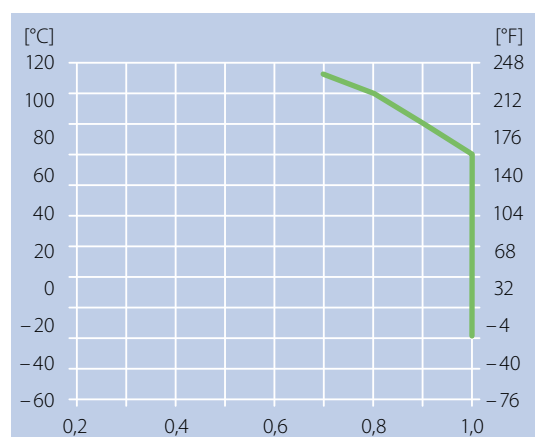
POM



PA



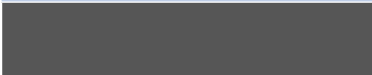











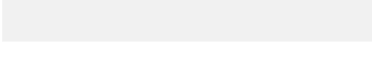


PA-HT



2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

Коды цветов

Материалы Siegling Prolink поступают разных цветов. Таблица представляет все доступные цвета с прибл. кодом RAL. Следует иметь в виду, что модули Siegling Prolink не производятся в каждом из перечисленных цветов. Стандартные комбинации материалов/цветов указаны в Технических спецификациях серий лент Siegling Prolink.

Образец цвета	Код	Название	Прибл. код RAL
	AT	Антрацит	7021
	BL	Синий	5017
	BG	Бежевый	1015
	BK	Черный	9011
	DB	Темно-серый	5013
	GN	Зеленый	6035
	LB	Голубой	5012
	LG	Светло-серый	7001
	OR	Оранжевый	2000
	RE	Красный	3020
	TR	Прозрачный	–
	TQ	Бирюзовый	5018
	UC	Неокрашенный	–
	WT	Белый	9010
	YL	Желтый	1026

Показатели трения

Ниже представлены динамические коэффициенты трения μ_s между лентой и сменными пластинами.

Числовые значения установлены для идеальных условий. При работе в иных условиях мы рекомендуем принимать более высокие коэффициенты трения. Знак „–“ означает, что данная комбинация не рекомендуется.

Материал сменных пластин	Условия эксплуатации	Материал ленты														
		PE & PE-MD			PP, PP-MD & PXX-NC			POM inkl. CR, HC & MD			PA-HT			PA		
		чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный
Твердая древесина	сухой	0,16	0,16	0,24	0,22	0,39	0,59	0,16	0,22	0,32	0,18	0,19	0,29	0,14	0,14	0,14
	мокрый	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
HDPE	сухой	–	–	–	0,14	0,19	0,29	0,08	0,19	0,29	0,15	0,23	0,34	0,12	0,2	0,31
	мокрый	–	–	–	0,12	0,17	0,26	0,08	0,12	0,25	–	–	–	–	–	–
Смазываемый PA	сухой	0,18	0,28	0,45	0,13	0,24	0,35	0,12	0,20	0,30	0,16	0,24	0,36	0,14	0,22	0,32
	мокрый	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Сталь	сухой	0,14	0,23	0,38	0,25	0,31	0,47	0,18	0,23	0,35	0,20	0,31	0,45	0,19	0,25	0,38
	мокрый	0,13	0,21	0,33	0,24	0,29	0,44	0,14	0,17	0,26	–	–	–	–	–	–
PE-UHMW	сухой	0,30	0,31	0,47	0,13	0,22	0,35	0,13	0,17	0,32	0,18	0,24	0,38	0,15	0,19	0,35
	мокрый	0,27	0,28	0,45	0,11	0,20	0,32	0,11	0,15	0,28	–	–	–	–	–	–

Динамические коэффициенты трения μ_{acc} между лентой и транспортируемым продуктом.

Знак „–“ означает, что данная комбинация не рекомендуется.

Материал сменных пластин	Условия эксплуатации	Материал ленты														
		PE & PE-MD			PP, PP-MD & PXX-NC			POM inkl. CR, HC & MD			PA-HT			PA		
		чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный	чистый	обыч-ный	гряз-ный
Картон	сухой	0,15	0,19	0,34	0,22	0,31	0,55	0,20	0,30	0,50	0,20	0,30	0,50	0,14	0,3	0,5
	мокрый	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Стекло	сухой	0,10	0,15	0,25	0,16	0,24	0,41	0,13	0,20	0,35	0,13	0,20	0,33	0,13	0,2	0,33
	мокрый	0,09	0,13	0,22	0,17	0,21	0,37	0,13	0,18	0,33	–	–	–	–	–	–
Металл	сухой	0,13	0,2	0,33	0,32	0,48	0,6	0,17	0,27	0,45	0,20	0,30	0,50	0,18	0,28	0,46
	мокрый	0,11	0,17	0,28	0,29	0,45	0,58	0,16	0,25	0,42	–	–	–	–	–	–
Пластик	сухой	0,10	0,13	0,25	0,15	0,21	0,37	0,15	0,25	0,41	0,13	0,20	0,33	0,13	0,2	0,31
	мокрый	0,08	0,11	0,22	0,14	0,19	0,34	0,14	0,21	0,36	–	–	–	–	–	–

2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

Декларация о соответствии

FDA/EU

Модульные ленты Siegling Prolink, сделанные из нижеуказанных материалов, проверены на соответствие нормам FDA 21 CFR, а также (EC) 10/2011 и (EC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и порогов миграции:

	WT	LG	BK	LB	BL	DB	UC	BG	OR
PE	●	●	●	●	●	●	●		●
PP	●	●		●	●	●	●		●
POM	●	●		●	●	●			●
POM-CR	●	●		●	●	●			●
PA		●			●				
PE-MD					●				
PP-MD					●				
POM-MD					●				
PBT	●			●	●				
TPC	●			●					
TPE R7			●					●	
TPE R8								●	

Халяль

Все модульные ленты Siegling POM Prolink сертифицированы на соответствие халяльным нормам IFRC Asia (члена Международного Халяльного Совета).

Идентификационные испытания материалов Siegling Prolink

Следующие испытания полезны для идентификации типа пластика, использованного в пластмассовых модульных лентах.

Самый простой и надежный способ идентифицировать материал – это провести „водный тест“. Поместите модуль в воду и смотрите, тонет он или плавает.

Кроме этого, вы можете выполнить „тест на горение“. Подожгите маленький кусочек пластика, который вы хотите идентифицировать, и внимательно следите, как будет вести себя пламя. Обратите внимание на цвет пламени, образование дыма и каплеобразование плавящегося пластика. Задуйте пламя и прочувствуйте запах.

Сопоставьте результаты испытаний с данными Таблицы:

Пластик	Водный тест	Горение	Запах после гашения огня
PP	Плавают	Синее пламя Желтые верхушки Набухает и капает	Сладкий, подобен запаху горящего масла
PE	Плавают	Синее пламя Желтые верхушки Капли могут гореть	Запах парафина (похож на запах погашенной свечи)
POM	Тонет	Невидимое (голубое) пламя. Нет дыма. Капли могут гореть	Формальдегид
PBT	Тонет	Желтое пламя Дым Капли	Сладкий Характерный*
PA	Тонет	Синее пламя Желтые верхушки Плавится и капает	Подобен запаху сгоревшей шерсти, рогов или волос

* Запахи трудно описать, но есть узнаваемые – используйте контрольные запахи (известные примеры).

Всегда тестируйте только одинарные малые модули. Никогда не поджигайте всю ленту целиком! Проводя тест с поджиганием, всегда имейте под рукой сосуд с водой. Погрузите модуль в воду после испытания на горение, чтобы погасить пламя (POM горит почти невидимым пламенем).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ О ВОЗГОРАНИИ платиковых модульных лент Siegling Prolink

Ленты Siegling Prolink выполняются из разных высококачественных пластмасс, которые могут гореть. При возгорании изделия, сделанные из материала POM, могут испускать токсичные газы. Во время эксплуатации, хранения и установки НИКОГДА не держите рядом с лентами Siegling Prolink источники огня, такие, как, открытое пламя, искры, горящие или очень горячие объекты или избыточное тепло. Особое внимание следует уделить ремонтным работам, особенно во время сварочных работ на конвейере или возле него, если конвейер оборудован пластиковой модульной лентой Siegling Prolink.

Опасность от возгорания лент Siegling Prolink различается в зависимости от состава материала и условий окру-

жающей среды, таких, как температура и доступ кислорода. Опасными могут быть плотный дым, токсичные газы или пары, пламя, которое можно не увидеть, и распространение огня вследствие движения горячей ленты и/или каплюющего, горящего, плавящегося пластика.

Надлежащие средства тушения включают: водяной туман, пену и сухие химикаты.



2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

Совместимость чистящих веществ

Чтобы удостовериться в химической совместимости средств принятого решения об очистке, обратитесь, пожалуйста, к вашему поставщику. Важно при этом указать материал (материалы) ленты, с которым будет контактировать предполагаемое средство очистки.

Пожалуйста, обратите внимание на указания по очистке, приведенные в [Разделе 5.6](#).

Химическая стойкость

Информация о химической стойкости основана на сообщениях наших производителей и поставщиков сырья. Мы рекомендуем нашим покупателям проверить резистентные свойства, принимая во внимание реальные условия на месте и влияние окружающей среды на ленту. Свойства наших резиновых покрытий модулей может отличаться от резиновых изделий в корпусе модуля. По запросу мы можем выслать соответствующие образцы.

В нижеследующей Таблице химической совместимости используются стандартные термины и общепринятые названия.

Категории веществ

	Полипропилен (PP)	Полиэтилен (PE)	Полиацеталь (POM)	Полиамид (PA)	Полибутилен терефталат (PBT)
Алифатический углеводороды	●	●	●	●	●
Альдегиды	●	○	○	○	
Амины	●	●	○	●	–
Ароматические углеводороды	○	○	○	●	○
Галогены	○	–	–	–	
Горячая вода	●	●	●	○	–
Кетоны	○	●	○	●	–
Ненасыщенные хлорированные углеводороды	–	–	●	○	○
Неорганические солевые растворы	●	●	●	●	●
Нефтепродукты	●	●	●	●	●
Окисляющие кислоты	–	–	–	–	○
Органические кислоты	○	●	●	○	○
Плавиковая кислота	○	○	–	–	●
Сильные кислоты	●	○	–	–	–
Скипидар	–	–	●	○	○
Слабые кислоты	●	●	○	–	○
Сложный эфир	○	●	–	●	○
Смазки, масла	●	●	●	–	●
Спирты	●	●	●	●	●
Топлива	○	○	●	●	●
Хлорированные углеводороды	–	○	●	○	○
Холодная вода	●	●	●	●	●
Щелок крепкий	●	●	●	○	●
Щелок слабый	●	●	●	●	●
Эфир	–	○	●	●	●

● = Хорошая стойкость | ○ = Ограниченная стойкость | – = Нестойкий | Пустая ячейка означает – нет доступных данных испытаний

Отдельные вещества/химические вещества

	Полипропилен (PP)		Полиэтилен (PE)		Полиацеталь (POM)		Полиамид (PA)	
	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F
Авиатопливо	○	–	○	○	●	●	●	●
Азотистая кислота	●							
Азотная кислота (30 %)	●	○	●	●	–	–	–	–
Азотная кислота (50 %)	○	–	●	○	–	–	–	–
Азотнокислое серебро	●	●	●	●				
Аммиак	●	●	●	●	●	●	●	●
Анилин	●	●	●	–		○		
Арахисовое масло	●	●					●	
Ацетат свинца	●	●	●	●			●	●
Ацетон	●	●	●	●	○	○	●	●
Бензин	●	●					●	●
Бензойная кислота	●	●	●	●			○	○
Бензол	○	–	○	–	○	○	●	●
Бензосульфоновая кислота (10 %)	●	●	●	●				
Борная кислота	●	●	●	●			●	●
Бромистоводородная кислота (50 %)	●	●	●	●	●	●	●	
Бура	●	●	●	●				
Бутилакрилат	–	–	●	○				
Винная кислота	●	●	●	●			●	○
Вино	●	●	●	●	●	●	●	●
Гексан	●	●	●	●	●		●	●
Гептан	●	●	●	●			–	–
Гидроксид калия	●	●	●	●	●	●	○	
Гидроксид натрия	●	●	●	●	●	●	–	–
Гидроксид натрия (60 %)	●	●	●	●	●	●	–	–
Гидросульфид	●	●	●	●			●	●
Гипохлорид натрия (5 % Cl)	●	○	●	○	–	–	○	
Глицерин	●	○	–	–	●		●	●
Глюкоза	–	–	○	–	●	●	●	●
Декстрин	–	–	–	–	○	○	●	●
Дибутилфталат	●	●		–				
Дигликолевая кислота (30 %)	●	●						
Диизооктилфталат	●						●	●
Диметиламин	●	●	○	○	○	–	●	●
Диметилфталат	●	○					●	●
Диоксид серы	●	●	●	●	–	–	○	○
Диоктилфталат	○	○						
Диэтиламин	●	●						
Диэтилэфир	●	●	●	●				
Закись азота	●							
Игепал (50 %)	●	●			●	○		
Изооктан	–	–	●				●	●
Изопропиловый спирт	●	●	●	●	●	●	●	●
Йодид калия (3 % Йод)	●	●	●	●				

● = Хорошая стойкость | ○ = Ограниченная стойкость | – = Нестойкий | Пустая ячейка означает – нет доступных данных испытаний

2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

	Полипропилен (PP)		Полиэтилен (PE)		Полиацеталь (POM)		Полиамид (PA)	
	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F
Йодин (Кристаллы)	●	●	○	○	–	–	–	–
Керосин	○	–	○	○	●	●		
Кокосовое масло	●	●	●	●	●	●	●	
Крезол	●	○	○	–			●	
Ксиленкрезилфосфат	–	–	–	–	●	●	●	●
Кукурузное масло	●	●	●	○			–	–
Ланолин	●	○	●	●				
Лауриновая кислота	●	●	●	●				
Лигроин	●	○	○	–			●	●
Лимонная кислота (10%)	●	●	●	●	●	●	●	
Лимонная кислота (40%)	●	●	●	●	●		●	●
Мargarин	●	●	●	●				
Масляная кислота	●		●	○			●	●
Масляная кислота	●	–			●	●	●	●
Меласса	●	●	●	●			●	●
Метиленхлорид	○	–	–	–			○	○
Метилизобутилкетон	●	○						
Метилсерная кислота	●	●	●	●				
Метилхлорид	○	○					●	●
Метилэтилкетон	●	○	–	–	○	○	●	
Минерал Спирит (Уайт-Спирит)	○	–						
Минеральное масло	○	–	●	○	●	●	●	
Молоко	●	●	●	●	●	●	●	●
Молочная кислота	●	●	●	●			○	–
Моторное масло	●	○			●	●	●	●
Мочевина	●	●	●	●			●	●
Муравьиная кислота (85%)	●	○	●	–	○	○	●	●
Мышьяковая кислота	●	●	●	●				
Напитки (безалкогольные напитки)	●	●	●	●	●	●	●	●
Нитробензол	●	○	–	–			○	
Озон	○	○	○	–	–	–	○	○
Оливковое масло	●	●	●	●				
Олифа	●	●	●	●	●	●	●	●
Пальмитиновая кислота (70%)	●	●	●	●			●	
Парафин	●	●	●	●	●	●	●	●
Перманганат калия	●	○	●	●				
Пероксид водородный (90%)	○	○	●	○	○	–		
Пероксид водородный (3%)	●	●	●	●	●	●	○	○
Перхлорная кислота (20%)	●	●	●	●				
Перхлорэтилен	–	–	–	–			○	–
Пиво	●	●	●	●	●			
Ртуть	●	●	●	●			●	
Сера	●	●	●	●			●	●
Серная кислота (10%)	●	●	●	●	●	–	–	–
Серная кислота (50%)	●	●	●	●	–	–	–	–
Серная кислота (70%)	●	○	●	○	–	–	–	–

● = Хорошая стойкость | ○ = Ограниченная стойкость | – = Нестойкий | Пустая ячейка означает – нет доступных данных испытаний

	Полипропилен (PP)		Полиэтилен (PE)		Полиацеталь (POM)		Полиамид (PA)	
	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F
Сернистая кислота	●		●	●			○	○
Серовуглерод	○	–	○	–			●	●
Смазочное масло	●	○			●	●	●	○
Соед бария	●	●	●	●			●	●
Соед аммония	●	●	●	●			●	●
Соед. алюминия	●	●	●	●			●	●
Соед. железа	●	○	●	●			○	–
Соед. калия	●	●	●	●	●	●	○	
Соед. магния	●	●	●	●			●	
Соед. меди	●	●	●	●	●	●	●	
Соед. натрия	●	●	●	●				
Соляная кислота (10%)	●	●	●	●	–	–	–	–
Соляная кислота (35%)	●	●	●	●	–	–	–	–
Спирт (все типы)	●	●	●	●	●	○	●	●
Стеариновая кислота	●	○	●	●	○		●	●
Сульфаминовая кислота (20%)	●	●			–	–		
Сульфат марганца	●		●	●			○	○
Сульфатный щёлок	●	●						
Танниген (10%)	●	●	●	●				
Терпентин	○	–	●	–	●		●	●
Тетрагидрофуран	○	–			○	○	●	
Тетрахлорметан	○	–	○	–	●	○	●	●
Толузол	–	–	–	–	○	–	●	●
Топливо (Масло)	○	○	○	–			●	
Трансформаторное масло	●	○	●	○			●	●
Трибутилфосфат	●	○						
Трикрезилфосфат	●	○						
Тринатрийфосфат	●	●	●	●				
Трихлоруксусная кислота	●	●	○				–	–
Трихлорэтилен	–	–	–	–	○	○	○	–
Углекислота	●	●	●	●			●	●
Уксус	●	●	●	●	●	●	●	●
Уксусная кислота (5%)	●	●	●	●	●		○	–
Уксусная кислота > 5%	●	●	●	○	○	–	–	–
Фенол	●	●	●	●	–	–	–	–
Фенол (5%)	●	●	●	●	–	–	–	–
Формальдегид (37%)			●	●	○	○		
Фосфорная кислота (30%)	●	●	●	●	○	–	–	–
Фосфорная кислота (85%)	●	●	●	●	–	–	–	–
Фотографические растворы	●	●	●	●			●	
Фреон	●	●	●	●	●		●	
Фруктовые соки	○	–	●	–	●	●	●	●

● = Хорошая стойкость | ○ = Ограниченная стойкость | – = Нестойкий | Пустая ячейка означает – нет доступных данных испытаний

2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

	Полипропилен (PP)		Полиэтилен (PE)		Полиацеталь (POM)		Полиамид (PA)	
	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F	20°C 70°F	60°C 140°F
Фталевая кислота (50 %)	●	●	●	●				
Фтористоводородная кислота (35 %)	●	●	●	●	–	–	–	–
Фурфурол	●	●	●	●	●	●		
Хлопковое масло	●	○	–	–			●	
Хлор (Газ)	–	–	○	–	–	–	–	–
Хлор (жидкий)	–	–	–	–	–	–	–	–
Хлорбензол	–	–	○	–	○	○	●	●
Хлорид натрия	●	○	●	●			–	–
Хлорид серы	●							
Хлорная вода (0,4 % Cl)	○	○	○	○	–	–	–	–
Хлороформ	–	–	–	–	–	–	○	
Хлоруксусная кислота	●	●					–	–
Хромовая кислота (3 %)	●	●	●	●	○	○		
Хромовая кислота (50 %)	●	●	●	○	–	–	○	
Царская водка	–	–	○	–			–	–
Цианид серебра	●	●						
Циклогексан	●	○	–	–			●	
Циклогексанол	●	●	●	●	●	●	●	
Циклогексанон	●	●	●	●				
Цитрусовые соки	●	●	●	●			○	
Чистящие средства	●	○					●	●
Щавелевая кислота	●	●	●	●				
Щелочь (10 %)	●	●	●	●	●	●		
Электролит	●	●	●	●				
Этиламин	●	●	●	●	○	–		
Этилацетат	●	●						
Этиленгликоль (50 %)	●	●	●	○	●	●		
Этиловый эфир	●	●	●	●	●	○	●	○
Яблочная кислота (50 %)	●	●	●	●			●	●

● = Хорошая стойкость | ○ = Ограниченная стойкость | – = Нестойкий | Пустая ячейка означает – нет доступных данных испытаний

2.2 НЕПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

Материалы с хорошими фрикционными свойствами

Указанные ниже материалы используются в качестве фрикционного покрытия наших модулей

Материал		Цвет	Твердость	Диапазон температур		Одобрено для контакта с пищевыми продуктами		Крепление
Код	Тип			°C	°F	FDA	ЕС 1935	
R2	EPDM	BK	80 Shore A	– 70/100	– 94/212	Нет	Нет	Механическое
R3	TPE	BL, TQ	70 Shore A	+ 5/65	+ 41/149	Да	Да	Химически на PP
R4	TPE	BG	86 Shore A	+ 5/100	+ 41/212	Да	Да	Химически на PP
R5	TPE	UC	52 Shore A	+ 5/100	+ 41/212	Да	Да	Химически на PP
R6	TPE	BK	63 Shore A	– 45/60	– 49/194	Нет	Нет	Химически на POM**
R7	TPE	BK, BG	50 Shore A	+ 5/100	+ 41/212	Да	Да	Химически на PP
R8	TPE	BG	55 Shore A	– 70/65	– 94/149	Да	Да	Химически на PE

* Сырьевые материалы соответствуют нормам FDA 21 CFR, а также ЕС 10/2011 и ЕС 1935/2004

** Крепление на модуле на основе POM не такое прочное, как на PP

Металлы

Материал		AISI	Тип сплава	Кислото-стойкость	Диапазон температур		Одобрено для контакта с пищевыми продуктами		Магнетизм
Код	№				°C	°F	FDA	ЕС 1935	
CS	1.0570	ST52-3	углеродистая сталь	–	– 70/500	– 95/930	Нет	Нет	Да
ZN	1.0570	ST52-3	оцинкованная углеродистая сталь	+	– 70/500	– 95/930	Нет	Нет	Да
SS	1.4301	304	Cr-Ni аустенитная нержавеющая сталь	++	– 70/420	– 95/790	Да	Да	Нет*
SSS	1.4404	316	Cr-Ni-Mo аустенитная нерж. сталь „Кислотостойкая“	+++	– 70/420	– 95/790	Да	Да	Нет*

* После обработки этих сталей может появиться незначительное магнитное поле.



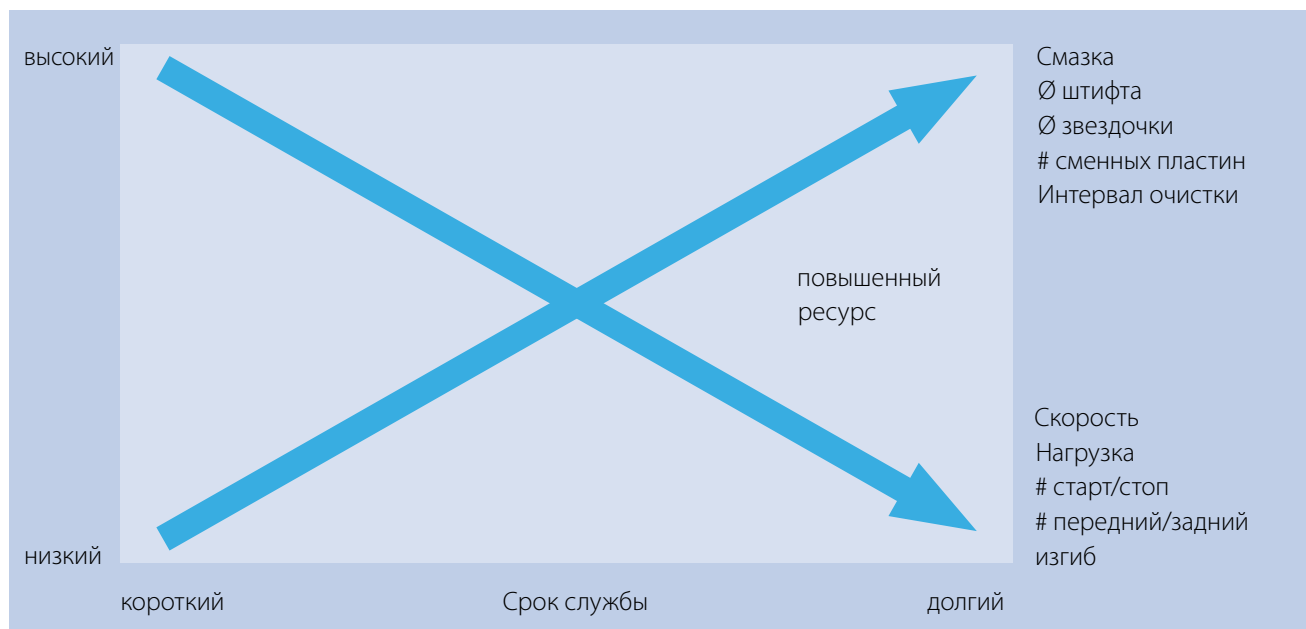
3 ИНЖЕНЕРНО – ТЕХНИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

- 3.1 Основные положения
- 3.2 Конструкция конвейера
- 3.3 Компоновка конвейера

3.1 ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Факторы, влияющие на срок действия ленты

Рис. ниже показывает степень влияния разных факторов на долговечность ленты.



Основные представления

Зазор

Всегда оставляйте достаточное пространство между лентой, сменной пластиной, направляющими и другими компонентами конвейера, чтобы избежать чрезмерного износа. Устанавливая размеры, учитывайте заводские и тепловые вариации.

Центровка сменных полос

Чтобы работа была долгой и беспроблемной, точно соблюдайте центровку между лентой и опорой ленты. Это позволит избежать ненужного сопротивления, мест заземления и чрезмерного преждевременного износа.

Скорость

Мы рекомендуем мягкие режимы старта и стопа двигателей от скоростей более 20 м/мин или использования более 70 %. Учитывайте, что температура возрастает с увеличением скорости, и следите, чтобы сменные полосы не перегрелись под нагрузкой на большой скорости. Тем более рекомендуем использовать мягкий старт двигателей, если важным фактором является стабильность продукта.

Длина

Максимальная длина конвейера вообще ограничивается максимальным пределом прочности ленты, но может также ограничиваться явлением пульсации упругости. Такое явление может произойти, если лента растягивается под нагрузкой, и накопленная в ленте сила упругости становится достаточно большой, чтобы вызвать ускорение части ленты. Это не зависит от ширины ленты, зависит только от постоянной силы упругости ленты и материала ленты. Это особенно важно, если ключевым фактором для продукта является его стабильность или непрерывность движения (для рабочих лент).

Из других факторов, главными являются длина конвейера, скорость ленты и вес продукта. Вообще, риск пульсации уменьшается, чем выше скорость и короче конвейеры, и возрастает в обратных случаях. Другой способ максимизировать допустимую длину конвейера – это уменьшить трение между лентой и сменными полосами или выбрать дизайн жесткой ленты из неупругого материала (например, POM).

Звездочки

Мы рекомендуем увеличить количество звездочек, что позволит иметь центральную звездочку. Только фиксация центральной звездочки и возможность другим звездочкам сдвигаться вбок дает возможность компенсировать тепловое расширение ленты.

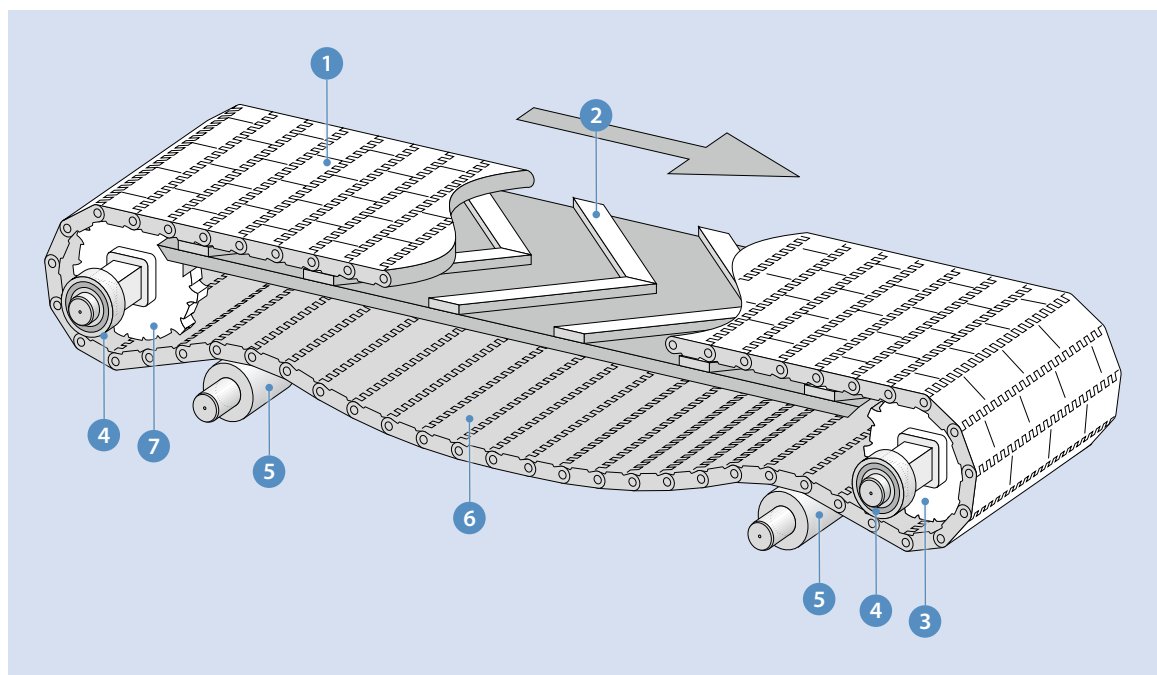
См. документацию по ленте Siegling Prolink S11, где указываются рекомендуемое количество звездочек, их размещение и система фиксации звездочек.

Тепловое расширение/сжатие

Пластмассы могут значительно расширяться или сокращаться в зависимости от изменения температуры. Конструктор должен делать припуски на изменение длины и ширины ленты, если рабочая температура отличается от температуры окружающей среды.

Это влияет на прогиб ленты на обратной ветви и боковой зазор на раме конвейера. расчетные формулы приводятся в [Главе 4.4](#).

Основные термины и размеры



- ❶ Модульная лента Siegling Prolink
- ❷ Несущая ветвь со сменными пластинами
- ❸ Ведущая звездочка/ведущий вал
- ❹ Подшипник
- ❺ Ролик обратной ветви
- ❻ Провес цепи
- ❼ Ведомая звездочка/Ведомый вал

3.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

Звездочки

Эффект хорды/Размер звездочек

То, что известно как хордовый эффект, – типично для всех ведущих звездочек ремней, цепей и т.п. Подъем и падение модуля во время вращения вызывает изменение линейной скорости ленты. Количество зубьев на звездочке является решающим фактором для этих периодических флуктуаций скорости. См. Рис.

С увеличением числа зубьев, процентное изменение скорости уменьшается. Практически, это означает, что следовало бы использовать самое большое возможное число зубьев, если бы продукты не надо было сбрасывать или если бы, по другим соображениям, требовалась бы более стабильная скорость ленты.

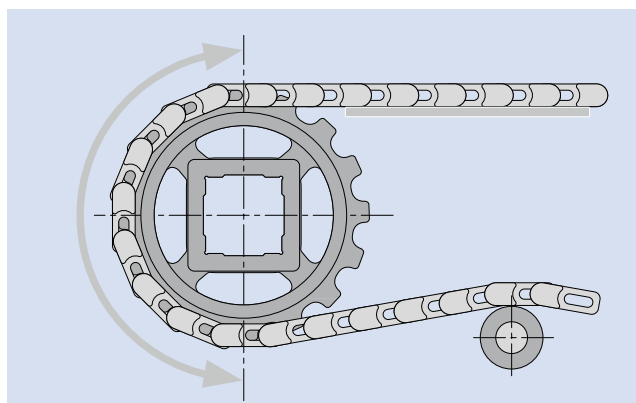
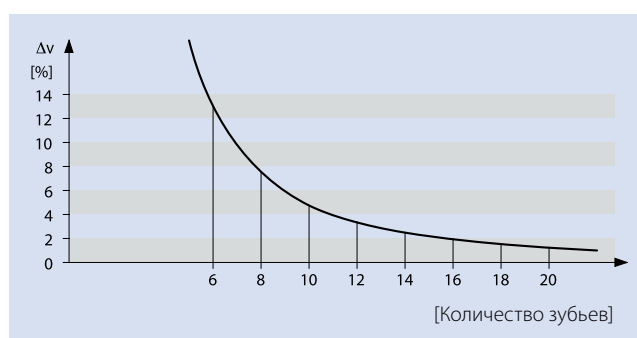
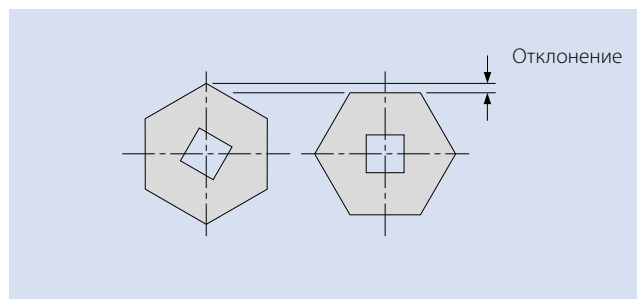
Чтобы установить нужное число зубьев, учтите, что чем больше звездочки, тем больше передаваемый крутящий момент и кручение вала. Если крутильная нагрузка будет слишком большой, зубья звездочки и лента не войдут в надлежащее зацепление, что ведет к большему износу или повреждению и звездочки, и ленты. Кроме того, это может потребовать увеличения размера валов и более мощных моторов, что означает увеличение стоимости.

Выбирайте размер звездочки достаточно большой, чтобы уменьшить хордовый эффект до требуемой степени, и достаточно малый, чтобы уменьшить крутящий момент и требуемую мощность двигателя до целесообразного уровня.

Чтобы точно рассчитать вал – см. методику расчета в [Главе 4.3](#).

Демпфирующий ролик

Используйте демпфирующий ролик на обратной ветви, чтобы гарантировать дугу контакта примерно 180°. (Это не применимо для конвейеров с расстоянием от центра до центра меньше 2 м. Ролики на обратной ветви здесь не требуются.)



Количество звездочек

Как показывает опыт, расстояние между звездочками не должно превышать 160 мм. Разделив ширину ленты на 150 мм, округлив результат и добавив 1, вы получите нужное минимальное количество звездочек.

Если вы получили четное количество, мы рекомендуем добавить еще одну звездочку до нечетного количества, чтобы иметь одну центральную звездочку. Исключение может быть сделано для узких лент, < 300 мм. Здесь достаточно двух звездочек, но никогда не устанавливайте ленту только с одной звездочкой.

Количество звездочек может понадобиться увеличить в зависимости от нагрузки: требуемое количество ведущих

звездочек рассчитывается по соотношению установленного и допустимого натяжения ремня. См. [Главу 4 „Расчеты“](#). В качестве альтернативы, расчет требуемого количества звездочек можно выполнить по программе Siegling Prolink Calculation Program.

Соотношение $\left[\frac{F_{adj}}{F_{adm}} \right]$	Максимальное расстояние между*	
	ведущими звездочками	ведущими разрезными звездочками
≤ 20 %	160 мм (6,3 д)	135 мм (5,3 д)
≤ 40 %	100 мм (3,9 д)	80 мм (3,2 д)
≤ 60 %	80 мм (3,1 д)	65 мм (2,5 д)
≤ 80 %	60 мм (2,4 д)	50 мм (2 д)
> 80 %	по запросу	по запросу

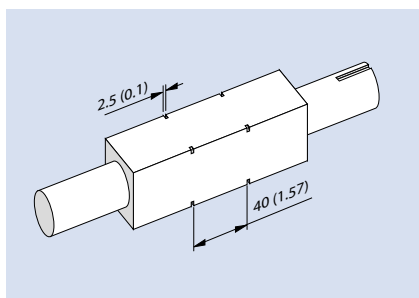
* Для Серии 11 максимальное расстояние не должно превышать 100 мм.

Крепление звездочек

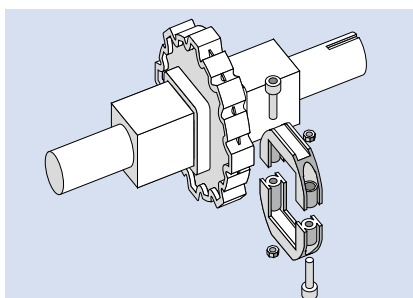
Обычно только одна звездочка (как можно ближе к центру) должна крепиться аксиально на каждом холостом или ведущем валу. Конструкция этой звездочки дает возможность надежно вести ленту. Все другие звездочки должны иметь возможность бокового движения на валу, отвечая на движение ленты, так как ее размеры изменяются в зависимости от температуры.

Примеры возможных способов крепления звездочек представлены ниже:

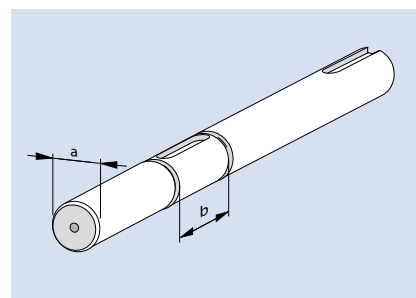
Для широких лент с фиксатором кольца могут также устанавливаться на рассверленных концах для предотвращения выскальзывания звездочки из отверстия, и всегда оставляйте зазор для движения звездочки относительно отверстия вместе с лентой из-за теплового расширения.



Вал 40 x 40 мм. Крепление звездочки с помощью фиксирующего кольца в соответствии с DIN 471 (упорное кольцо Зегера), d = 56 мм.



Фиксирующие кольца Siegling Prolink обеспечивают быстрое, легкое и надежное решение крепления звездочки (см. детали на [стр. 168](#)).



Крепление звездочки фиксирующими кольцами в соответствии с DIN 471 (упорное кольцо Зегера).

Ролики как холостые валы

Холостой вал обычно оборудуется так же, как ведущий вал. Это обеспечивает боковое смещение на обоих концах конвейера. В особых случаях может оказаться необходимым заменить холостой вал роликом, например, в случае широких лент с большой нагрузкой, чтобы избе-

жать установки промежуточных подшипников. В этом случае обратите особое внимание на боковые направляющие. Например, краевые сменные пластины могут быть установлены как направляющие для ленты.

3.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

Опора ленты

Стандартные пластиковые сменные пластины доступны от многих поставщиков пластмассы. Ширина должна быть примерно 30–40 мм, толщина, при этом, зависит от высоты головок винтов.

Мы рекомендуем использовать для сменных пластин материалы UHMW-PE или PE 1000.

Как альтернативу, в некоторых случаях, можно использовать твердую древесину или сталь. Чтобы выбрать оптимальный материал, см. Таблицу ниже.

Рабочие условия	Материал сменных пластин	Температура	
		мин.	макс.
Низкая нагрузка и низкая скорость	PE-HMW (PEHD 500) Не рекомендуется для любых изгибающихся конвейеров, в которых на сменные пластины действуют радиальные силы.	– 70 °C (– 94 °F)	+ 65 °C (+ 149 °F)
Высокая нагрузка и низкая скорость	PE-UHMW (PEHD 1000)	– 70 °C (– 94 °F)	+ 65 °C (+ 149 °F)
Высокая нагрузка и высокая скорость, сухо	Nylatron NSM или сопоставимый литой нейлон 6 состава, содержащего добавки твердой смазки (использование пропитанных маслом пластин может привести к нежелательному накоплению пыли на ленте и пластинах)	– 40 °C (– 40 °F)	+ 120 °C (+ 248 °F)
Влажно, высокая абразивность или высокая температура	Нержавеющая сталь (аустенитная холодного проката). (Более мягкие отожженные аустенитные марки не рекомендуются)*	– 70 °C (– 94 °F)	+ 155 °C (+ 311 °F)

Если у вас есть сомнения, обратитесь в службу по работе с клиентами.

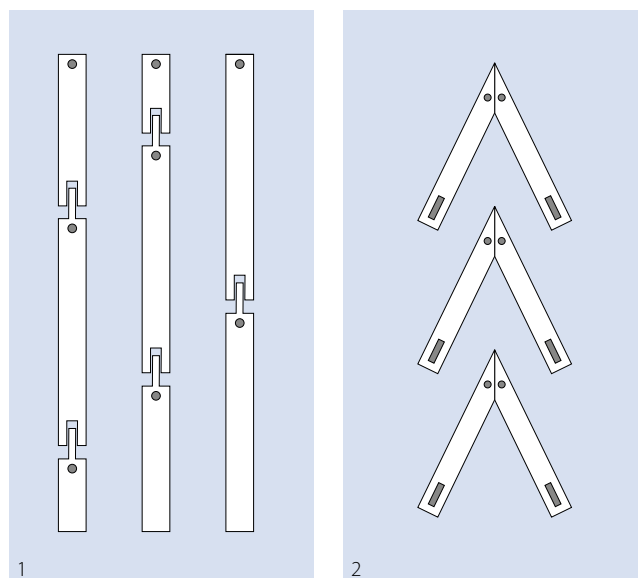
Компоновка сменных пластин на прямолинейных конвейерах

Сплошная опорная плита выполняется из стали или пластмассы.

Мы рекомендуем такую опру для тяжелых нагрузок. Прямые параллельные пластины (1). Это экономичное решение для использования при минимальной нагрузке. Износ ленты ограничивается площадью, где лента опирается на пластины. Мы рекомендуем расстояние между пластинами примерно 100 – 150 мм.

Лента опирается на всю ширину на сменные пластины, уложенные в форме буквы V („шевроном“) (2). В этом случае износ и разрывы распространяются на всю ширину, может применяться для тяжелых грузов. Чтобы лента опиралась по всей ширине, выбирайте угол и расстояние между пластинами так, чтобы V перекрывались и расстояние между пластинами было не больше 100 – 150 мм.

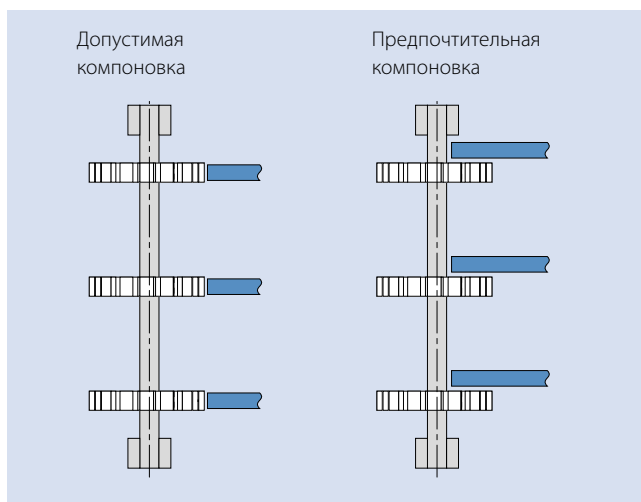
На обратной стороне рекомендуем параллельную укладку сменных пластин с расстоянием между ними примерно 200 мм. Как альтернативу, можно использовать демпфирующие ролики. Опора всегда предусматривается в местах, где не устанавливаются профили, ролики и т.д.



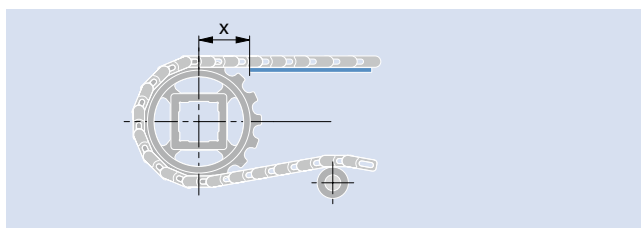
Ролики, в общем, не используются в качестве опоры ленты на верхней поверхности. Неизбежное провисание ленты между роликами, а также хордный эффект на приводном устройстве (см. Стр. 196) приведет к опрокидыванию грузов, что создаст проблемы. Иногда ролики используют при транспортировке навалочных грузов.

При монтаже опор следует учитывать тепловое расширение и сужение. Это воздействие может быть нейтрализовано зазорами и соответствующими промежутками между пластинами (см. расчет в [Главе 4.4 „Влияние температуры“](#)). Допустимый диапазон температур, установленный производителем, также должен отвечать предполагаемым условиям работы.

Если лента поддерживается боковыми опорами, убедитесь, что при максимальных рабочих температурах остается зазор в 0,2% ширины ленты (но не менее 2 мм).



Если используются параллельные сменные пластины, мы рекомендуем размещать их между звездочками, чтобы обеспечить опирание, до того, как опорой не станет звездочка, которая минимизирует зазор.



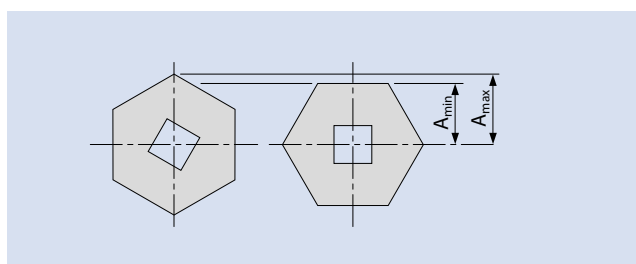
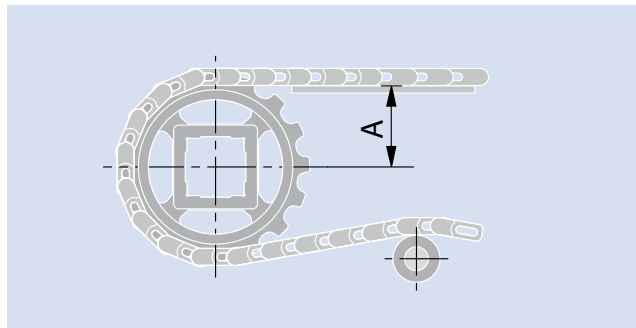
Если сменные пластины кончаются у края звездочки, обеспечьте промежуток $X \leq 1,5$ шага.

3.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

Позиционирование сменных пластин по высоте

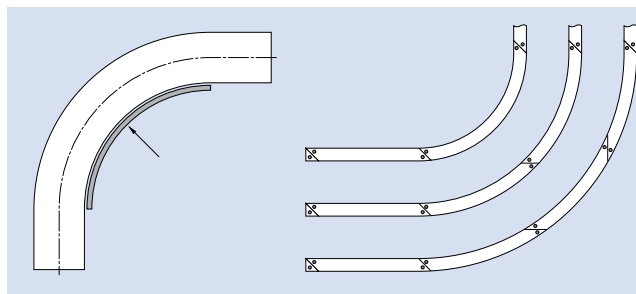
Хордовый эффект позволяет сменным пластинам всегда быть на оптимальной высоте относительно звездочки. Если вы установите верхнюю поверхность сменной пластины на уровне нижней точки A_{min} , лента поднимется на верхнюю точку, и, создавая периодические шумы, падает снова вниз на сменные пластины. Если вы установите сменную пластину на уровне верхней точки A_{max} , вы получите силы по краю пластины, вызывающие чрезвычайный износ или изгиб пластины вниз.

В техническом паспорте звездочки вы найдете расчетное значение A . Реальное значение будет слегка отличаться из-за производственных допусков и связанного с температурой расширения/сокращения, поэтому может понадобиться небольшая адаптация этого значения, чтобы оно соответствовало вашим специфическим требованиям.



Специальные рекомендации для лент с боковым изгибом

Такие ленты должны опираться на пластмассовые направляющие по сторонам криволинейной секции. Может использоваться пластмасса PE 1000 или пластик со смазывающими свойствами на внутреннем радиусе.



Вал

Профиль вала

Вообще, мы рекомендуем квадратный вал. Главное преимущество такой конструкции состоит в том, что жесткая передача и движение становятся возможными без шпонок и шпоночных пазов. Это может сократить производственные расходы. Кроме того, эта форма облегчает боковое движение звездочек в случае температурных вариаций.

Центровка валов

Рама конвейера и валы должны быть выравнены. Кроме того, валы следует точно устанавливать один относительно другого, т.е. должна быть выполнена параллельная центровка для прямолинейных конвейеров и перпендикулярная центровка для конвейеров с боковым поворотом на 90° . Для прямолинейных конвейеров центровка валов может быть легко проверена способом, описанным ниже.

Измерьте расстояние между концами валов по диагонали согласно Рис. Если расстояния равны, значит, валы выравнены. Убедитесь, что после выравнивания значения расстояния между осями точно совпадают.

Если расстояние между валами слишком велико или измерение напрямую невозможно, вы можете измерить расстояние от конца вала до точки A на воображаемой линии, нарисованной между центрами обеих осей валов.

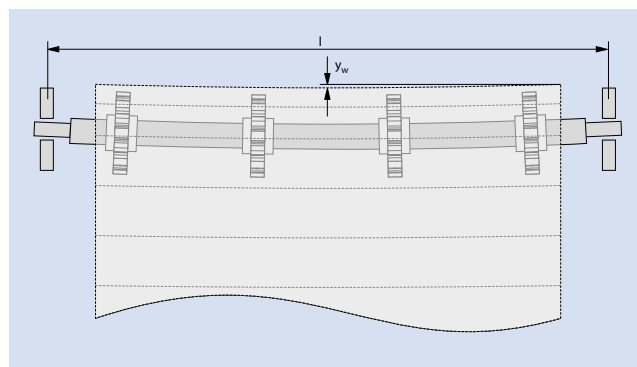
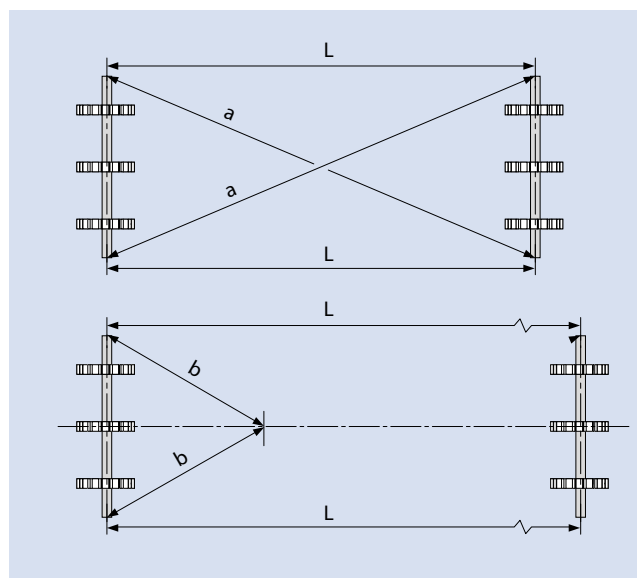
Прогиб вала

Приводной вал прогибается из-за действующей на него силы натяжения ленты. Этот эффект возрастает, чем больше расстояние между опорами и меньше вал.

Прогиб вала следует предотвращать, чтобы минимизировать усталость и иметь малый и одинаковый зазор. Мы рекомендуем иметь прогиб менее 2 мм. Если сила натяжения ленты ведет к появлению прогиба более 2 мм, установите более мощный вал или, особенно в случае конвейера с большой шириной ленты, установите промежуточную опору или разделите вал на секции.

Расчетные формулы для прогиба вы найдете в [Главе 4.3](#). Вы можете также использовать нашу инженерную программу.

Иногда возможно использование круглых валов с призматической шпонкой в узких лентах с небольшой нагрузкой. Доступны специально разработанные звездочки с расточкой и шпоночными пазами.

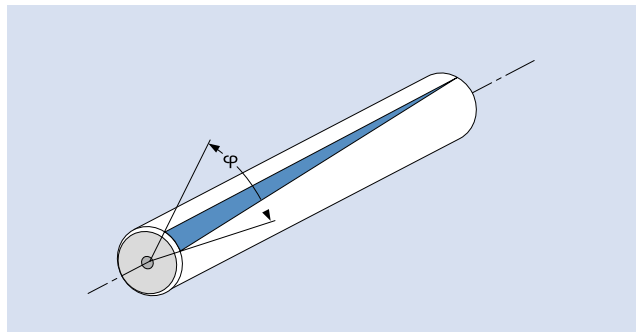


3.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

Кручение вала

Вал будет скручиваться из-за натяжения ленты под воздействием крутящего момента от приводного конца на последнюю звездочку. Поэтому скручивание будет тем больше, чем длиннее и тоньше вал, больше натяжение ленты и больше звездочки. Если скручивание слишком велико, лента может сойти с конвейера или нарушится зацепление звездочки. Мы рекомендуем не превышать угол закручивания φ (ϕ) $< 0,5\text{ ‰}$ на метр длины вала.

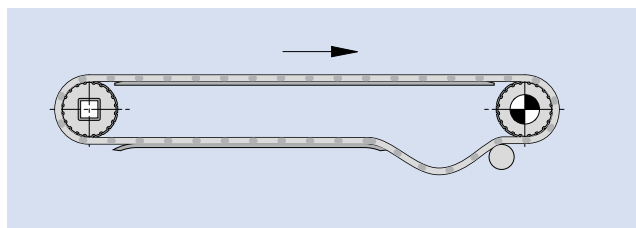
Расчетные формулы для кручения вала можно найти в [Главе 4.3](#).



Конфигурации привода

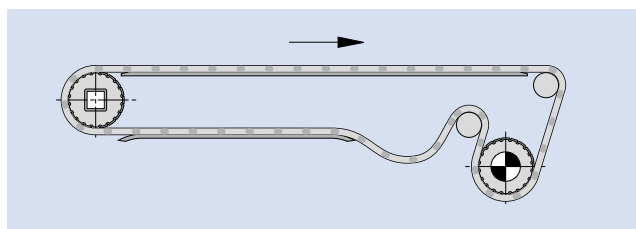
Головной привод

Эта конфигурация включает один двигатель на конвейере с головным натяжением ленты. Мы рекомендуем иметь контактную дугу не менее 180° для гарантии надлежащего сцепления.



Низкий головной привод

Это вариант головного привода, когда приводной вал опущен вниз, что позволяет при маленьком ролике или носовом бруске сократить зазор подачи до минимума.



Хвостовой привод (Толкающая конфигурация) и как альтернатива – конфигурация хвостового-головного привода

Головной привод конвейеров считается общепринятым. Только если направление транспортирования реверсируется, конвейер становится приводимым в движение хвостовым двигателем и привод должен толкать ленту с ее грузом. Если натяжение на обратной ветви не больше, чем на верхней ветви, лента будет проскакивать звездочки. Примерное значение натяжения на обратной ветви составляет $1,2 \cdot F_u$. Это автоматически приводит к увеличению нагрузки на вал.

$$F_s = 2,2 \cdot F_u$$

Конструкция с двумя двигателями

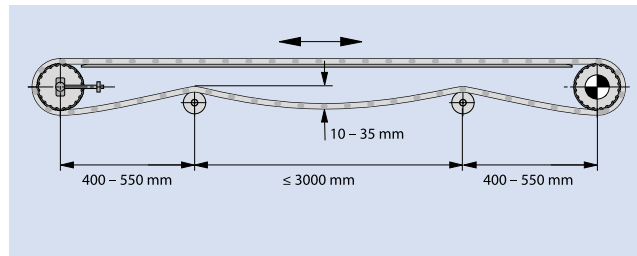
Преимущества: низкое натяжение на обратной ветви дает возможность уменьшить нагрузку на вал и удлиняет срок службы ленты по сравнению с одномоторной конструкцией для двунаправленных конвейеров.

Недостаток: возрастает стоимость из-за дополнительного двигателя и электронного управления. Для больших конвейеров, относительно тяжело нагруженных, однако, такая система может оказаться разумно стоящей.

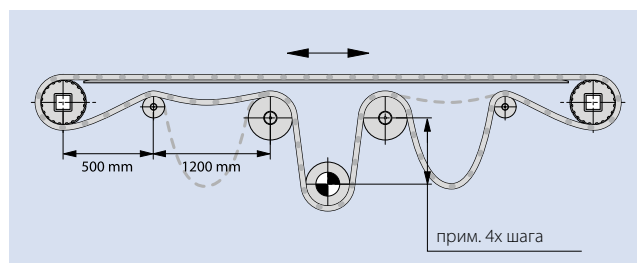
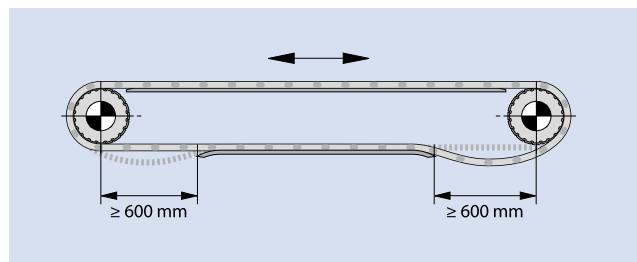
Центральный привод

Для операции реверсирования приводной вал должен располагаться как можно ближе к центру. Справ и слева от приводной установки следует предусмотреть пространство для провисания ленты, поэтому необходимо для требуемого натяжения ленты, чтобы длина ленты между несущими роликами была меньше, чем расстояние от несущего ролика до соседнего опорного ролика. Иначе необходимы будут утяжеленные ролики.

Контактная дуга 180° на ведущем валу обеспечивает хорошее сцепление ленты и звездочки, что создаст идеальную силовую передачу на обоих операционных направлениях.



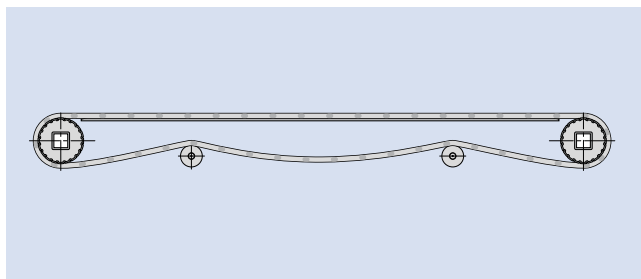
При натяжении ленты никогда не допускайте ее удлинения более чем 2 %. Если натяжение ленты правильное, такая конфигурация привода может хорошо работать, но надо иметь в виду, что чем больше натяжение ленты, тем короче срок ее действия.



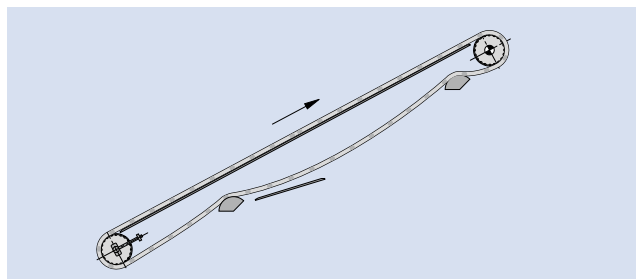
Размещение приводного устройства вызывает больше напряжения на валах на концах конвейера, из-за рабочего натяжения как верхней, так и обратной ветви в форме натяжения ленты.

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

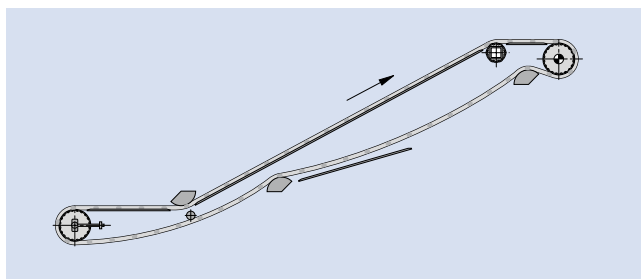
Прямолинейный горизонтальный



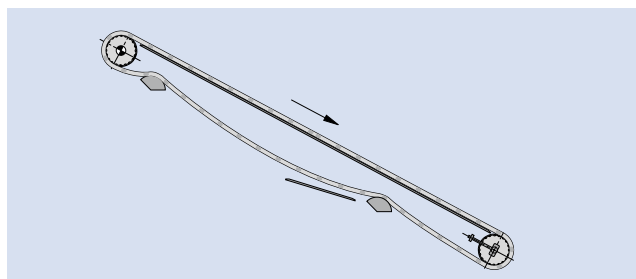
Прямолинейный наклонный (вверх)



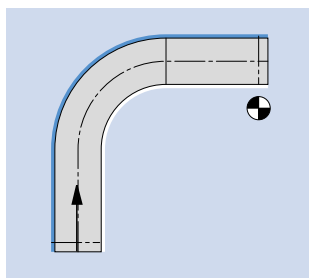
Прямолинейный наклонный „шея лебедя“



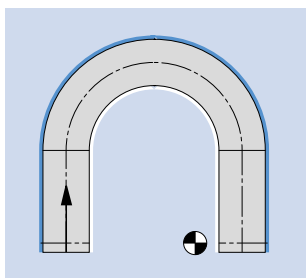
Прямолинейный наклонный (вниз)



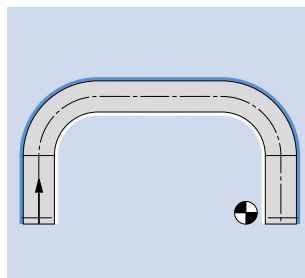
Боковой изгиб „L“



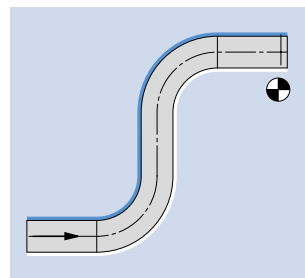
Боковой изгиб „U“



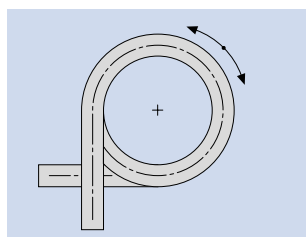
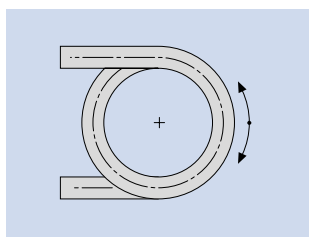
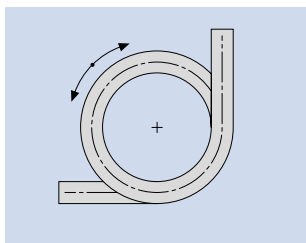
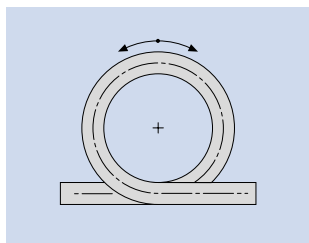
Боковой изгиб „C“



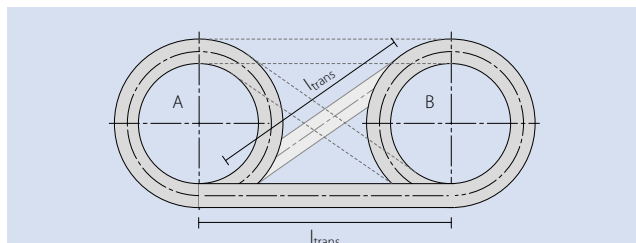
Боковой изгиб „S“



Спирали



Двойные спирали



Прямолинейное движение

Прогиб ленты/контроль длины ленты

Существуют разные причины изменения длины ленты, напр.:

- Удлинение или уменьшение длины из-за изменения температуры
- Износ соединительных штырей, а также расширение отверстий соединительных штырей в модулях после некоторого („времени обкатки“) (увеличение отверстий, 0,5 мм или больше в модуле 50 мм, дает удлинение 1 %).

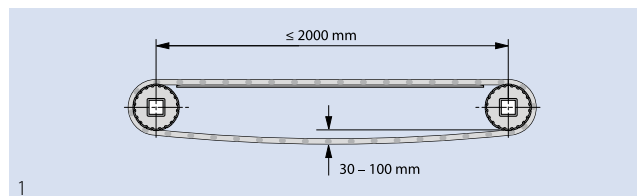
Поэтому мы рекомендуем оставить одну (или несколько) секций без опоры на обратной ветви и использовать образовавшийся прогиб ленты в качестве компенсации удлинения. Важно обеспечить хорошее зацепление между лентой и звездочкой. См. следующие примеры:

- Короткий конвейер (1)
- Конвейеры средней длины, расстояние до центра примерно 4000 мм (2)
- Длинные конвейеры:
расстояние до центра > 20000 мм и низкие скорости
расстояние до центра < 15000 мм и высокие скорости (3)

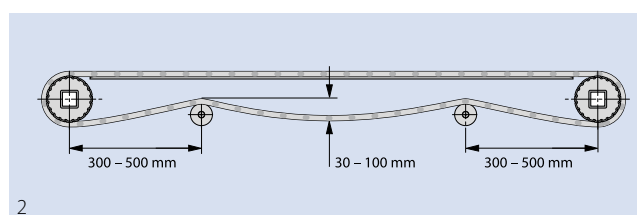
Другой эффективный метод компенсации удлинения ленты – это использование зависящего от нагрузки устройства натяжения (например, утяжеленного ролика).

Такое устройство должно размещаться как можно ближе к ведущему валу, в этом случае натяжное устройство обеспечит равномерное натяжение на обратной ветви и, следовательно, хорошее зацепление между лентой и звездочкой (4)

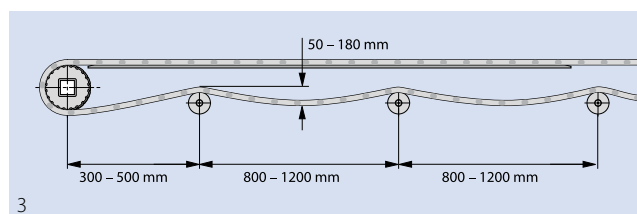
Рекомендуется, чтобы этот ролик направлялся сбоку. Учтите, что утяжеленный ролик не может использоваться, если применяются прижимные накладки или направляемые боковые модули.



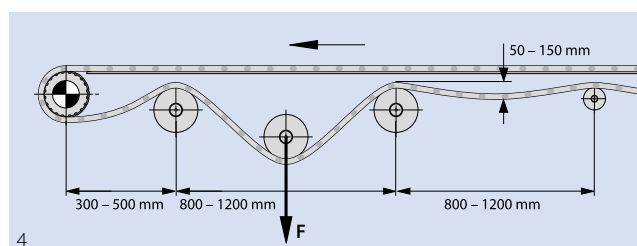
1



2



3



4

Мы рекомендуем использовать следующие диаметры и веса:

Серия	Диаметр [мм]	Примерный вес на метр шир. ленты [кг/м]
1, 3, 7	150	30
2, 4.1, 14	100	15
6.1, 9	100	60
5, 8, 10, 11	100	30
13	50	10

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Наклонные (вверх/вниз) конвейеры

Мы всегда рекомендуем следующее:

- Работать только с головным приводом, т.е. использовать верхний вал как ведущий.
- Обеспечить постоянное наличие винтового натяжного устройства или зависящее от нагрузки натяжное устройство на обратной ветви, поскольку натяжение уменьшается с увеличением наклона (из-за провеса ленты).
- Если звездочки используются на верхних промежуточных пунктах, центр. звездочки не могут соединяться аксиально.
- Если ролики используются на верхних промежуточных пунктах, минимальный радиус требуется прим. 80 мм.
- Если используются опорная плита или сменные пластины, радиус должен быть как можно больше, чтобы износ был минимальным.
Мы рекомендуем минимальный радиус прим. 150 мм.
Ширина плиты должна быть не меньше 30 мм.
- Если ширина ленты более 600 мм, мы рекомендуем обеспечить дополнительную опору на поверхности ленты или на профилях обратной ветви.

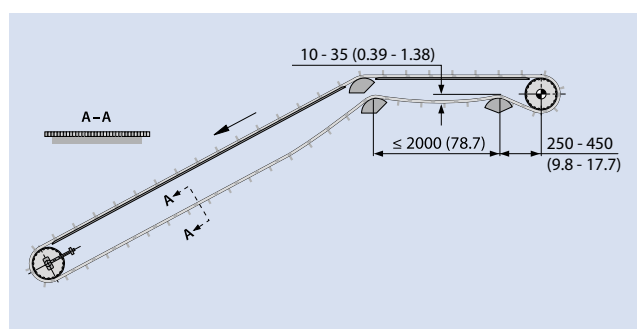
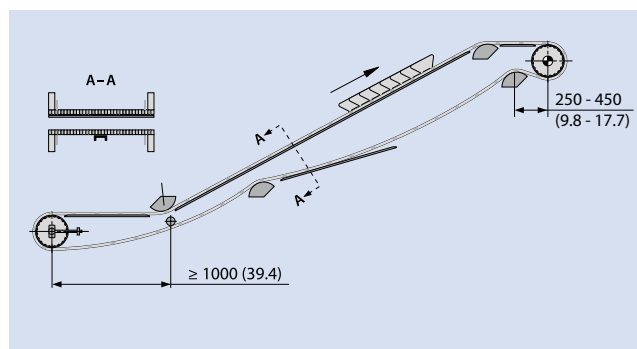
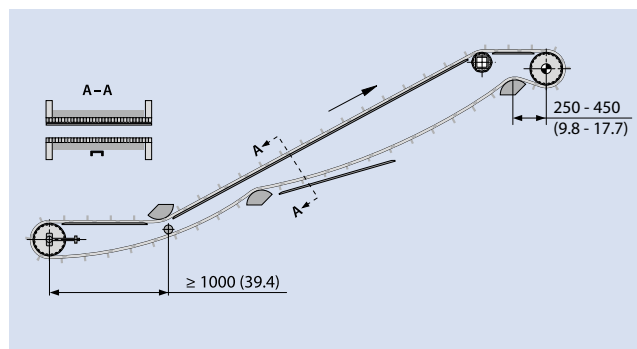
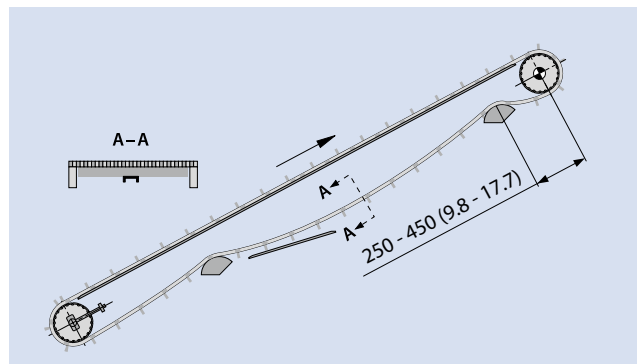
Общие рекомендации для доступных наклонов:

- Плоская поверхность (FLT): 3 – 5°
- Фрикционная поверхность (FRT): 20 – 40°
- Прямые профили: < 60°
- Гнутые профили: < 90°

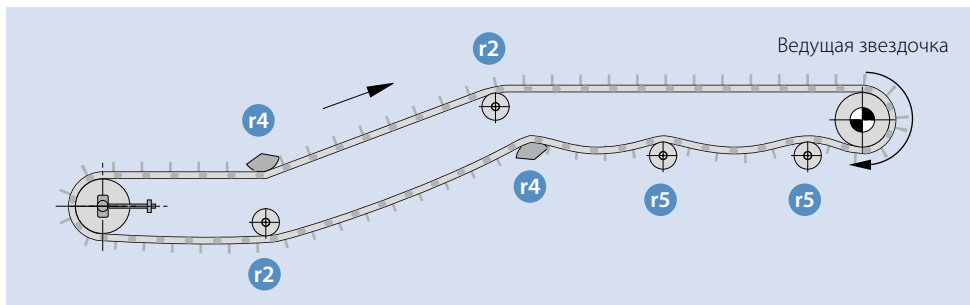
Всегда рекомендуем провести тестирование для определения реального возможного угла наклона для конкретного продукта/использования.

Наклонные вниз конвейеры

Для конвейеров такой конструкции возможен хвостовой привод, если есть активная зависящее от нагрузки натяжное устройство на нижнем холостом валу (например, гравитационное, пружинное или пневматическое). В ином случае, применяйте здесь общие рекомендации, приведенные выше.



Прижимные планки



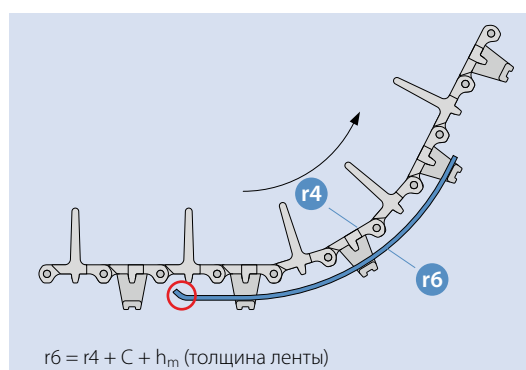
Для Z-конвейеров („Лебединая шея“) с шириной ленты более 600 – 800 мм (24 – 32 дюйма) необходима дополнительная направляющая/прижимная система.

Когда лента меняет направление от вертикального на наклонное, для широких лент, обычно более 600 мм (24 дюйма), становится недостаточным удержание ленты на (зубчатой) стороне ленты. В этом случае используются прижимные планки на нижней ветви ленты, чтобы направлять ее по кривой заднего изгиба. Информацию о рекомендуемых минимальных радиусах (r4) заднего изгиба вы найдете в наших Технических спецификациях.

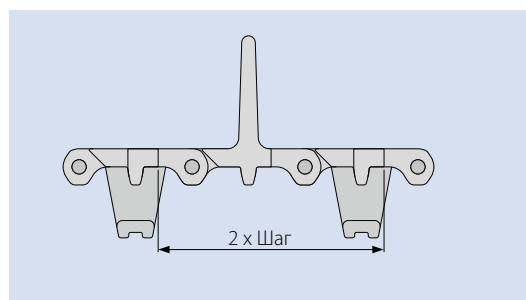
Очень важно, чтобы сменные пластины/направляющие, поддерживающие прижимные колодки, были бы очень гладкими и имели бы необходимый радиус входа (красный кружок на схеме рядом), чтобы не допустить их застревания на раме при входе в направляющие. Внешний радиус направляющих сменных пластин, R6, определяется радиусом заднего изгиба r4 плюс размер C прижимной планки (см. Таблицу) и толщиной h_m (См. Спецификацию).

- Пожалуйста, убедитесь, что ни в коем случае звездочка не войдет в зацепление с лентой с установленными прижимными планками.
- Использование прижимных планок ведет к ограничению в обеспечении звездочки и размера вала достаточным зазором для вала. Относительно минимального размера звездочки и эквивалентного максимального размера отверстия для вала, при использовании прижимных планок, см. Спецификацию прижимных планок.
- Если не оговорено иное, прижимные планки размещаются в каждом втором ряду.

Не рекомендуется располагать прижимные планки непосредственно под рядом профилей.



Серия	Значение C
S6.1	17
S8	10
S10	10



Правильная позиция направляющих сменных пластин

Пожалуйста, обратите внимание, что позиция HDT (прижимных планок) будет слегка отклоняться от средней линии ленты. Стандартная позиция (центра HDT), если не указано иное, будет:

Ширина ленты/2 + ½ приращения (расстояние от левого края в направлении движения)

Например: Для ленты S6.1 шириной 1000 мм и шириной приращения 20 мм получим позицию HDT:
 $1000/2 + \frac{1}{2} \times 20 = 510$ мм от левого края

Дополнительную информацию относительно расположения сменных пластин и прижимных планок – см. соответствующие Спецификации.

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

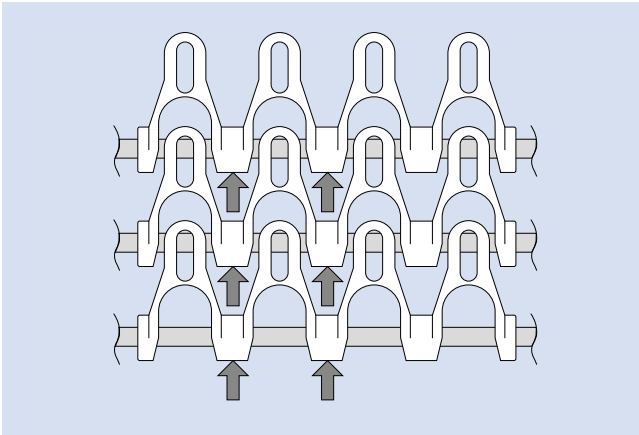
Ленты с боковым изгибом

Ленты бокового изгиба Siegling Prolink разработаны для движения по криволинейной траектории. Модули серий 5, 9 и 11 образуют сцепление, которое позволяет ленте сжиматься на внутреннем радиусе кривой и, следовательно, изгибаться по направлению кривой.

Следующие специальные условия необходимы для лент бокового изгиба. Пожалуйста, обеспечьте их выполнение.

Зацепление звездочки

Зубья звездочки должны входить в зацепление с петлями ленты в местах, указанных стрелками.



Натяжение ленты на внешних боковых модулях

Натяжение ленты, которое распространяется по всей ширине ленты в секциях прямолинейного движения, концентрируется на внешнем модуле в криволинейных секциях. Поэтому всегда следите, чтобы обеспечивалось соотношение $F_{adj} < F_{ном}$, кривых, представленных в Спецификациях.

Минимальный внутренний радиус

Радиус бокового изгиба r_1 должен быть равен или больше минимального внутреннего радиуса, который зависит от номера серии и ширины ленты. Минимальный внутренний радиус рассчитывается с учетом показателя сжатия C_c . Если этот радиус значительно больше минимального радиуса, лента может начать грохотать на внутренних боковых модулях.

$$r_{1min} = W_B \cdot C_c$$

где:

r_{1min} = внутренний радиус

W_B = ширина ленты

C_c = показатель сжатия

Серия	C_c
S5	2
S9	1,8*
S11	1,4
Комбинация S5 ST/S11	1,45**

* специальные доступные опции. См. [Главу 3.3](#), раздел спиральных конвейеров

** при ширине ленты > 1000 мм: $C_c = 1,55$

Опора ленты, направляющие, траектория

Лента прижимается к внутреннему радиусу на криволинейных секциях. Принимать это давление должны боковые сменные пластины. Мы рекомендуем направлять ленту вдоль конвейера боковыми сменными пластинами, это означает, что средняя звездочка не должна аксиально фиксироваться. Все звездочки могут смещаться на валу. Лента направляется только боковыми сменными пластинами.

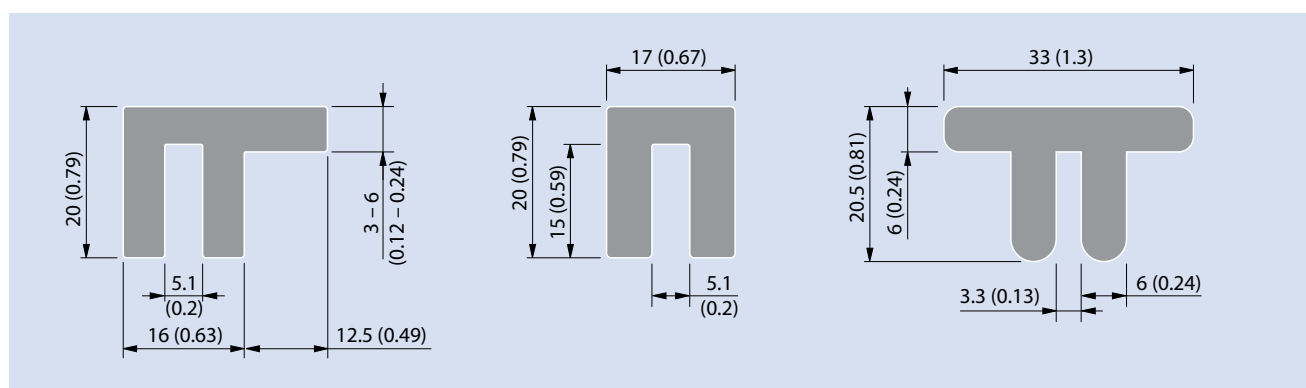
Ключевым условием успешности конвейера с боковым поворотом является обеспечение и поддержание принятых расстояний между внешними параллельными сменными пластинами на криволинейных и прямолинейных сегментах. Расстояние между внешними сменными пластинами особенно важно. Чем шире лента, тем больше усилие, которое требуется, чтобы сохранять точные расстояния по всей длине ленты (как на грузовой, так и обратной ветвях).

Подъем ленты

В некоторых случаях лента стремится подняться по внешнему краю. Риск подъема возрастает с увеличением натяжения, уменьшением внутреннего радиуса, увеличением скорости и угла кривой. Чтобы этого избежать, следует установить сменные пластины на верхней поверхности края. Forbo Movement Systems поставляет по требованию ленты с направляемыми боковыми модулями или прижимными колодками.

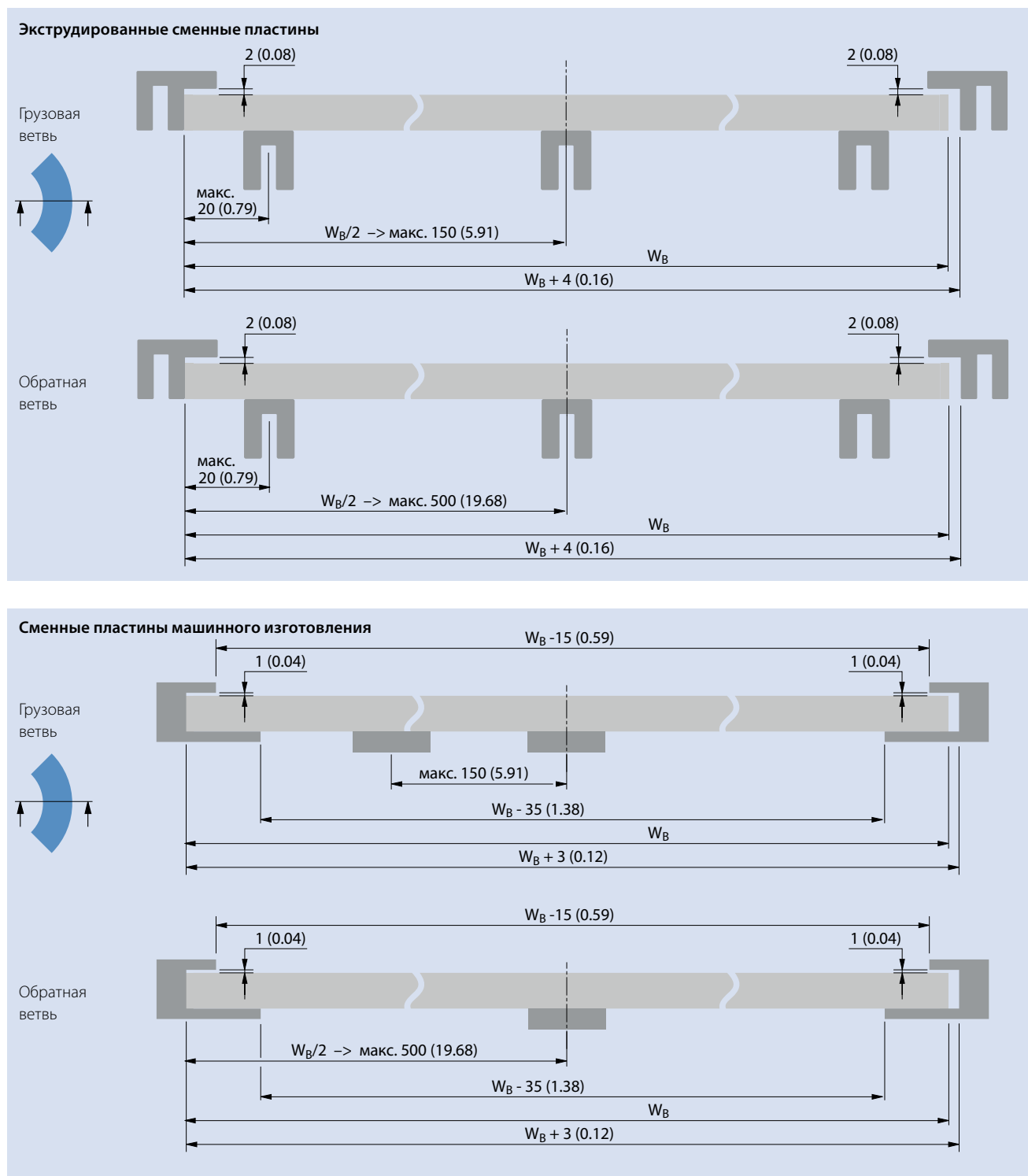
Внимание: направляемые боковые модули или прижимные колодки – только для прижима ленты, не для бокового направления или опоры на обратной ветви.

Размеры сменных пластин



3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Рекомендуемая расстановка сменных пластин для серии 5/9



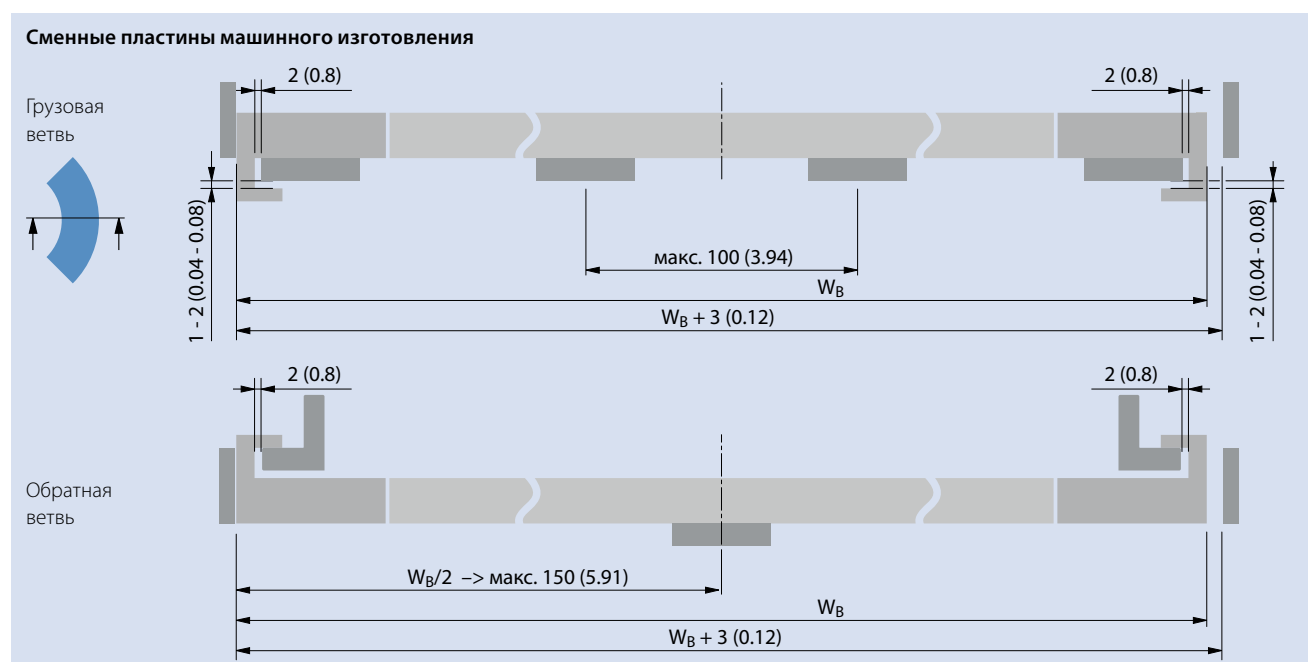
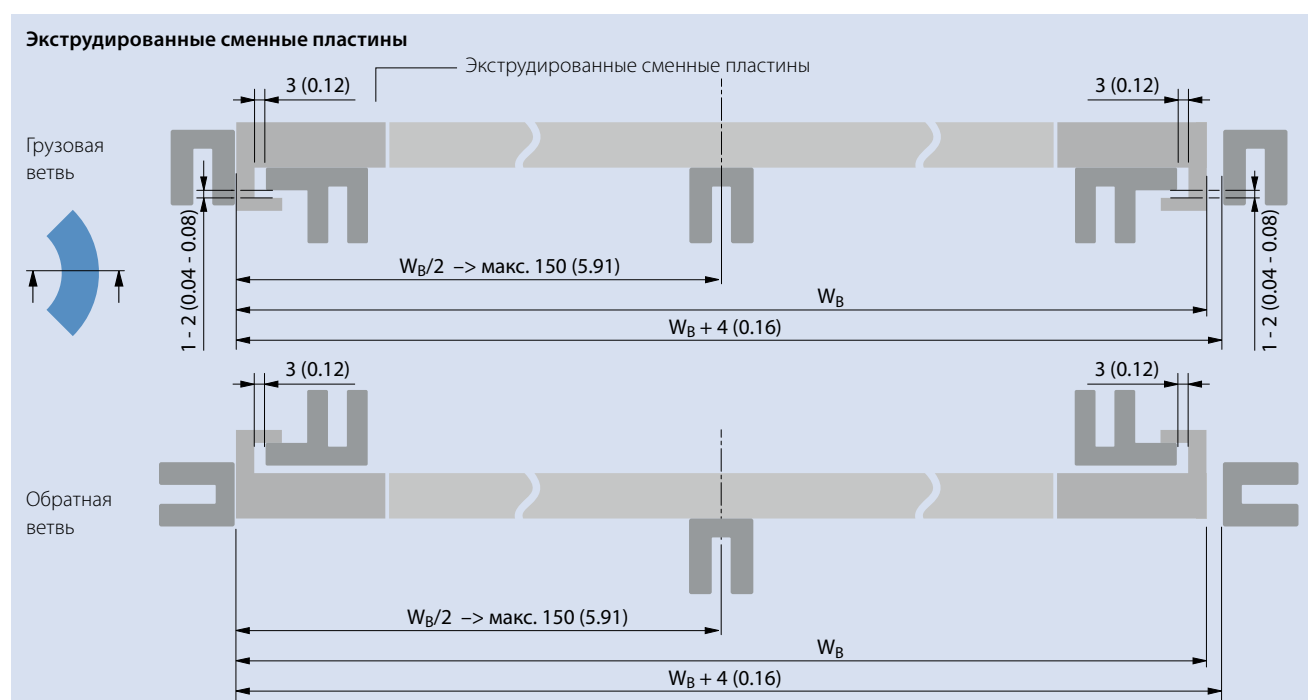
Размеры в мм и дюймах (д).

Все дюймовые размеры округляются.

Для лент с направляемыми боковыми модулями

Прижимные направляющие используются для предотвращения подъема ленты и для того, чтобы две соседние ленты могли двигаться параллельно с минимальным зазором. Использование прижимных направляющих также позволяет транспортировать продукты, выступающие за пределы ширины ленты или передавать их перпендикулярно направлению движения, так как ни одна сменная пластина не выходит за пределы поверхности ленты.

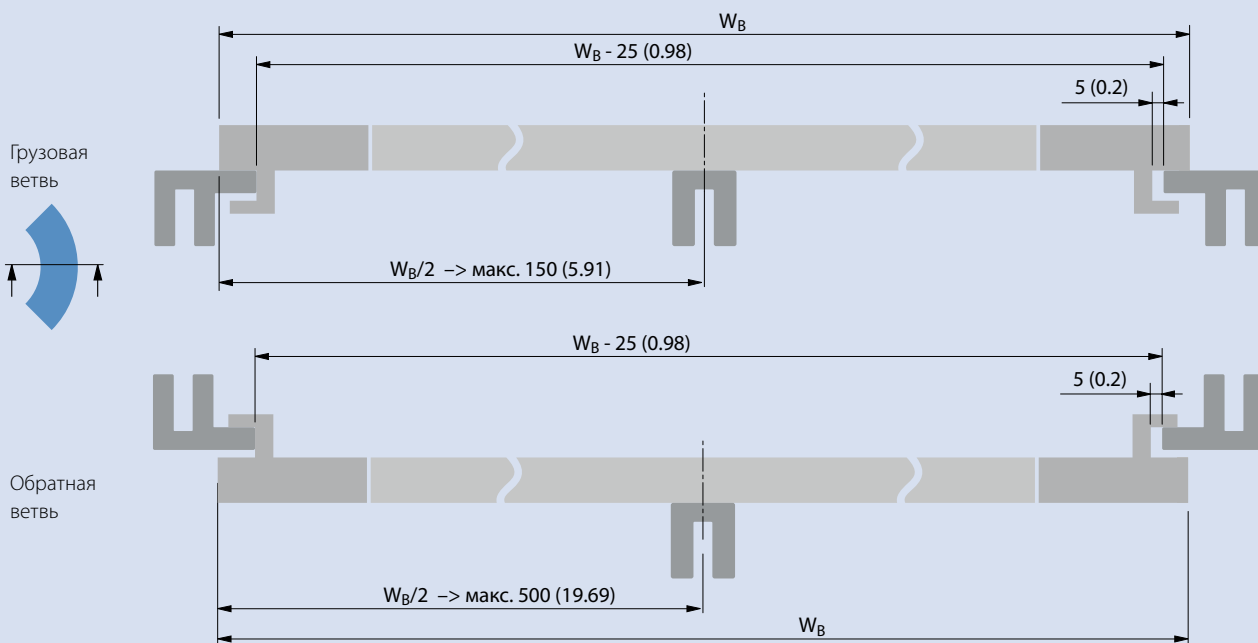
Примечание: Не рекомендуется использовать прижимные направляющие для восприятия радиальных усилий на кривой в тяжело нагруженных или высокоскоростных конвейерах. При скоростях ленты, превышающих 30 м/мин, и/или при нагрузках, превышающих 33 % тягового усилия ленты на кривой, рекомендуется передавать радиальное усилие на кривой на сменную пластину на внутренней стороне.



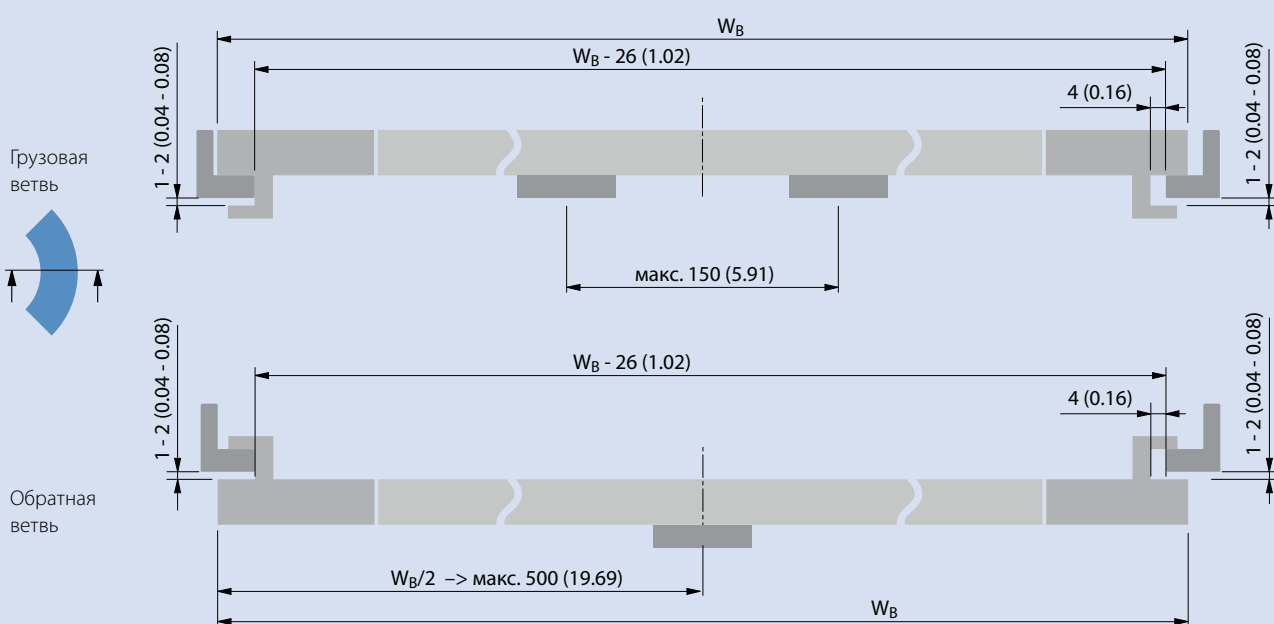
3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Для лент с реверсивными направляемыми боковыми модулями

Экструдированные сменные пластины

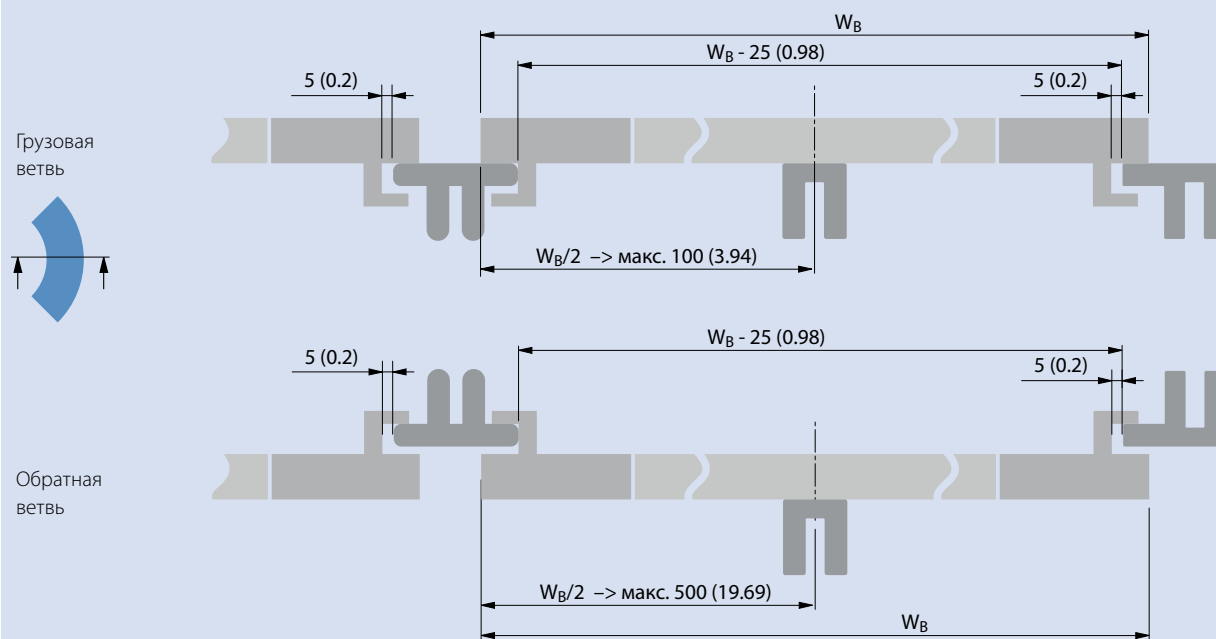


Сменные пластины машинного изготовления

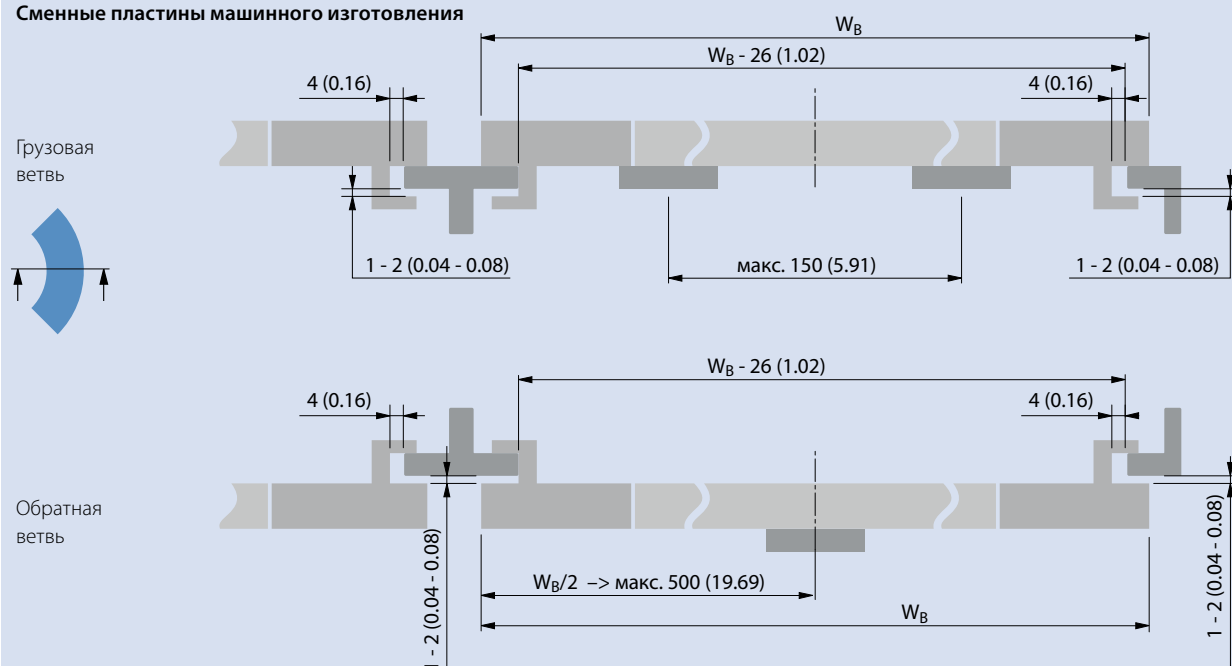


Для нескольких параллельных лент с реверсивными направляемыми боковыми модулями

Экструдированные сменные пластины



Сменные пластины машинного изготовления



3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

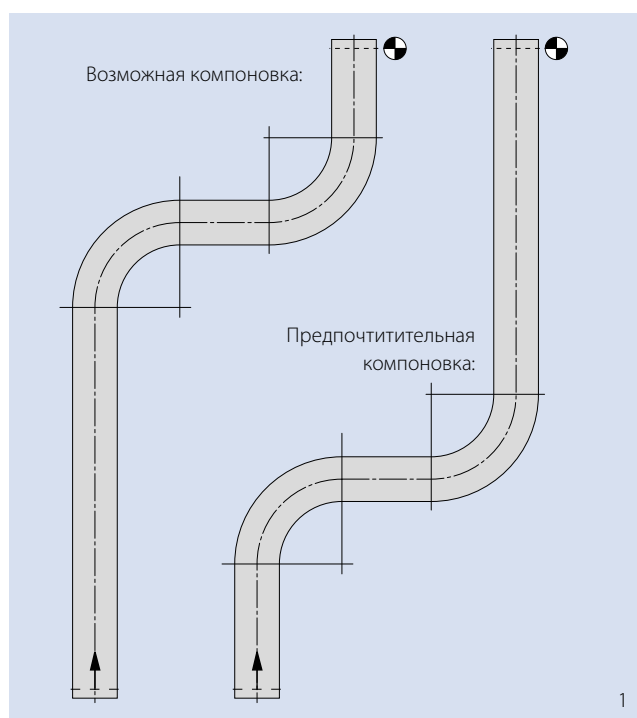
Натяжение ленты

Могут использоваться три стандартных метода натяжения ленты:

- Винтовая система натяжения
- Гравитационная система натяжения
- Провес линии на обратной ветви вблизи привода

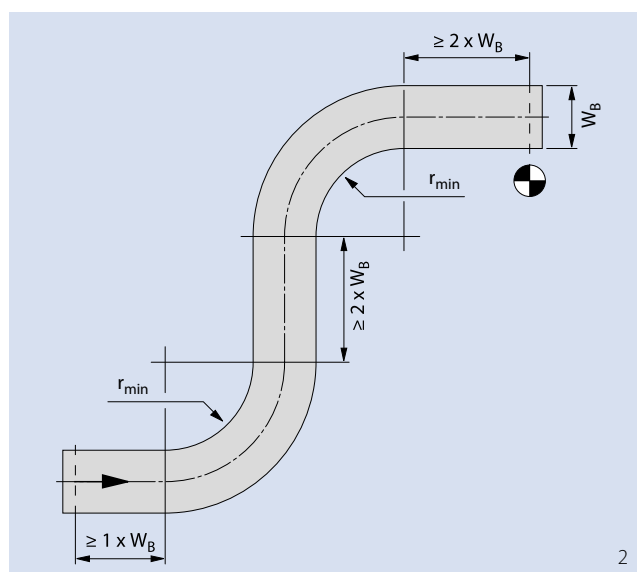
Геометрии кривых

Мы рекомендуем проектировать поворотный конвейер так, чтобы более длинная секция была на стороне двигателя (1).



Обратите внимание – минимальный прямолинейный участок с расстоянием в одну ширину ленты перед кривой и в две ширины ленты после и между кривыми. Это расстояние между кривыми может быть уменьшено, если одна кривая следует за другой в том же направлении (2).

Пожалуйста, обратитесь в службу работы с клиентами, если у вас ограниченная площадь и вы не можете построить конвейер согласно этим рекомендациям.



Допустимая скорость ленты

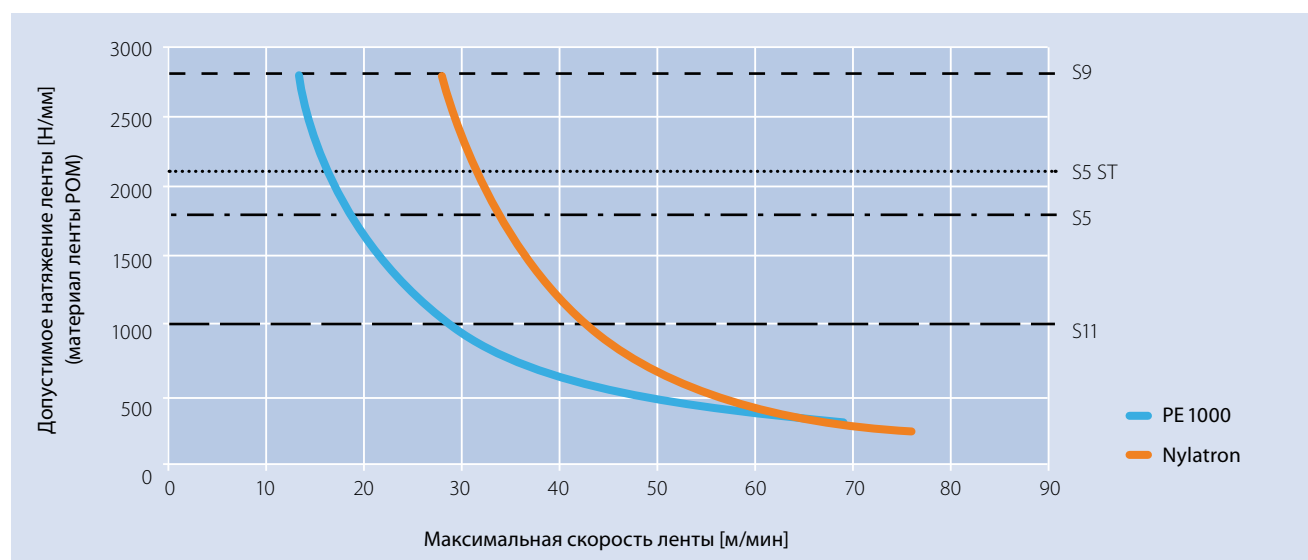
Скорость ленты всегда означает скорость на прямолинейном участке. При боковом изгибе ленты это также будет означать скорость ленты на внешнем радиусе кривой. Скорость на внутреннем радиусе ленты зависит от показателя сжатия. Чем меньше показатель сжатия, тем больше уменьшение скорости на внутреннем радиусе. Таким образом, существует зависимость между показателем сжатия и допустимой скоростью ленты. Ключевые критерии, ограничивающие допустимую скорость ленты – это лента и температура сменной пластины. С увеличением скорости и/или нагрузки ленты температура на внутреннем крае ленты и на сменной пластины внутренней кривой будет расти. Это ведет к ускоренному износу, потенциальной пыли и возможному расплавлению края ленты и/или сменной пластины.

Тонкие сменные пластины с хорошей передачей тепла на стальную опорную конструкцию увеличивают допустимое натяжение ленты. С другой стороны, большие

массивные машинного изготовления сменные пластины создадут больше проблем с передачей тепла, производимого трением между лентой и сменными пластинами. Это ведет к возрастанию температуры.

Снижение трения между лентой и сменными пластинами позволяет увеличить допустимую скорость ленты, и комбинация материалов (борта ленты и сменной пластины) также сильно влияет на допустимую скорость ленты. Мягкие материалы, подобные PP, с относительно высокими коэффициентами трения, дадут относительно низкую допустимую скорость ленты, прежде чем случится пылеобразование и износ.

Схема внизу показывает корреляцию между допустимым натяжением ленты и максимальной скоростью ленты для лент POM движущихся по высококачественным сменным пластинам средней толщины в чистых условиях:



Внимание:

В случае лент Siegling Prolink Серии 11 и Комбинации лент (Siegling Prolink Серия 5 ST and Siegling Prolink Серия 11) следует учитывать разность размеров и характеристик.

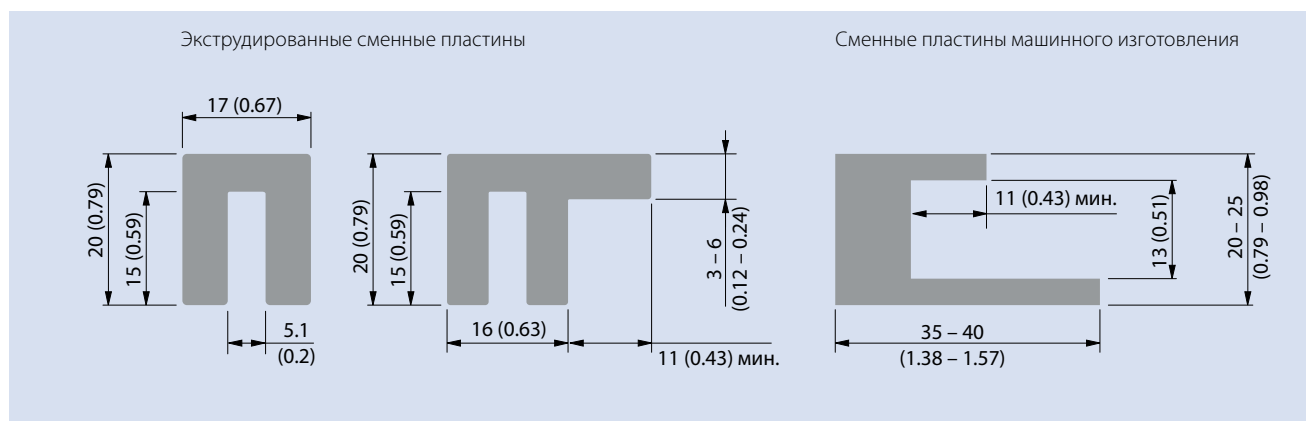
3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Серия 11

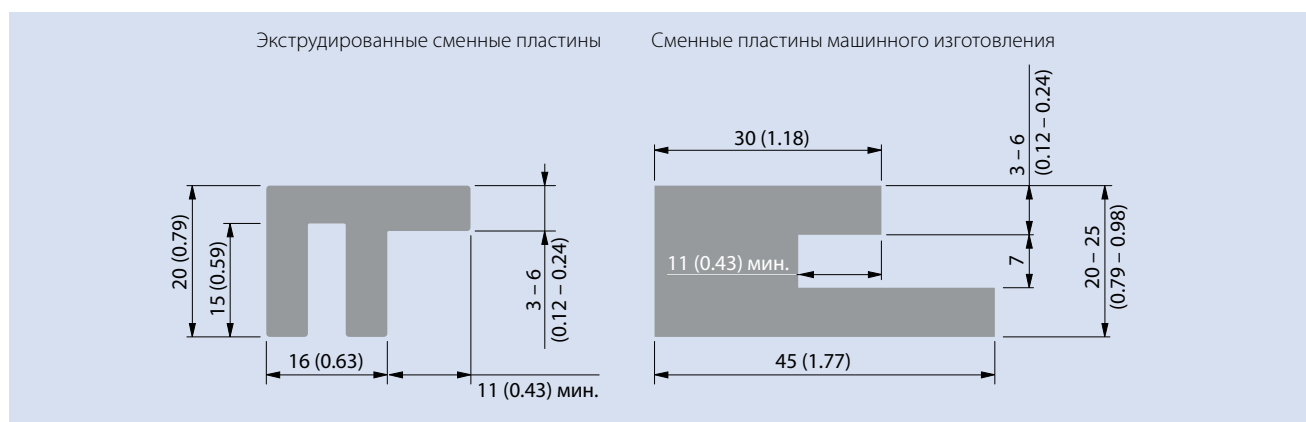
Ниже указаны особые условия применения Серии S11

На иллюстрациях показаны рекомендуемые критические размеры:

Нормативы для размеров сменных пластин S11 с накладками



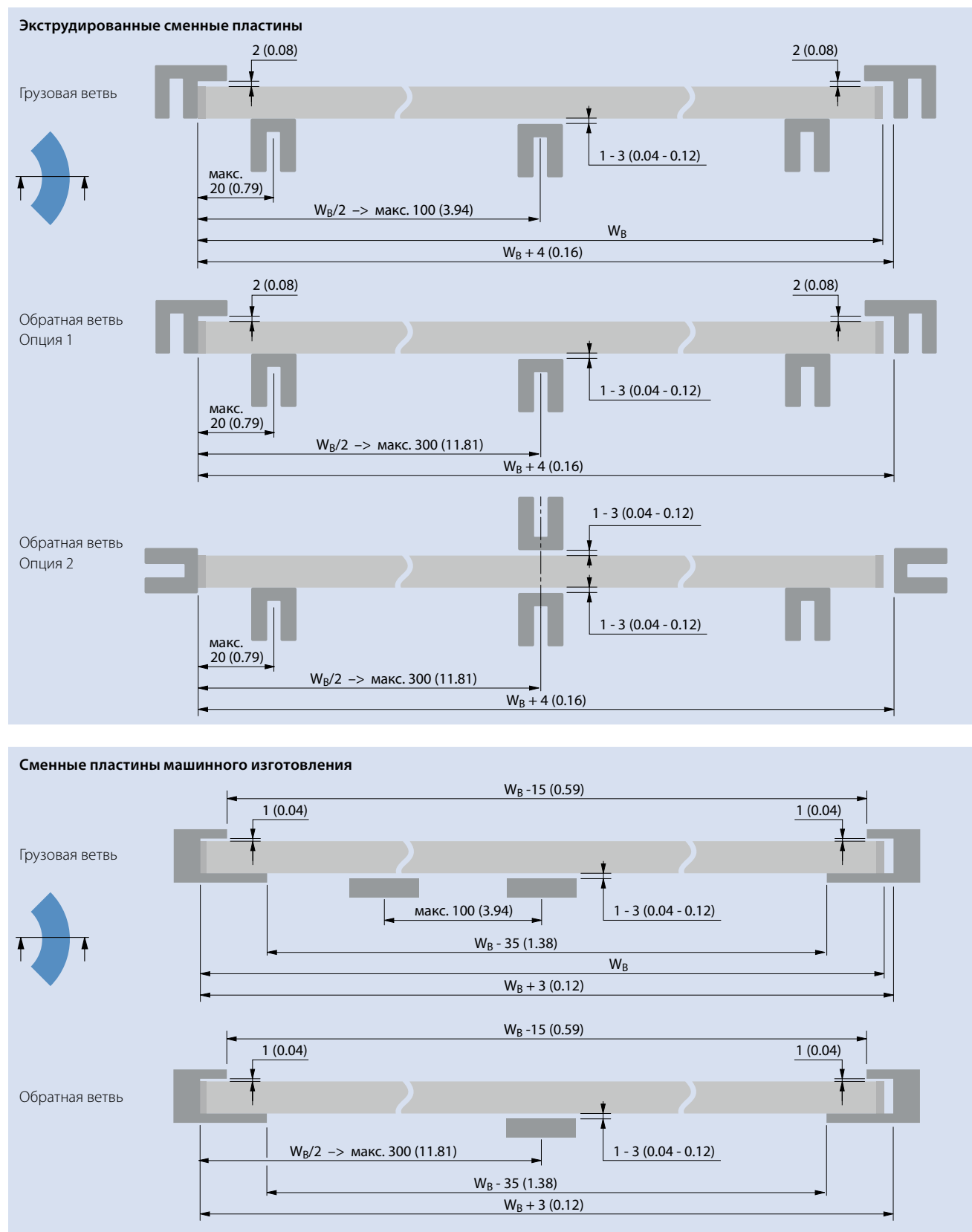
Нормативы для размеров сменных пластин S11 с прижимными накладками



Размеры в мм и дюймах (д).

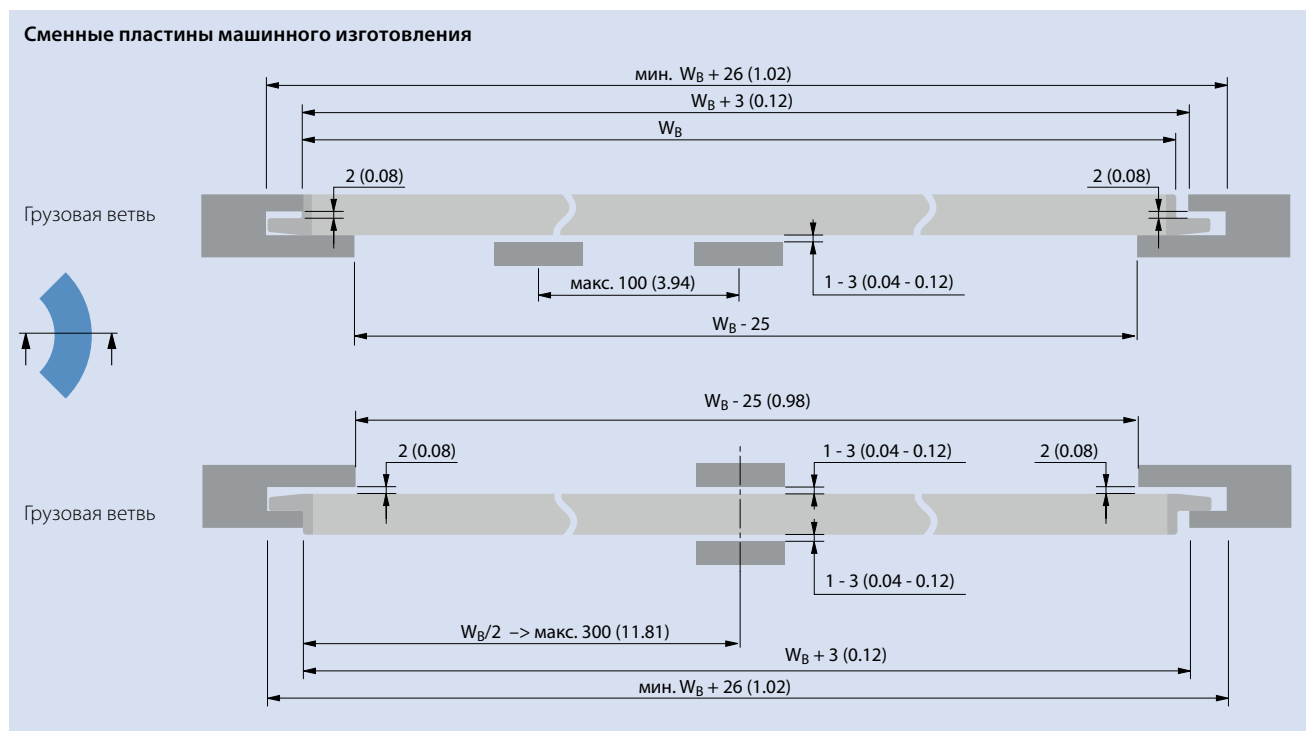
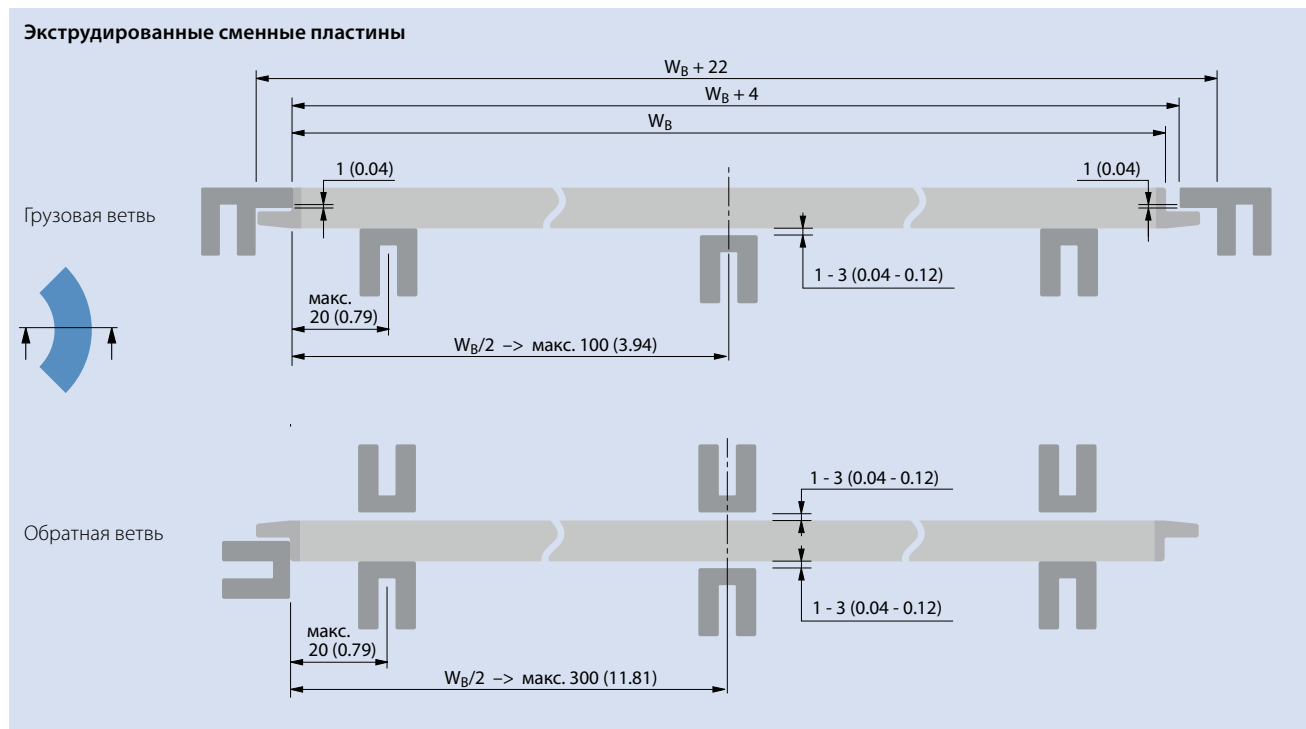
Все дюймовые размеры округляются.

Расположение сменных пластин S11 с накладками



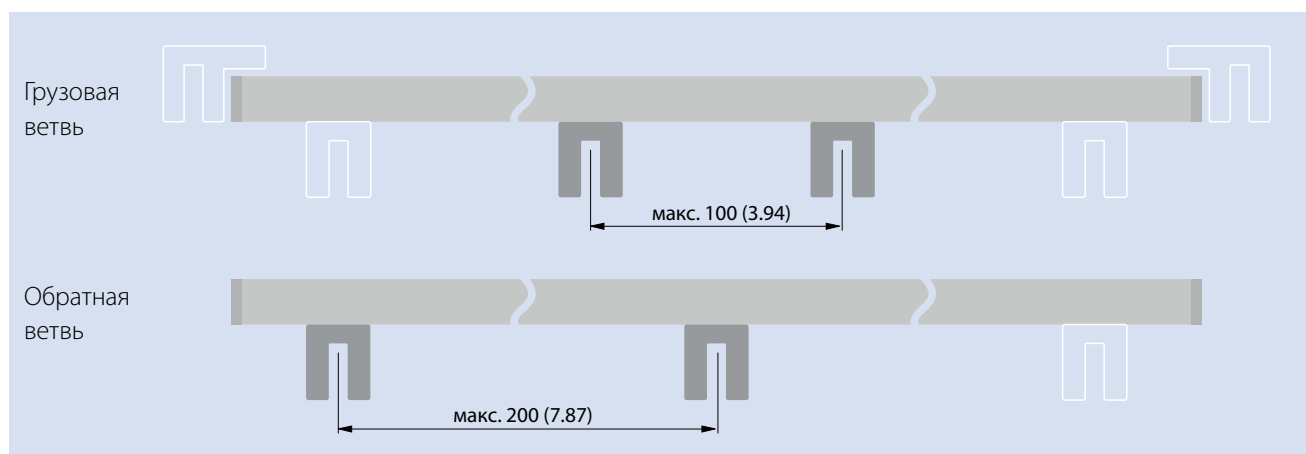
3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Расположение сменных пластин, S11 с прижимными накладками



Расстояние между опорными сменными пластинами лент

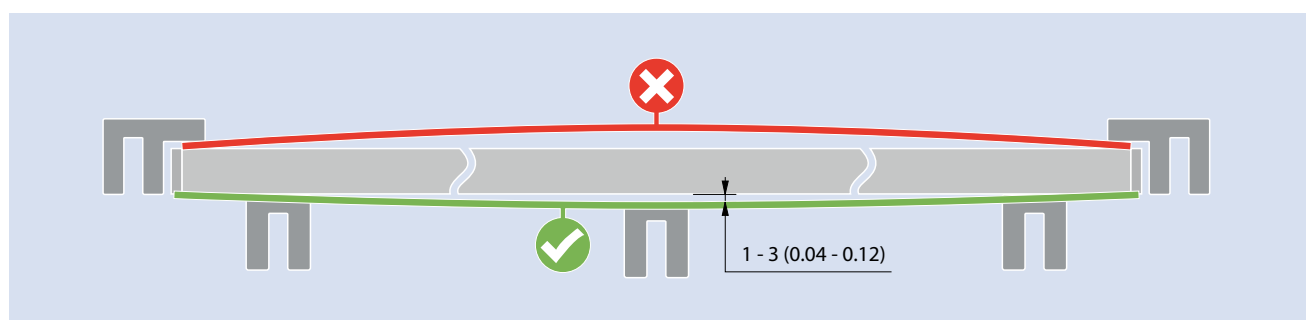
Учитывая свой опыт, мы рекомендуем допускаемый максимум 100 мм (3,94 д) промежутка ленты между опорами на грузовой ветви и 200 мм (7,87 д) на обратной ветви.



Предотвращение подъема ленты

Если центральные опоры установлены выше крайних опор, лента может образовать легкую выпуклость поверхности с высшей точкой в середине (красная линия на схеме внизу). На тяжело нагруженных конвейерах это может привести к выходу ленты из направляющих. Поэтому совершенно необходимо обеспечить, чтобы центральные опоры ленты были бы на том же уровне, что и крайние опоры, или ниже. Чтобы предотвратить

ситуацию, когда любая пиковая нагрузка вызвала бы выход ленты из направляющих, Forbo Movement systems рекомендует устанавливать центральные опоры на 1 – 3 мм (0,04 – 0,12 д) ниже поверхности внешних опор. В этом случае лента будет подталкиваться к центральной опоре (зеленая линия внизу на схеме), а не вверх и из направляющих.



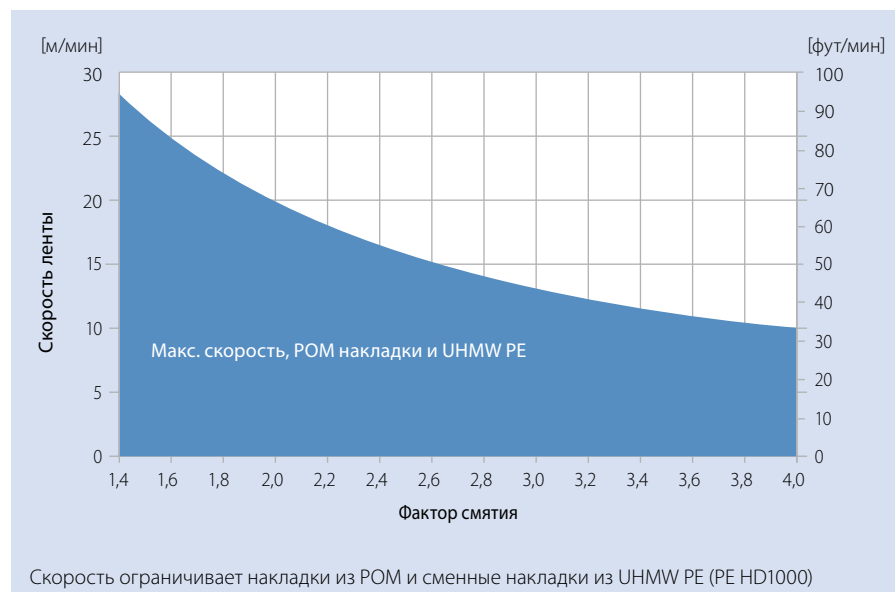
Серии 5 и 9 монтируются со стальными штифтами, что придает конструкции больше жесткости. Это уменьшает тенденцию к подъему ленты, во-первых, и во-вторых,

делает ленту более жесткой в поперечном направлении, так что более низкое позиционирование центральной сменной пластины не ведет к изгибу вниз, скорее, оставляет зазор между опорой и лентой.

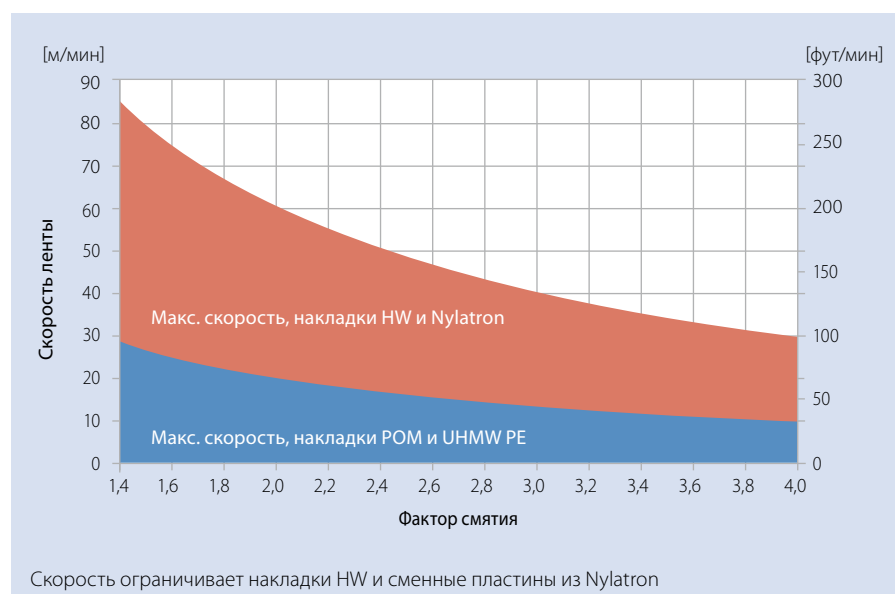
3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Допустимые скорости ленты

Серия 11 была разработана со специальными накладками на боковой стороне ленты, предполагая, что комбинация материалов на этой критической части ленты с боковым изгибом может быть оптимизирована. На стандартных лентах S11, накладки или HD (прижимы) на краю ленты выполняются из POM. В этом случае мы рекомендуем использовать сменные пластины из UHMW PE, также известном как PE HD1000.



Для радиусных конвейеров, работающих на высоких скоростях, S11 предлагает альтернативу с накладками или HD по краю ленты, выполненными из специального прочного, стойкого к износу материала, идентифицируемого кодом HW. При этом мы рекомендуем использовать сменные пластины из Nylatron NSM, специального PA материала с твердыми смазочными добавками. Эта комбинация материалов позволит, в общем, увеличить срок службы тяжело нагруженных конвейеров или конвейеров, работающих в абразивной среде.



Цветовые коды краев ленты

Чтобы оптимизировать функционирование и обеспечить постоянное тяговое усилие ленты, на S11 используется шарнирный штифт с головкой, гарантирующий, что штифты всегда находятся в контакте с крайним шарниром.

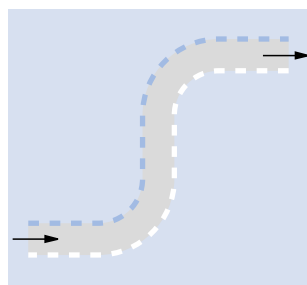
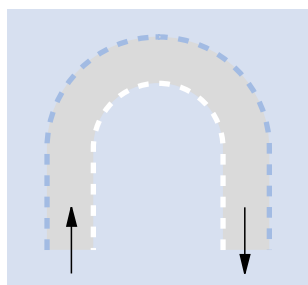
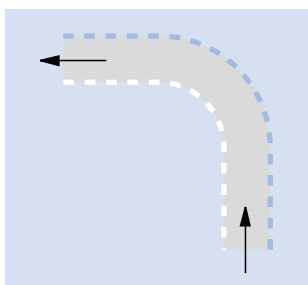
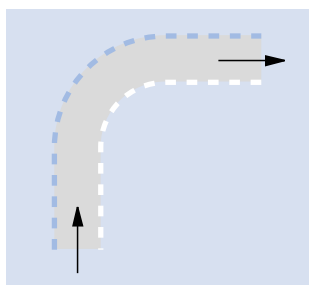
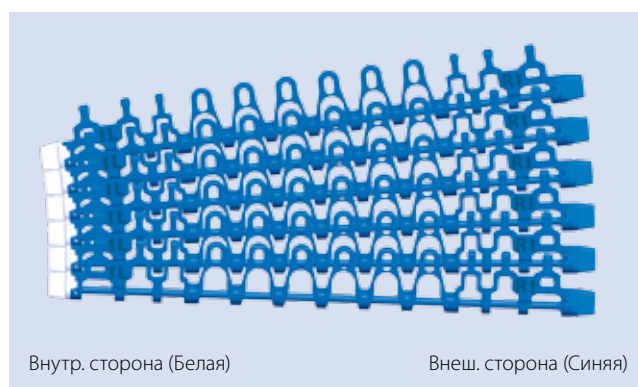
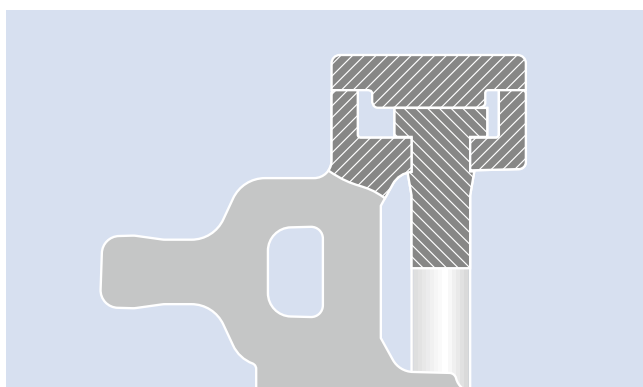
Чтобы воспользоваться преимуществами такого устройства, важно, чтобы головка находилась на внешнем радиусе последней кривой. Это легко делается с использованием уникального цветового кодирования на S11. Позиция головки штифта отмечается синими боковыми накладками/прижимными накладками (противоположная сторона отмечается белым цветом).

При монтаже ленты важно помнить этот код:

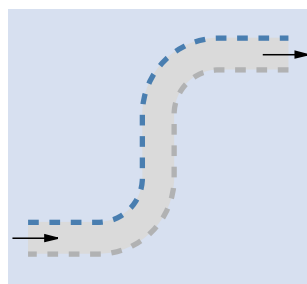
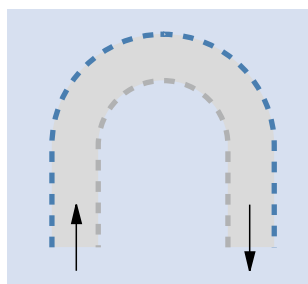
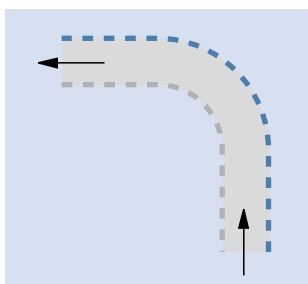
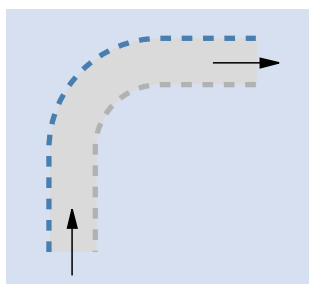
– синий цвет всегда на внешней стороне (последней кривой).

Для высокоскоростных конвейеров накладки и прижимные накладки выполняются из специального прочного, износостойкого материала (HW материал).

Они могут идентифицироваться более темными оттенками, так что внешняя сторона из HW будет темно-синей, а внутренняя светло-серой.



Лента с накладками POM, синие внешние, белые внутренние



Лента с накладками HW, темно-синие на внешней стороне, светло-серые на внутренней

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

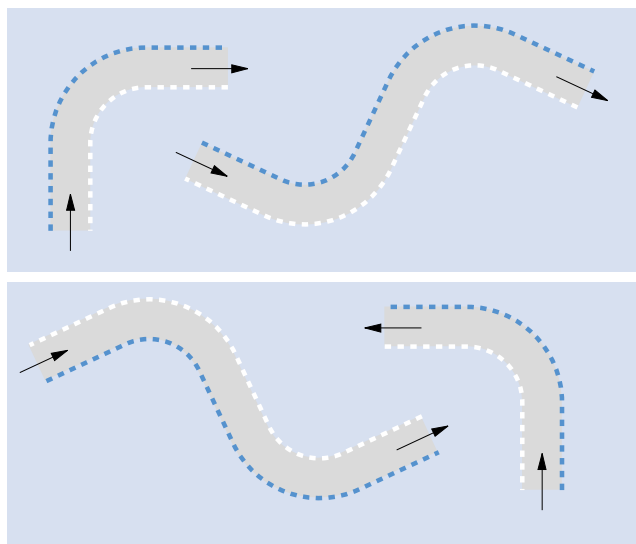
Номенклатура лент и рекомендации по заказу

При заказе важно рассмотреть компоновку конвейера, насколько соответствует лента. Форма зависит от направления последней кривой:

- Если последняя кривая поворачивает вправо, следует из-за кривой заказывать ленту по часовой стрелке
- Если последняя кривая поворачивает влево, следует из-за кривой заказывать ленту против часовой стрелки

CW = По часовой стрелке или кривая, поворачивающая направо

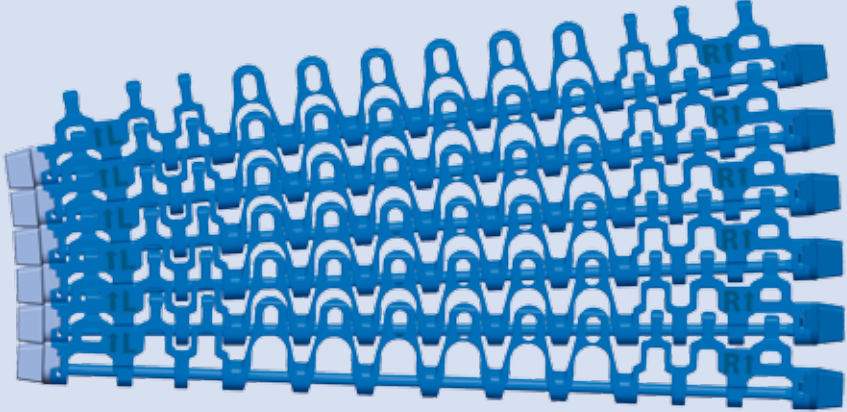


CCW = Против часовой стрелки или кривая, поворачивающая налево



S11 с накладками

Эскиз			
Обозначения лент		S11-45 GRT CW POM-CR BL (POM BL/WT)	
		S11-45 GRT CCW POM-CR BL (POM WT/BL)	
Описание	CW	= По час. стр. (= Головка штифта находится на левой стороне/внешний радиус на последней кривой)	
	CCW	= Против час. стр. (= Головка штифта находится на правой стор./внеш. радиус на последней кривой)	
	POM-CR	= Все бок. модули (синие) из POM-CR, центр. модули (белые) из POM с плоскими накл. на обеих сторонах	
	(POM BL/WT)	= накладки из POM BL на левой стороне и POM WT на правой стороне	
Компоненты	S11 CAP POM BL (или WT для CCW)	S5/S11-45 GRT CM POM BL W100	S11 CAP POM WT (или BL для CCW)
	S11-45 GRT SML POM-CR BL W172	S4.1/S8/S11 PIN PBT BL D5	S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122
	S11-45 GRT SML POM-CR BL W122		S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172
Ширина ленты	Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89 д) Приращение ширины: 25 мм (0,98 д)		

S11 с прижимными накладками из HW

Эскиз			
Обозначения лент	<div>  S11-45 GRT CW HD POM-CR BL (HW DB/LG) </div> <div>  S11-45 GRT CCW HD POM-CR BL (HW LG/DB) </div>		
Описание	<div> <div>CW</div> <div>= По час. стр. (= Головка штифта находится на левой стороне/внешний радиус на последней кривой)</div> </div> <div> <div>CCW</div> <div>= Против час. стр. (= Головка штифта находится на правой стор./внеш. радиус на последней кривой)</div> </div> <div> <div>HD</div> <div>= Прижимные накладки с обеих сторон</div> </div> <div> <div>POM-CR</div> <div>= Все бок. модули (синие) из POM-CR, центр. модули (белые) из POM с плоскими накл. на обеих сторонах</div> </div> <div> <div>(HW DB/LG)</div> <div>= Прижимные накладки из HW DB на левой стороне и HW LG на правой стороне</div> </div>		
Компоненты	<div> <div>S11 CAP HDL HW DB (LG для CCW)</div> <div>S11-45 GRT SML POM-CR BL W172</div> <div>S11-45 GRT SML POM-CR BL W122</div> </div> <div> <div>S5/S11-45 GRT CM POM BL W100</div> <div>S4.1/S8/S11 PIN PBT BL D5</div> </div> <div> <div>S11 CAP HDR HW LG (DB для CCW)</div> <div>S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122</div> <div>S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172</div> </div>		
Ширина ленты	<div>Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89 д), Приращение ширины: 25 мм (0,98 д)</div> <div>Ширина ленты не включает расширение накладок каждые 10 мм (0,39 д), общая ширина ленты составляет: ширина (Wxxx) + 20 мм (0,79 д).</div>		

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

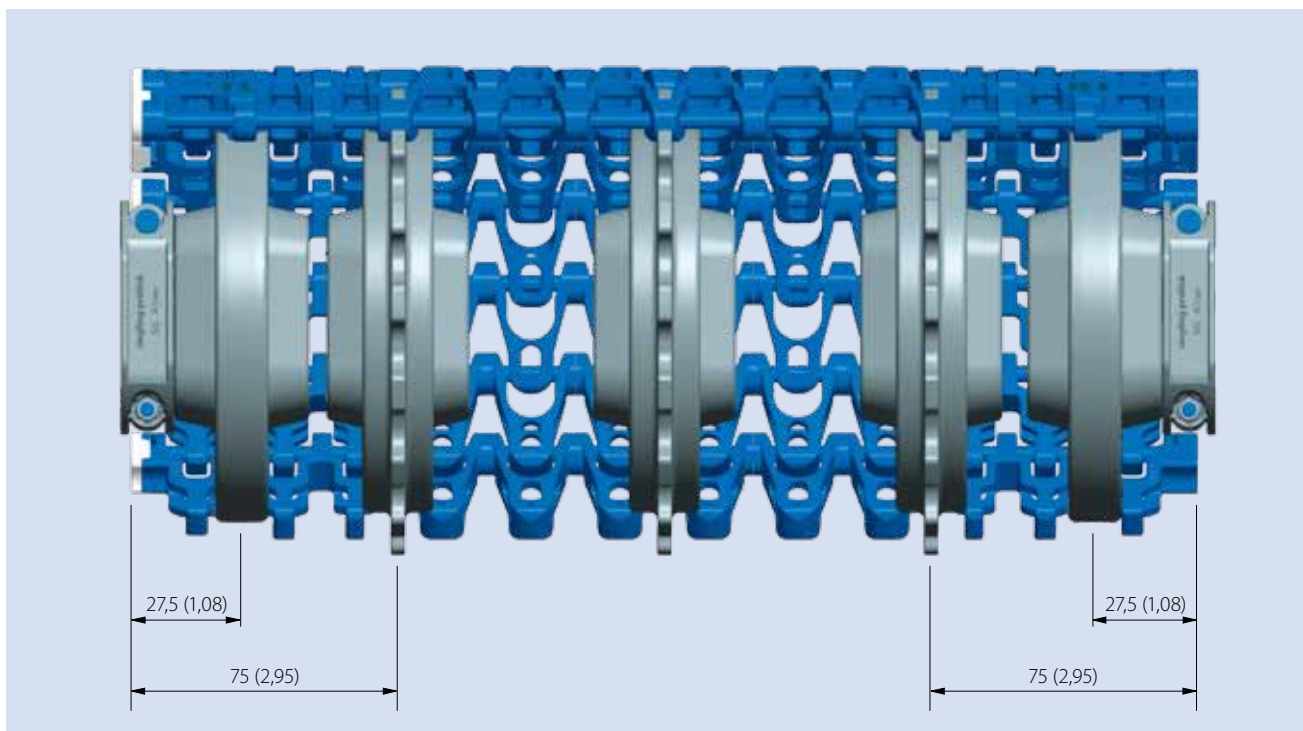
Позиционирование и установка звездочек

S11 представляет особую концепцию, когда нагрузка распределяется по крайним шарнирам смещением крайней звездочки на 75 мм (2,95 д) от края ленты. На самом краю ленту поддерживают холостые ролики (звездочки без зубьев), предотвращая смещение ленты в позиции перехода.

Forbo Movement systems рекомендует фиксировать внешние холостые ролики на валу, предотвращая их сдвиг вбок, с помощью удерживающих колец или другими способами. Так как лента направляется сменными пластинами, звездочки не должны фиксироваться и должны свободно смещаться вбок на валу.

Максимальное расстояние между звездочками – 75 мм (2,95 д)

Позиции звездочек и холостых роликов



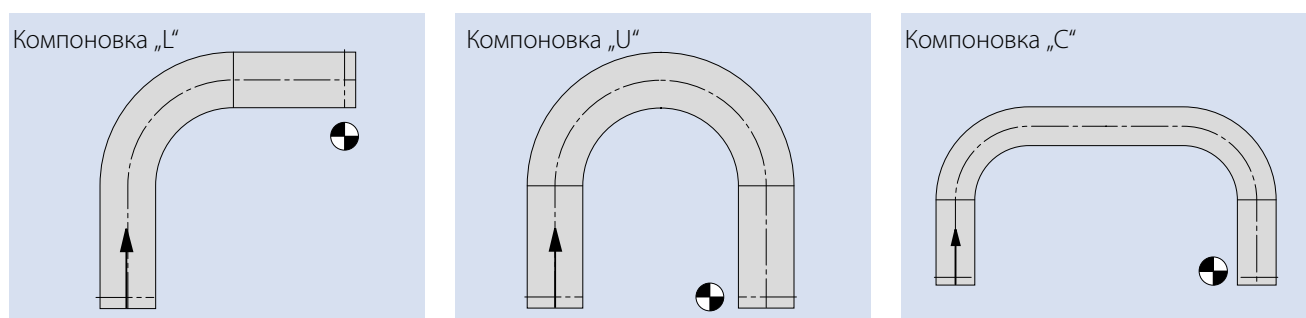
Размеры в мм и дюймах (д).
Все дюймовые размеры округляются

Комбинация лент S5 ST и S11

Ленты S11 и S5 ST могут комбинироваться. В комбинациях штифты всегда выполняются из нержавеющей стали (SS). „Комбо“ может обеспечить совмещение тяги ленты S5 ST с уменьшенным радиусом ленты S11.

Опции конвейерных компоновок для лент „комбо“

Ленты „комбо“, комбинирующие малый радиус ленты S11 с большой тяговой силой ленты S5 ST, в общем случае, будут использоваться только для однонаправленных компоновок конвейеров (L, U и C), так как показатель кривизны будет зависеть от направления поворота.



Минимальные требования для лент „комбо“ (прямолинейная и криволинейная секции)

Модули S11 внутри кривой буут иметь показатель сжатия 0,05 – больше, чем у обычной S11.

Ширина ленты	Фактор сжатия Cc (внутри S11)
≤ 1000 мм (39,37 д)	1,45
> 1000 мм (39,37 д)	1,55

Чтобы обеспечить ровную работу ленты с минимальными флуктуациями скорости и оптимальную передачу нагрузки от ведущих звездочек, мы рекомендуем соблюдать следующие минимальные требования относительно прямолинейных участков до, между и после кривых:

- Минимальная длина прямолинейного подающего участка перед кривой = 1 x (ширина ленты).
- Минимальная длина прямолинейного отводящего участка после кривой = 2 x (ширина ленты).
- Для двух кривых в одном и том же направлении нет требований относительно длины участков между ними

Свойства ленты „комбо“

Данные в Таблице ниже основаны на расчете S5 ST снаружи и S11 внутри.

Допустимое тяговое усилие для лент „комбо“

Тип ленты	Материалы	Допустимая тяга ленты (прямолин.)		Допустимая тяга ленты (кривая)	
		[Н/мм]	[фунт/фут]	[Н]	[фунт]
S5 ST/S11-45 GRT	PP	18	1233	1200	270
	POM-CR	25	1733	2100	473
	PA	20	1370	1680	378

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Вес ленты

Тип ленты	Материалы	Вес	
		[кг/м ²]	[фунт/ft ²]
S5 ST/S11-45 GRT	PP	10,2	2,1
	POM-CR	13,2	2,7
	PA	12,2	2,5

Номенклатура лент и руководство по заказу лент „комбо“

Код „CW“ или „CCW“ в описании ленты показывает, должна ли лента использоваться для кривой влево или вправо.

CW = По часовой стрелке, или правосторонняя кривая и

CCW = Против часовой стрелки, или левосторонняя кривая.

Кроме того, в описании ленты „комбо“ показывается, как лента комбинировалась:

– S5 ST/S11 = S5 st на левой стороне и S11 на правой стороне = лента по часовой стрелке

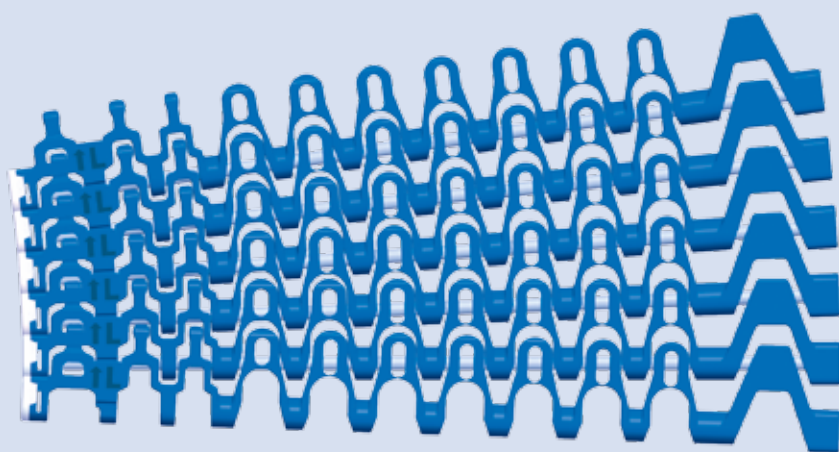
– S11/S5 ST = S11 на левой стороне и S5 ST на правой стороне = лента против часовой стрелки

S5 ST/S11 „комбо“ (по час. стрелке)

Эскиз			
Обозначения лент	S5 ST/S11-45 GRT CW POM-CR BL (POM WT)		
Описание	<p>CW = По час. стр. (= Головка штифта находится на левой стороне/внешний радиус на последней кривой)</p> <p>POM-CR = Все бок. модули (синие) из POM-CR, центр. модули (синие) из POM</p> <p>Первое указанное название будет левосторонним типом ленты (глядя сверху в направлении движения)</p>		
Компоненты	<p>S5 CLP ST POM WT</p> <p>S5-45 GRT SML ST POM-CR DB W100</p> <p>S5-45 GRT SML ST POM-CR DB W75</p>	<p>S5/S11-45 GRT CM POM BL W100</p> <p>S5/S11-45 GRT CM POM BL W25</p> <p>S5/S11 PIN ST SS D5</p>	<p>S11 CAP POM WT</p> <p>S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122</p> <p>S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172</p>
Ширина ленты	<p>Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89 д)</p> <p>Приращение ширины: 25 мм (0,98 д)</p>		

S11/S5 ST „комбо“ (против часовой стрелки)

Эскиз



Обозначения лент



S11/S5 ST-45 GRT CCW POM-CR BL (POM WT)

Описание

CCW = Против час. стр.(= S5 штифт с канавкой, размещ. в модуле S5 ST, с зажимом на правой стороне)
 Плоская накладка на левой стороне (внутренний радиус на последней кривой) (из POM WT)
 POM-CR = Все бок. модули (синие) из POM-CR, центр. модули (синие) из POM
 Первое указанное название будет левосторонним типом ленты (глядя сверху в направлении движения)

Компоненты

S11 CAP POM WT	S5/S11-45 GRT CM POM BL W100	S5 CLP ST POM WT
S11-45 GRT SML POM-CR BL W122	S5/S11-45 GRT CM POM BL W25	S5-45 GRT SMR ST POM-CR DB W100
S11-45 GRT SML POM-CR BL W172	S5/S11 PIN ST SS D5	S5-45 GRT SMR ST POM-CR DB W75

Ширина ленты

Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89 д)
 Приращение ширины: 25 мм (0,98 д)

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

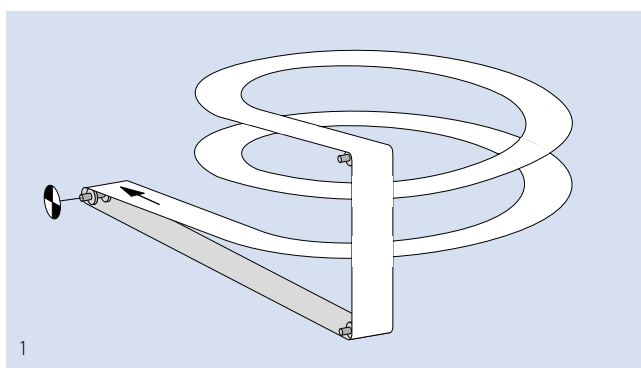
Спиральные конвейеры

Спиральные конвейеры – это специальный вариант лент с боковым изгибом, так как они составляют, в основном, одну кривую. Спирали всегда – восходящие и нисходящие вдоль вращающегося барабана. Один полный оборот вокруг барабана называется ярусом.

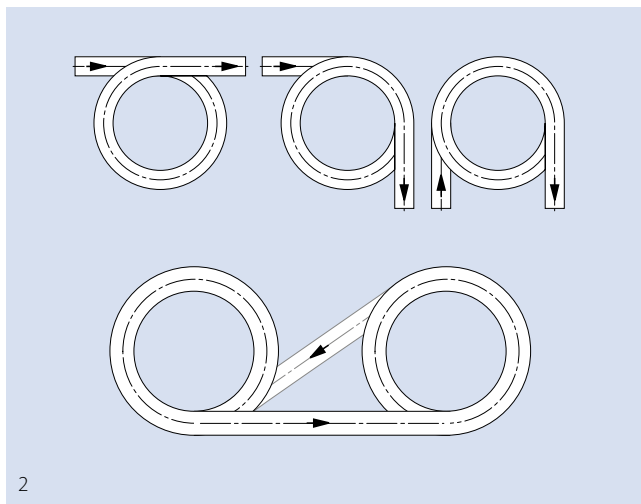
Спирали могут иметь 20 и больше ярусов. Заметьте, что в спиральных конвейерах используются показатели сжатия и минимальный внутренний радиус.

Наша лента бокового изгиба серий S5 и S9, S5ST/S11 комбо могут использоваться в спиральных конвейерах.

Если вы запланировали спиральный конвейер, пожалуйста, обратитесь в нашу службу работы с клиентами и направьте нам подробное техническое задание ([см. Главу 6.5 „Информационная анкета“](#)).



Пример нисходящего конвейера для соединения двух производственных объектов на разных уровнях (1). Этот тип конструкции (без ведомого внутреннего каркаса) не должен иметь больше 2–3 ярусов. В наклонном конвейере приводная установка должна располагаться в конце кривой наверху. Следите, чтобы дуга контакта на ведущем валу была бы примерно 180°.



Несколько возможных вариантов компоновок (2).

Главная приводная система – это ведомый внутренний каркас, состоящий из вертикальных стержней (3). Изогнутая лента опирается на внутреннем радиусе на каркас и движется под воздействием силы сцепления между лентой и каркасом. Направление вращения каркаса определяет, будет ли конвейер работать на подъем или на спуск. Привод и устройство натяжения, показанные на схеме, обеспечивают необходимое натяжение ленты. Скорость двигателя должна координироваться со скоростью движения каркаса.

Должна существовать возможность сдвинуть натяжное устройство на расстояние, равное, примерно, 1 % от длины ленты. Лента может опираться на сменные пластины, как это описывалось в [Главе 3.2](#)

Боковые модули F2 – F8 (Серия 9)

В спиральных конвейерах радиус барабана и минимальный радиус ленты должны быть согласованы. Радиус барабана, однако, никогда не может быть меньше радиуса ленты, но не должен быть и значительно больше, чем минимальный радиус ленты.

Слишком большой радиус барабана оставляет пространство для движения внутренней стороны модуля, что приводит к нестабильности движения ленты и возможному смещению продукта.

Если вы хотите увеличить минимальный радиус, мы можем предоставить специальные модули со стороны F-side, которые уменьшают зазор на внутренней кривой при больших радиусах.

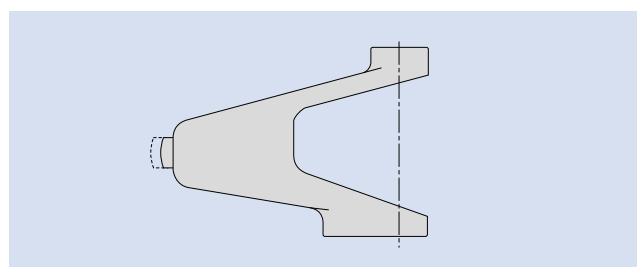
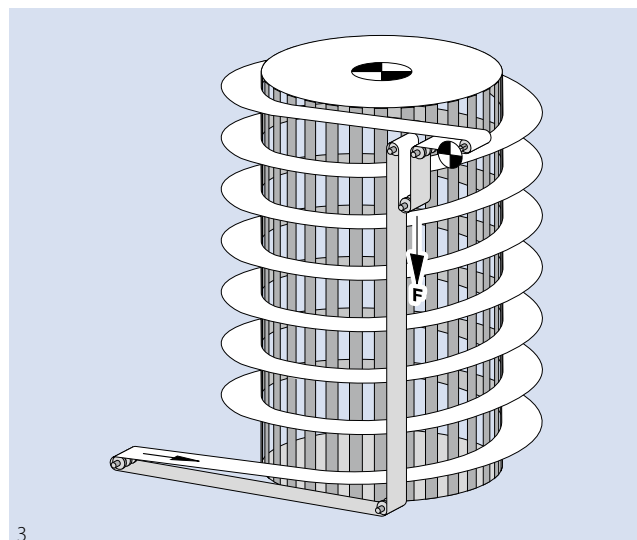
$$p_{\text{inside}} = \frac{r_{\text{drum}} \cdot p}{r_{\text{drum}} + W_B}$$

$$C_c = \frac{r_{\text{drum}}}{W_B}$$

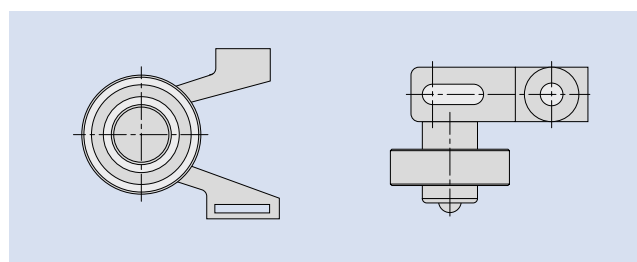
где:
 p = шаг
 p_{inside} = внутренний шаг
 r_{drum} = радиус спирального барабана
 W_B = ширина ленты
 C_c = коэффициент сжатия

Роликовые опоры (Серия 5)

Для малых спиралей, в которых не больше 4 ярусов, вместо вращающихся барабанов, могут использоваться специальные модули на роликах. Роликовые опоры, смонтированные на боковых модулях, движутся по неподвижному барабану. Силы трения при этом значительно сокращаются.



Модуль	p_{inside}	C_c
F2	34,05	2,12
F3	35,30	2,40
F4	36,30	2,65
F5	37,85	3,10
F6	39,35	3,68
F7	41,05	4,58
F8	42,35	5,50





4 РАСЧЕТЫ

- 4.1 Метод четырех шагов
- 4.2 Пример расчета
- 4.3 Расчет вала
- 4.4 Влияние температуры на размеры ленты

4.1 МЕТОД ЧЕТЫРЕХ ШАГОВ

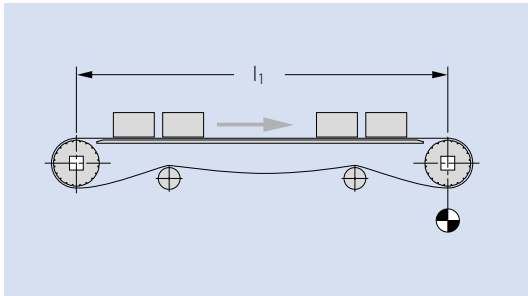
Следующие четыре шага составят весь ваш процесс расчета. Используются следующие символы:

	Обозначение	Символы	Метрические	Дюймовые
Силы	Эффективное натяжение ленты	F_U	Н	фунт
	Скорректированное натяжение ленты	F_{adj}	Н	фунт
	Скоррект. натяжение ленты на мм/д ширины ленты	F'_{adj}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
	Допустимое натяжение ленты на мм/д ширины ленты	F'_{adm}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
	Номинальное натяжение ленты на мм/д ширины ленты	F'_{nom}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
Показатели и коэффициенты	Коэффициент трения между лентой и скопившимися продуктами	μ_{acc}	–	–
	Коэффициент трения между лентой и слайдером	μ_s	–	–
	Эксплуатационный показатель	C_{op}	–	–
	Температурный фактор	C_T	–	–
	Коэффициент преобразования	g	9,81	1
Размеры конвейера	Длина конвейера/Расстояние между центрами	l_{c-c}	м	фут
	Подъем конвейера	h_e	мм	д
	Угол наклона вверх/вниз	α_i		
	Масса транспортируемого продукта	m_p	кг	слаг
	Масса всей ленты на конвейере	m_B	кг	слаг
	Ширина ленты	W_B	мм	д

Полный перечень всех символов, использованных в данной Технической Инструкции, представлен в Приложении, в [Главе 6.2](#)

A

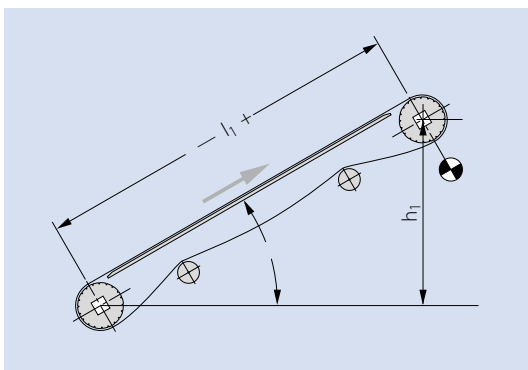
Расчет эффективного натяжения ленты F_U



Прямолинейное движение

$$F_U = \mu_s \cdot g \cdot (m_p + m_B)$$

[Н, фунт]



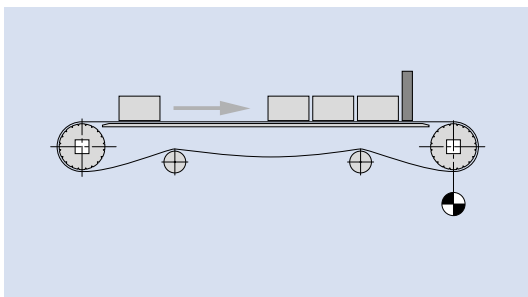
Наклон

$$F_U = \mu_s \cdot g \cdot (m_p + m_B) \pm g \cdot m_p \cdot \sin \alpha$$

[Н, фунт]

(+ = наклон вверх)

(- = наклон вниз)



Прямолинейное движение с накоплением продуктов

$$F_U = \mu_s \cdot g \cdot (m_p + m_B) + \mu_{acc} \cdot g \cdot m_p$$

[Н, фунт]

(+ = наклон вверх)

(- = наклон вниз)

Примечание: Для лент с боковым изгибом натяжение ленты в пределах кривой концентрируется только на внешнем модуле. Кроме того при расчете следует учитывать, что дополнительные радиальные силы, направленные внутрь кривой, ведут к увеличению потерь на трение.

$$F_{Uradius} = F_U \cdot W_B$$

Для значений μ_s and μ_{acc} [См. Таблицу Показатели трения 2.1.](#)

4.1 МЕТОД ЧЕТЫРЕХ ШАГОВ

В Расчет скорректированного натяжения ленты F_{adj}

Количественная характеристика натяжения ленты – выше, если нет возможности достичь оптимальных рабочих условий. Чтобы учесть рабочие условия, эффективное натяжение ленты F_U корректируется с помощью показателя эксплуатации C_{Op}

$$F_{adj} = F_U \cdot C_{Op} \quad [Н, \text{фунт}]$$

где:

Эксплуатационный показатель C_{Op}

	C_1
Мягкие рабочие условия (мягкий запуск)	0
Операция старт/стоп (старт под нагрузкой)	+0,2
Скорость ленты больше 30 м/мин (100 футов/мин)	+0,2
На одном конце носовой брус	+0,4
Носовой брус с обеих сторон	+0,8
Наклонный конвейер „лебединая шея“	+0,4
Выбор конфигурации привода:	
Стандартный привод	0
Привод в центре ленты (двунаправленный)	+0,2
Опущенный головной привод	+0,1
Хвостовой привод (толкающая конфигурация)	+0,4
$1 + \sum C_1$	

В этом случае скорректированное натяжение ленты на мм ширины ленты рассчитывается следующим образом:

$$F'_{adj} = \frac{F_{adj}}{W_B} \quad [Н/мм, \text{фунт/фут}]$$

C

Расчет допустимого натяжения ленты F_{adm}

Температура может уменьшить максимальную тяговую способность ленты. Чтобы это учесть при расчете допустимое натяжение ленты F_{adm} рассчитывается с использованием температурного коэффициента.

$$F'_{adm} = F'_{nom} \cdot C_T \quad [\text{Н/мм, фунт/фут}]$$

где:

Температурный коэффициент C_T

Прочность на растяжение разных материалов возрастает при температуре ниже 20 °C, но в то же время другие механические свойства уменьшаются при низкой температуре. Поэтому установлено, что коэффициент C_T равен 1,0 при температуре ниже 20 °C. Температуры сопоставляются с реальной температурой ленты. В зависимости от использования и компоновки конвейера, температура транспортируемого продукта может быть различной.

Цельсий [°C] от	Фаренгейт [°F] от	Материал ленты					
		PE	PP	POM	PA	PA HT	TPC1
-60	-76	1,0	–	–	–	–	–
-40	-40	1,0	–	1,0	–	–	–
-20	-4	1,0	–	1,0	1,0	1,0	1,0
0	32	1,0	1,0*	1,0	1,0	1,0	1,0
+20	68	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
+40	104	0,90	1,0	1,0	1,0	1,0	0,87
+60	140	0,62	0,85	0,96	0,95	1,0	0,75
+80	176	–	0,62	0,75	0,72	1,0	0,67
+100	212	–	0,45	–	0,50	1,0	–
+120	248	–	–	–	0,40	1,0	–
+140	284	–	–	–	–	1,0	–
+155	311	–	–	–	–	1,0	–

* ниже + 10 °C избегать ударных нагрузок на ленту и обеспечивать мягкий старт; ниже + 5 °C не рекомендуется использовать PP

D

Проверка выбора ленты

Критерий для проверки выбора ленты:

$$F'_{adj} < F'_{adm}$$

Если этот критерий не выполняется, замените материал или серию ленты с большим значением F'_{nom} и повторите все действия от Шага А.

Провести расчет коэффициента использования ленты:

$$\frac{F'_{adj}}{F'_{adm}} = \text{коэффициент использования} \quad [\%]$$

4.2 ПРИМЕР РАСЧЕТА

Пример, приведенный на следующих страницах, иллюстрирует метод четырех шагов.

В примере слева используются метрические единицы. В примере справа используются дюймовые единицы.

Самый удобный и быстрый способ выполнить эти расчеты – это использовать нашу программу Siegling Prolink calculation program, которую вы найдете по адресу: www.forbo.com/movement > E-Tools.



Длина конвейера	$l_{c-c} = 4 \text{ м}$	13,12 фут
Прямолинейный, без наклона		
Ширина ленты	$W_B = 1000 \text{ мм}$	3,28 фут
Нагрузка продуктами на метр длины ленты	$m_p = 700 \text{ кг/м}$	470 фунт/фут
Операция стоп-старт, обычные условия		
Материал опоры ленты: твердая древесина		
Скорость ленты	$v = 10 \text{ м/мин}$	32,81 фут/мин

Расчет общей нагрузки продуктами:

$$m_p = 700 \text{ кг/м} \cdot 4 \text{ м} = 2800 \text{ кг}$$

$$m_p = 470 \text{ фунт/фут} \cdot 13,12 \text{ фут} = 6172 \text{ фунт}$$

Выбор серии ленты: S8 FLT POM

Вес ленты по Спецификации: $m'_B = 11 \text{ кг/м}^2$

Вес ленты по Спецификации: $m'_B = 2,3 \text{ фунт/фут}^2$

Расчет общего веса ленты:

$$m_B = 11 \text{ кг/м}^2 \cdot 8 \text{ м} \cdot 1 \text{ м} = 88 \text{ кг}$$

$$m_B = 2,3 \text{ фунт/фут}^2 \cdot 26,24 \text{ фут} \cdot 3,28 \text{ фут} = 194 \text{ фунт}$$

Шаг А

Материал – двойная твердая древесина.

POM в сухих нормальных условиях: $\mu_s = 0,22$

S8 FLT POM: $F'_{nom} = 40 \text{ Н/мм}$

Материал – двойная твердая древесина.

POM в сухих нормальных условиях: $\mu_s = 0,22$

S8 FLT POM: $F'_{nom} = 2740 \text{ фунт/фут}$

Расчет эффективного натяжения ленты:

$$F_U = 0,22 \cdot 9,81 \cdot (2800 \text{ кг} + 88 \text{ кг}) = 6232,88 \text{ Н}$$

$$F_U = 0,22 \cdot 1 \cdot (6172 \text{ фунт} + 194 \text{ фунт}) = 1400,52 \text{ фунт}$$

Шаг В

Операция старт-стоп, обычные условия:

$$C_{Op} = 1,2$$

Операция старт-стоп, обычные условия:

$$C_{Op} = 1,2$$

Расчет скорректированного натяжения ленты:

$$F_{adj} = 1,2 \cdot 6232,88 \text{ Н} = 7479,46 \text{ Н}$$

$$F_{adj} = 1,2 \cdot 1400,52 \text{ фунт} = 1680,62 \text{ фунт}$$

$$F'_{adj} = \frac{7479,46 \text{ Н}}{1000 \text{ мм}} = 7,48 \text{ Н/мм}$$

$$F'_{adj} = \frac{1680,62 \text{ фунт}}{3,28 \text{ фут}} = 512,38 \text{ фунт/фут}$$

4.2 ПРИМЕР РАСЧЕТА

Шаг C

Рабочая температура 65 °C: $C_T = 0,96$

Расчет допустимого натяжения ленты:

$$F'_{adm} = 40 \text{ Н/мм} \cdot 0,96 = 38,4 \text{ Н/мм}$$

Рабочая температура 65 °C: $C_T = 0,96$

$$F'_{adm} = 2740 \text{ фунт/фут} \cdot 0,96 = 2630,4 \text{ фунт/фут}$$

Шаг D

Оценка выбора ленты:

$$F'_{adj} = 7,48 \text{ Н/мм} < 38,4 \text{ Н/мм} = F'_{adm}$$

Коэффициент использования:

$$7,48 : 38,4 = 19,5 \%$$

$$F'_{adj} = 512,38 \text{ фунт/фут} < 2630,4 \text{ фунт/фут} = F'_{adm}$$

$$512,38 : 2630,4 = 19,5 \%$$

Выбор ленты прекрасный. Если рассчитанный коэффициент использования $> 80 \%$, вам следует увеличить допустимое натяжение ленты, заменив материал или выбранную серию ленты. Затем повторить расчет методом четырех шагов.

4.3 РАСЧЕТ ВАЛА

Нагрузка вала F_s

$$F_s = \sqrt{F_{adj}^2 + (m_s \cdot g)^2}$$

Где:

F_s = нагрузка вала [Н, фунт]

F_{adj} = скорректир. натяжение ленты [Н, фунт]

m_s = масса вала [кг, фунт]

g = коэффициент преобразования силы [9,81 м/с², 1]

Пример:

$$F_{adj} = 7479,46 \text{ Н}$$

1 м · 60 мм стальной вал: $m_s = 28,26 \text{ кг}$

$$F_s = 7479,46 \text{ Н} + 28,26 \text{ кг} \cdot 9,81 \text{ м/с}^2 = 7756,69 \text{ Н}$$

$$F_{adj} = 1680,62 \text{ фунт}$$

1 м · 60 мм стальной вал: $m_s = 18,99 \text{ фунт}$

$$F_s = 1680,62 \text{ фунт} + 18,99 \text{ фунт} \cdot 1 = 1699,61 \text{ фунт}$$

Крутящий момент вала

$$M = \frac{F_{adj} \cdot D_0}{2}$$

Где:

M = крутящий момент [Нм, фут · фунт]

F_{adj} = скорректир. натяжение ленты [Н, фунт]

D_0 = начальный диаметр звездочки [мм, д]

Пример:

$$F_{adj} = 7479,46 \text{ Н}$$

Звездочка S8 Z15: $D_0 = 124 \text{ мм}$

$$M = \frac{7479,46 \text{ Н} \cdot 124 \text{ мм}}{2} = 463,73 \text{ Нм}$$

$$F_{adj} = 1680,62 \text{ фунт}$$

Звездочка S8 Z15: $D_0 = 0,41 \text{ фут}$

$$M = \frac{1680,62 \text{ фунт} \cdot 0,41 \text{ фут}}{2} = 341,73 \text{ фут} \cdot \text{фунт}$$

4.3 РАСЧЕТ ВАЛА

Прогиб вала

Прогиб может быть рассчитан с помощью следующей формулы:

$$y_s = \frac{5 \cdot F_s \cdot l_b^3}{384 \cdot E \cdot I} \quad [\text{мм, д}]$$

Где:

y_s = прогиб вала [мм, д]

F_s = нагрузка вала [Н, фунт]

l_b = расстояние между центрами опор [мм, д]

E = модуль упругости [МПа, фунт/кв. дюйм]

I = момент площади инерции [мм⁴, д⁴]

W_s = длина кромки квадратного вала [мм, д]

d_s, d_{in}, d_{out} = диаметр вала [мм, д]

t_s = толщина стенки вала [мм, д]

Материал	E в [МПа = $\frac{Н}{мм^2}$]	E в [10 ⁶ фунт/кв. дюйм]
Сталь	200000	29,01
Нержавеющая сталь	180000	26,11
Алюминий	700000	10,15

Тип вала	I
Круглый	$\frac{\pi \cdot d_s^4}{64}$
Полый круглый	$\pi \cdot \frac{d_{out}^4 - d_{in}^4}{64}$
Квадратный	$\frac{W_s^4}{12}$
Полый квадратный	$\pi \cdot \frac{W_s^4 - (W_s - 2 \cdot t_s)^4}{12}$

Пример:

$$F_s = 7756,69 \text{ Н}$$

$$l_b = 1200 \text{ мм}$$

$$E = \text{для стали: } 200000 \text{ МПа}$$

Расчет момента площади инерции для квадратного вала с длиной кромки $W_s = 60 \text{ мм}$:

$$I = \frac{(60 \text{ мм})^4}{12} = 1080000 \text{ мм}^4$$

Расчет y_s :

$$y_s = \frac{5 \cdot 7756,69 \text{ Н} \cdot (1200 \text{ мм})^3}{384 \cdot 200000 \text{ Н/мм}^2 \cdot 1080000 \text{ мм}^4} = 0,81 \text{ мм}$$

$$F_s = 1699,61 \text{ фунт}$$

$$l_b = 47,24 \text{ д}$$

$$E = \text{для стали: } 29,01 \cdot 10^6 \text{ фунт/кв. дюйм}$$

Расчет момента площади инерции для квадратного вала с длиной кромки $W_s = 60 \text{ мм}$:

$$I = \frac{(2,36 \text{ д})^4}{12} = 2,59 \text{ д}^4$$

Расчет y_s :

$$y_s = \frac{5 \cdot 1699,61 \text{ фунт} \cdot (47,24 \text{ д})^3}{384 \cdot 29007547 \text{ фунт/кв. дюйм} \cdot 2,59 \text{ д}^4} = 0,32 \text{ д}$$

Кручение вала

$$\varphi = \frac{90 \cdot F_{adj} \cdot D_0 \cdot l_s}{\pi \cdot G \cdot I_T}$$

Кручение вала:

φ = угол закручивания в ведущем вале [°]

F_{adj} = скорректированное натяжение ленты [Н, фунт]

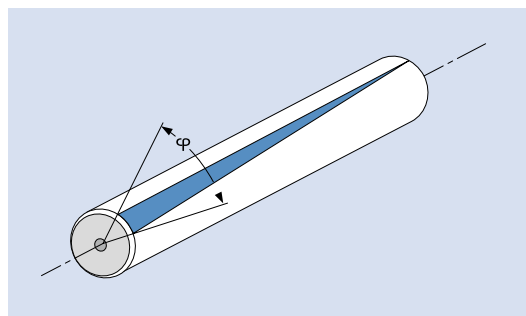
D_0 = начальный диаметр [мм, д]

l_s = длина вала [мм, д]

G = модуль сдвига [МПа, фунт/кв. дюйм]

I_T = скручивающая сила инерции [мм⁴, д⁴]

Для надлежащего зацепления мы рекомендуем не превышать φ на 0,5‰ от длины вала l_s в мм.



Материал	Е в [МПа = $\frac{Н}{мм^2}$]	Е в [10 ⁶ фунт/кв. дюйм]
Углеродная сталь	80000	11,6
Нержавеющая сталь	75000	10,88
Алюминий	27000	3,92

Тип вала	I_T [мм ⁴]
Круглый	$\pi \cdot \frac{d_s^4}{32}$
Полый круглый	$\pi \cdot \frac{d_{out}^4 - d_{in}^4}{32}$
Квадратный	$0,141 \cdot W_s^4$
Полый квадратный	$0,127 \cdot (W_s^4 - 2 \cdot t_s^4)$
Шестигранник	$1,847 \cdot \left(\frac{W_s}{2}\right)^4$

Пример:

$$F_{adj} = 7479,46 \text{ Н}$$

$$\text{Звездочка S8 Z15: } D_0 = 124 \text{ мм}$$

$$l_s = 1300 \text{ мм}$$

$$G \text{ для углерод. стали: } 80000 \text{ МПа}$$

Расчет инерционной силы кручения I_T для квадратного вала с длиной кромки $W_s = 60$ мм:

$$I_T = 0,141 \cdot (60 \text{ мм})^4 = 1827360 \text{ мм}^4$$

$$\varphi = \frac{90 \cdot 7479,46 \text{ Н} \cdot 124 \text{ мм} \cdot 1300 \text{ мм}}{\pi \cdot 80000 \text{ МПа} \cdot 1827360 \text{ мм}^4} = 0,236^\circ$$

$$0,5\text{‰ от } 1300 \text{ мм} = 0,65 > 0,236 = \varphi$$

$$F_{adj} = 1680,62 \text{ фунт}$$

$$\text{Звездочка S8 Z15: } D_0 = 4,88 \text{ д}$$

$$l_s = 51,18 \text{ д}$$

$$G \text{ для углерод. стали: } 11,6 \cdot 10^6 \text{ фунт/кв. дюйм}$$

Расчет инерционной силы кручения I_T для квадратного вала с длиной кромки $W_s = 2,36$ д:

$$I_T = 0,141 \cdot (2,36 \text{ д})^4 = 4,37 \text{ д}^4$$

$$\varphi = \frac{90 \cdot 1680,62 \text{ фунт} \cdot 4,88 \text{ д} \cdot 51,18 \text{ д}}{\pi \cdot 11,6 \cdot 10^6 \text{ фунт/кв. дюйм} \cdot 4,37 \text{ д}^4} = 0,236^\circ$$

$$0,5\text{‰ от } 1300 \text{ мм} = 0,65 > 0,236 = \varphi$$

4.3 РАСЧЕТ ВАЛА

Требуемая мощность на ведущем барабане

$$P_s = \frac{F_{adj} \cdot v}{6000}$$

Где:

P_s = мощность на ведущем конце вала [кВт, л.с.]

F_{adj} = скоррект. наяжение ленты [Н, фунт]

v = скорость [м/мин, фут/мин]

Пример:

$$P_s = \frac{7479,46 \text{ Н} \cdot 10 \text{ м/мин}}{60000} = 1,25 \text{ кВт}$$

$$P_s = \frac{1680,62 \text{ фунт} \cdot 32,81 \text{ фут/мин}}{33000} = 341,73 \text{ л.с.}$$

Обратите внимание, что расчетная мощность – это чистая мощность, необходимая на ведущем барабане, в расчете не учитываются потери КПД, например, двигателя или редуктора. Поэтому рекомендуется устанавливать двигатель с рациональным запасом мощности.

Скорость вращения вала

$$R_s = \frac{v \cdot 1000}{D_0 \cdot \pi}$$

$$R_s = \frac{v \cdot 12}{D_0 \cdot \pi}$$

Где:

R_s = Скорость вращения вала [1/мин]

v = скорость ленты [м/мин, фут/мин]

D_0 = начальный диаметр [мм, д]

Пример:

$v = 10 \text{ м/мин}$

Звездочка S8 Z15: $D_0 = 124 \text{ мм}$

$$R_s = \frac{10 \text{ м/мин} \cdot 1000}{124 \text{ мм} \cdot \pi} = 25,67 \frac{1}{\text{мин}}$$

$v = 32,81 \text{ фут/мин}$

Звездочка S8 Z15: $D_0 = 4,88 \text{ д}$

$$R_s = \frac{32,81 \text{ фут/мин} \cdot 12}{4,88 \text{ мм} \cdot \pi} = 25,68 \frac{1}{\text{мин}}$$

4.4 ВЛИЯНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ НА РАЗМЕРЫ ЛЕНТЫ

Пластмасса может значительно расширяться или сжиматься при изменениях температуры. Для расчета изменений размеров по ширине и длине используются следующие формулы:

$$\Delta l = l_B \cdot (T_2 - T_1) \cdot \alpha \quad [\text{мм, д}]$$

$$\Delta W = W_B \cdot (T_2 - T_1) \cdot \alpha \quad [\text{мм, д}]$$

$$\Delta l = \text{изменение по длине} \quad [\text{мм, д}]$$

$$\Delta W = \text{изменение по ширине} \quad [\text{мм, д}]$$

+ = удлинение

– = сжатие

$$l_B = \text{длина ленты при начальной температуре} \quad [\text{мм, д}]$$

$$W_B = \text{ширина ленты при начальной температуре} \quad [\text{мм, д}]$$

$$T_2 = \text{рабочая температура} \quad [^{\circ}\text{C}, ^{\circ}\text{F}]$$

$$T_1 = \text{начальная температура (обычно } 21^{\circ}\text{C}/70^{\circ}\text{F)} \quad [^{\circ}\text{C}, ^{\circ}\text{F}]$$

$$\alpha = \text{коэффициент теплового расширения} \quad [\text{мм/м } ^{\circ}\text{C}, 10^{-6} \text{ д/д } ^{\circ}\text{F}]$$

(см. Таблицу)

Материал	α^* $\frac{\text{мм}}{\text{м} \cdot ^{\circ}\text{C}}$	α^* $\frac{10^{-6} \cdot \text{д}}{\text{д} \cdot ^{\circ}\text{F}}$
PA	0,12	66,6
PA-HT	0,10	55,5
PBT	0,16	88,8
PE	0,21	116,6
POM	0,12	66,6
PP	0,15	83,3
PXX-NC	0,15	83,3
Металлы		
CS	0,012	6,6
SS	0,017	9,4
SSS	0,016	8,9

* Средние значения в диапазоне допустимых температур

$$\text{Преобразование: } \frac{10^{-6} \text{ д}}{\text{д} \cdot ^{\circ}\text{F}} = 555,5 \frac{\text{мм}}{\text{м} \cdot ^{\circ}\text{C}}$$

Пример:

При температуре окружающей среды 20,1 °C, лента используется для транспортировки горячих продуктов, в результате рабочая температура достигает 90 °C. Длина ленты 30 м, ширина ленты 1 м, материал ленты – полипропилен.

$$\Delta l_B = 30 \text{ м} \cdot (90 - 21)^{\circ}\text{C} \cdot 0,15 \frac{\text{мм}}{\text{м} \cdot ^{\circ}\text{C}} = 314,6 \text{ мм}$$

$$\Delta W_B = 1 \text{ м} \cdot (90 - 21)^{\circ}\text{C} \cdot 0,15 \frac{\text{мм}}{\text{м} \cdot ^{\circ}\text{C}} = 10,5 \text{ мм}$$

Удлинение ленты на 315 мм – существенно, это значит, что обратная ветвь должна быть в состоянии воспринять дополнительный прогиб ленты. Чтобы воспринимать увеличение по ширине, рама конвейера должна иметь более широкую конструкцию.

При температуре окружающей среды 70 °F лента используется для транспортировки горячих продуктов, в результате рабочая температура достигает 194 °F. Длина ленты 1181,1 д, ширина ленты 39,37 д, материал ленты – полипропилен.

$$\Delta l_B = 1181,1 \text{ д} \cdot (194 - 70)^{\circ}\text{F} \cdot 83,3 \frac{10^{-6} \text{ д}}{\text{д} \cdot ^{\circ}\text{F}} = 12,2 \text{ д}$$

$$\Delta W_B = 39,37 \text{ д} \cdot (194 - 70)^{\circ}\text{F} \cdot 83,3 \frac{10^{-6} \text{ д}}{\text{д} \cdot ^{\circ}\text{F}} = 0,41 \text{ д}$$

Если рабочая температура ниже 21 °C (70 °F), длина и ширина сокращаются. Особенно на конвейерах для замораживания уменьшение длины и ширины может быть значительным, это следует учитывать в конструкции конвейера и при монтаже ленты. Начальная длина ленты должна приниматься во внимание, в частности, когда ленты монтируются при температуре окружающей среды, а предполагается, что в дальнейшем они будут работать при температуре ниже точки замерзания, что приведет к значительному уменьшению длины.



5 ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1 Подготовка к монтажу
- 5.2 Монтаж звездочек
- 5.3 Соединительные секции ленты – установка и удаление шарнирных штифтов
- 5.4 Монтаж модульных лент
- 5.5 Техобслуживание и ремонт
- 5.6 Чистка
- 5.7 Профилактическое техобслуживание и поиск неисправностей

5.1 ПОДГОТОВКА К МОНТАЖУ

Операции, выполняемые до монтажа ленты

- Проверьте условия и функциональность конвейера и всех соответствующих компонентов, т.е. приводов, приводных цепей или лент, валов, звездочек, сменных пластин, подшипников, опор и роликов. Отремонтируйте или замените все поврежденные или изношенные компоненты.
- Обратите особое внимание на состояние сменных пластин. Даже если сменные пластины новые, убедитесь, что их поверхность чистая и гладкая и нет песка, пыли или врезавшихся брызг от сварки. Новые сменные пластины могли загрязниться, если на конвейере производились работы уже после их установки. Проведя рукой по поверхности пластин, вы обнаружите врезавшиеся частицы. Если поверхность сменной пластины не гладкая, она должна быть удалена или удалены врезавшиеся частицы.
- Если не обеспечить чистую и гладкую поверхность сменных пластин до монтажа ленты, срок службы ленты может значительно сократиться.
- Проверьте стыки сменных пластин на выровненность и гладкость. Проверьте правильность монтажа по высоте сменных пластин, привода и холостых валов, чтобы обеспечить точное зацепление звездочки. Если применяются, проверьте расстояние между звездочками и отклоняющими роликами, а также расстояние между роликами на обратной ветви.
- Если необходимо, очистите конвейер, включая раму, опоры грузовой и обратной ветви, валы, опорные ролики и колодки, и замените любые поврежденные или изношенные компоненты.
- Если возможно, распаковывайте ленту непосредственно перед монтажом. Распаковывайте ленту возле места монтажа, не допускайте волочения или качения ленты по неровным или грязным полам.

Дополнительный контроль и ведомость проверки для радиусных конвейеров, использующих серию 5, серию 9 и серию 11

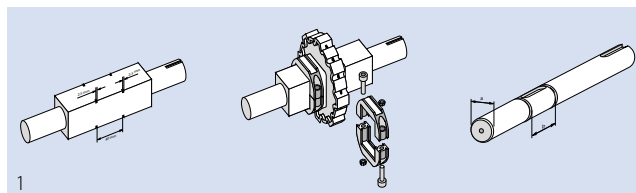
- Для конвейеров серии 11 убедитесь, что конвейер сделан в соответствии со Спецификациями Forbo Movement systems, указанным в Руководстве „Серия 11/ Ленты „комбо“ – Нормы проектирования и рекомендации по использованию“ (Спр.№ 201).
- Используя секцию ленты, обеспечьте свободное прохождение на сменных пластинах по всей трассе как грузовой ветви, так и обратной ветви ленты.
- Используя секцию ленты, обеспечьте правильное зацепление ленты с приводом и холостыми звездочками без касания каких-либо препятствий, например, перекрывающих пластин.
- Обеспечьте точное позиционирование боковых сменных пластин на кривой, чтобы предотвратить подъем внешнего края ленты при проходе кривой (кривых) и прижатия к сменным пластинам, направляющих внутренний край ленты.
- После полного монтажа всей ленты и до запуска приводного двигателя, проверьте, может ли лента двигаться свободно на сменных пластинах, без помех как на грузовой, так и на обратной ветви.
- Если возможно, запустите конвейер на малой скорости и проверьте, двигается ли лента ровно, с зацеплением всех звездочек, и не происходит ли подъем ленты.

5.2 МОНТАЖ ЗВЕЗДОЧЕК

Движение ленты

Правильное движение ленты обеспечивается либо направляющими сменными пластинами, либо (1) звездочками на приводном и холостом валу.

Forbo Movement systems рекомендует для лент с боковым изгибом в качестве направляющих использовать сменные пластины (см. следующую страницу). Для лент прямолинейного движения оба метода могут использоваться.

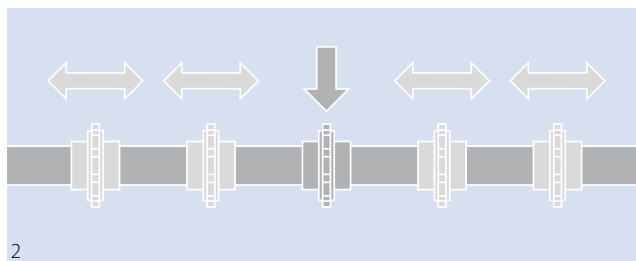


Движение лент с помощью звездочек (прямолинейное движение лент)

При использовании звездочек для движения ленты, центральная звездочка должна быть жестко закреплена на валу с помощью фиксирующих колец, стопорных колец Зегера или аналогов (1).

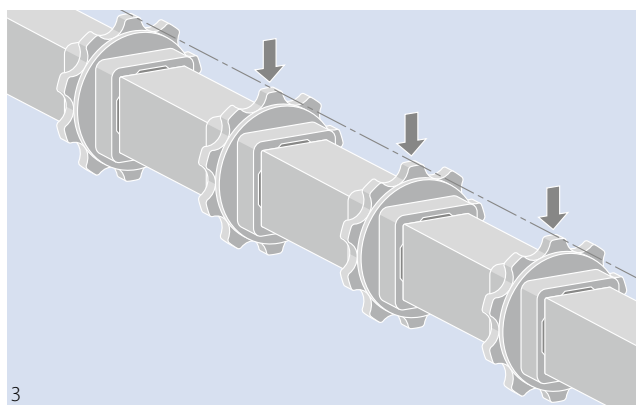
Жестко крепятся на валу только центральные звездочки. Все другие звездочки должны свободно двигаться на валу, чтобы компенсировать изменения ленты по ширине, если изменилась рабочая температура (2). Закрепление центральной звездочки обеспечивает равномерное распределение по ширине ленты растяжения и сжатия.

Если звездочки устанавливаются для лент с профилями боковых ограждений, не устанавливайте звездочки непосредственно под боковыми ограждениями.



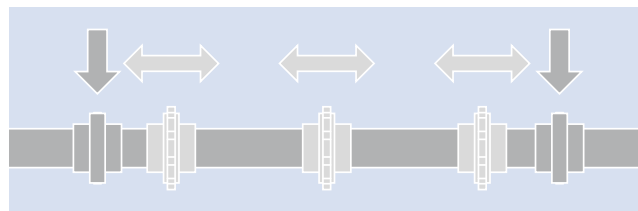
Выравнивание звездочек

При монтаже звездочек удостоверьтесь, что все зубья звездочек выровнены (3). Если этого не сделать, сцепление с лентой может оказаться неправильным.



Направление ленты боковыми сменными пластинами (ленты с боковым изгибом)

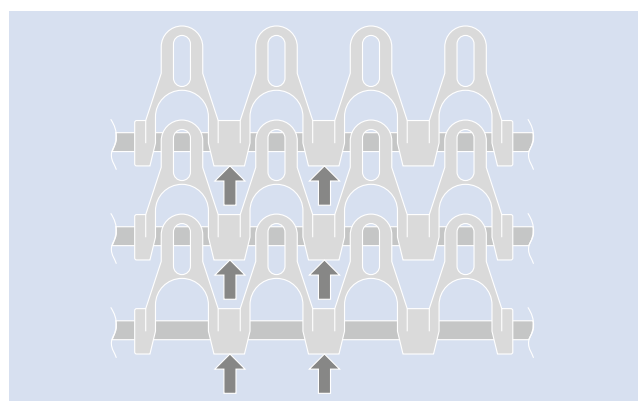
Поскольку ленты направляются сменными пластинами, установленными на боковых стенках конвейера, все звездочки должны свободно смещаться на валу.



Монтаж звездочек на Серии 5 и Серии 9

Звездочки Серий 5, 9 и 11 должны входить в сцепление с лентой так, как показано стрелками.

Однорядные звездочки Серии 5 не должны устанавливаться так, что зубья входят в сцепление в зазор между боковыми и центральными модулями. Минимальная ширина ленты 175 мм. Следовательно, первая звездочка должна быть установлена на 62,5 мм от края ленты.

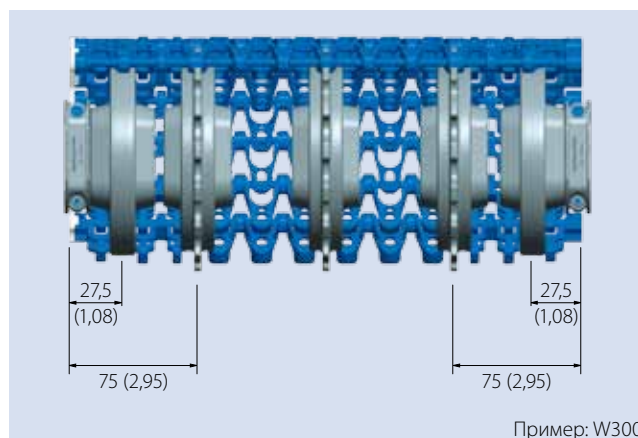


Монтаж звездочек на Серии 11

Серия 11 характеризуется уникальной концепцией, когда нагрузка равномерно распределяется по боковым модулям. Это достигается использованием аксиальной фиксации холостых роликов, на которые опирается лента, и установкой двух крайних звездочек на минимальном расстоянии 75 мм от края ленты.

Серия 11 использует холостые ролики для опирания ленты между крайними звездочками и бортами ленты.

Холостые ролики должны крепиться фиксирующими кольцами с внешней стороны холостого ролика.



5.3 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СЕКЦИИ ЛЕНТ

Установка и удаление шарнирных штифтов

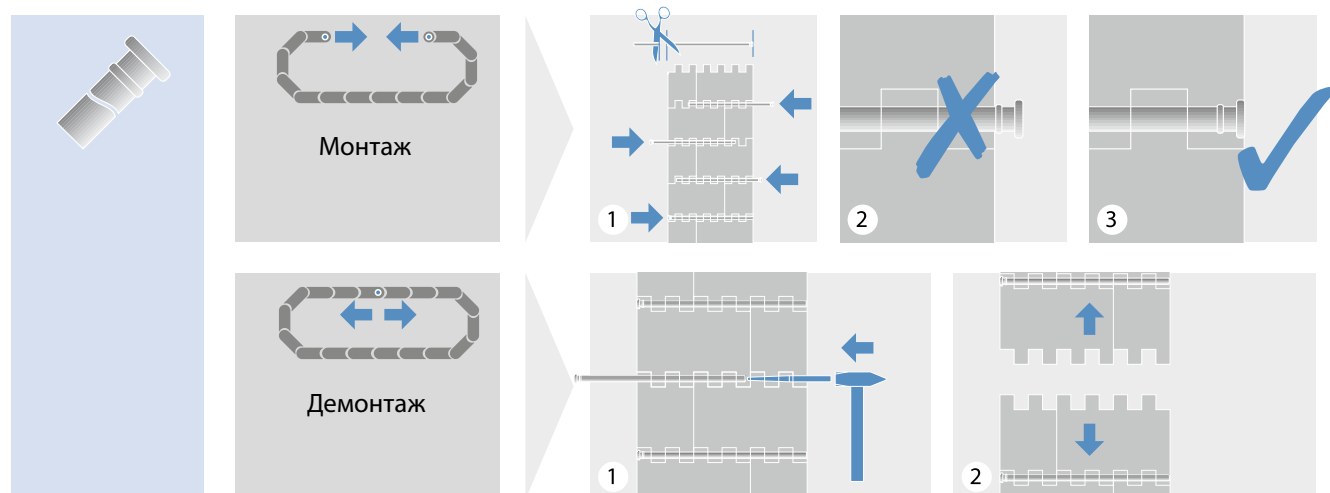
В зависимости от серии, модульные ленты Siegling Prolink используют штифты шарниров с головками и стопорными кольцами или только со стопорными кольцами. В Сериях 5 и 9 в радиусных лентах используются штифты из нержавеющей стали с канавками машинного изготовления.

Если лента шире, чем самый длинный литой штифт, лента монтируется или с двумя литыми штифтами на ряд, или, если лента более, чем вдвое, шире самого длинного

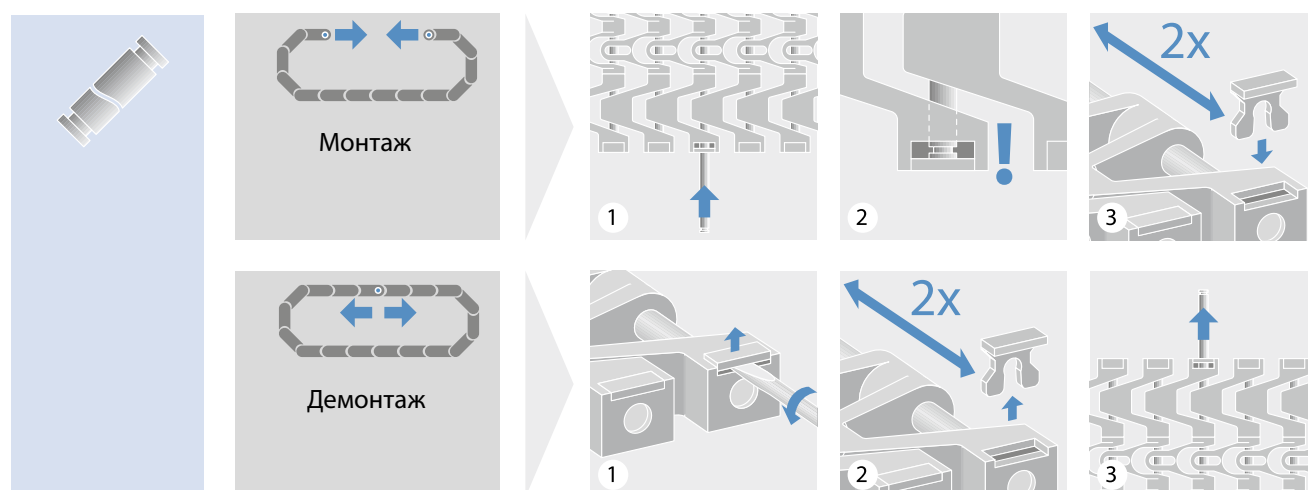
штифта, то с тремя штифтами на ряд. В последнем случае экструдированный, без головки и без кольца штифт плавают между двумя штифтами с литыми головками и/или стопорными кольцами.

Информацию о том, как устанавливать и удалять шарнирные штифты для разных серий лент, вы увидите на схемах ниже.

Серии 1, 2, 3, 4.1, 8

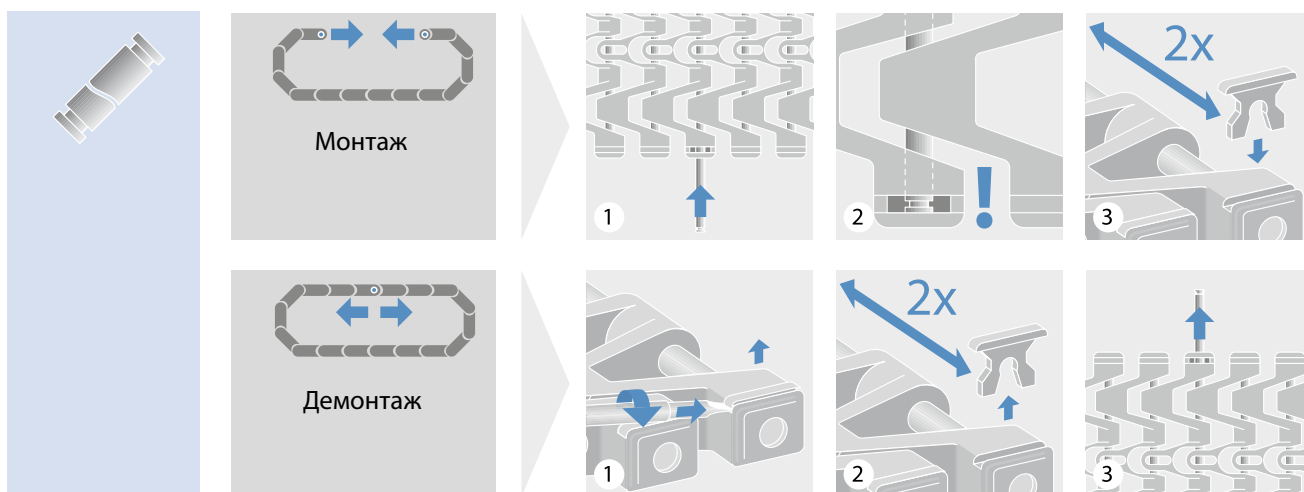


Серия 5

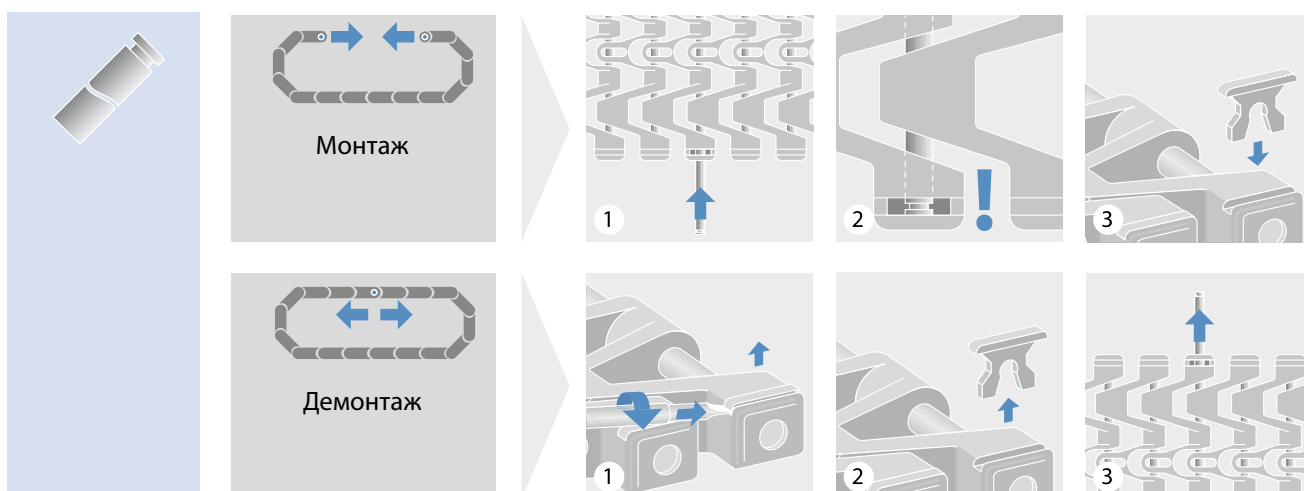


5.3 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СЕКЦИИ ЛЕНТ

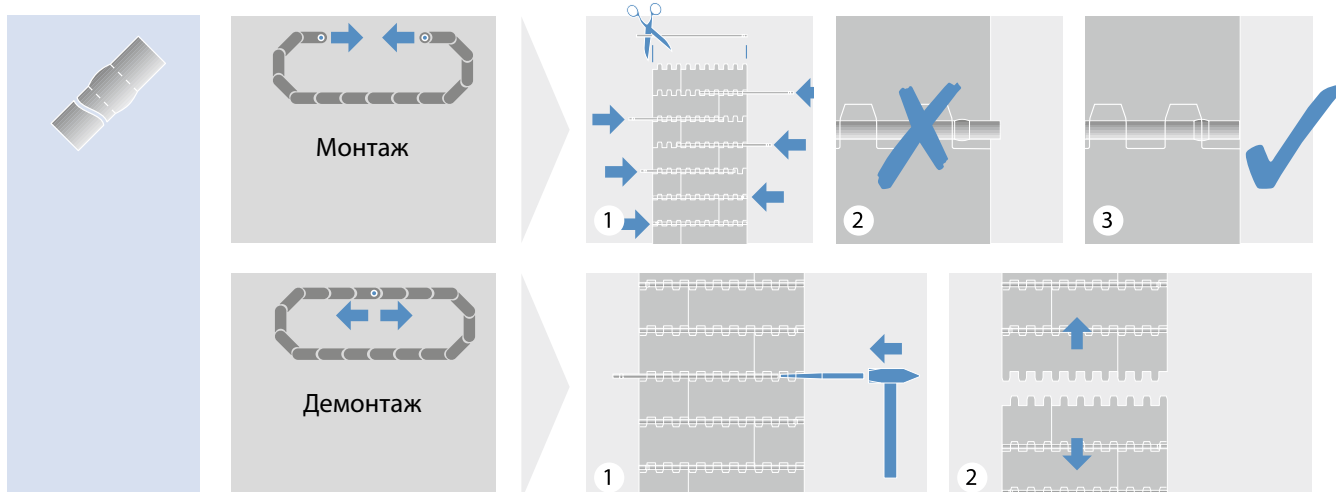
Серия 5 ST



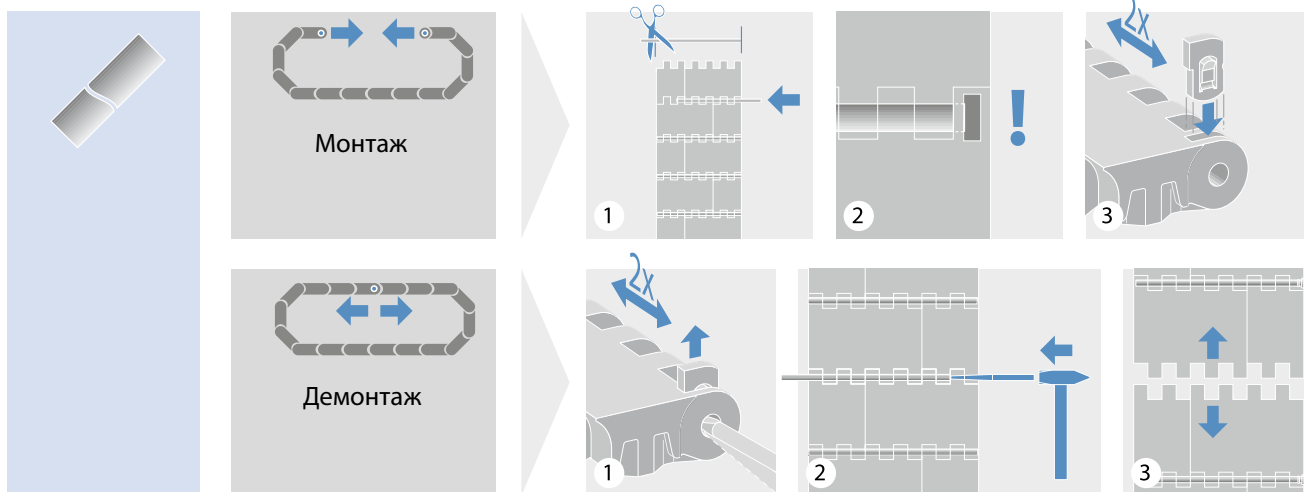
Ленты „Комбо“ (S5 ST и S11)



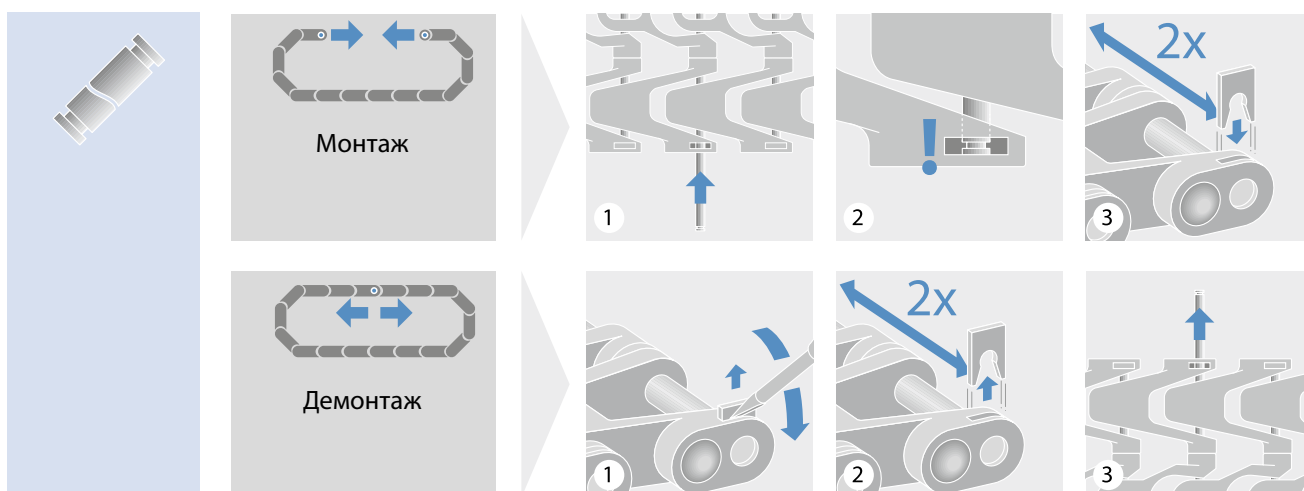
Серии 6.1, 10, 13



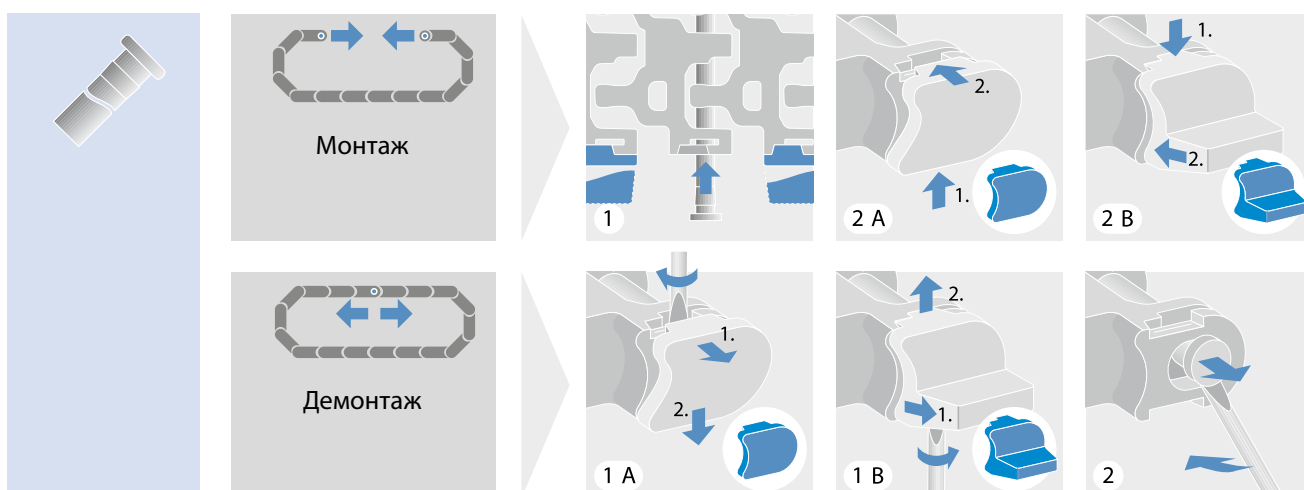
Серия 7



Серия 9

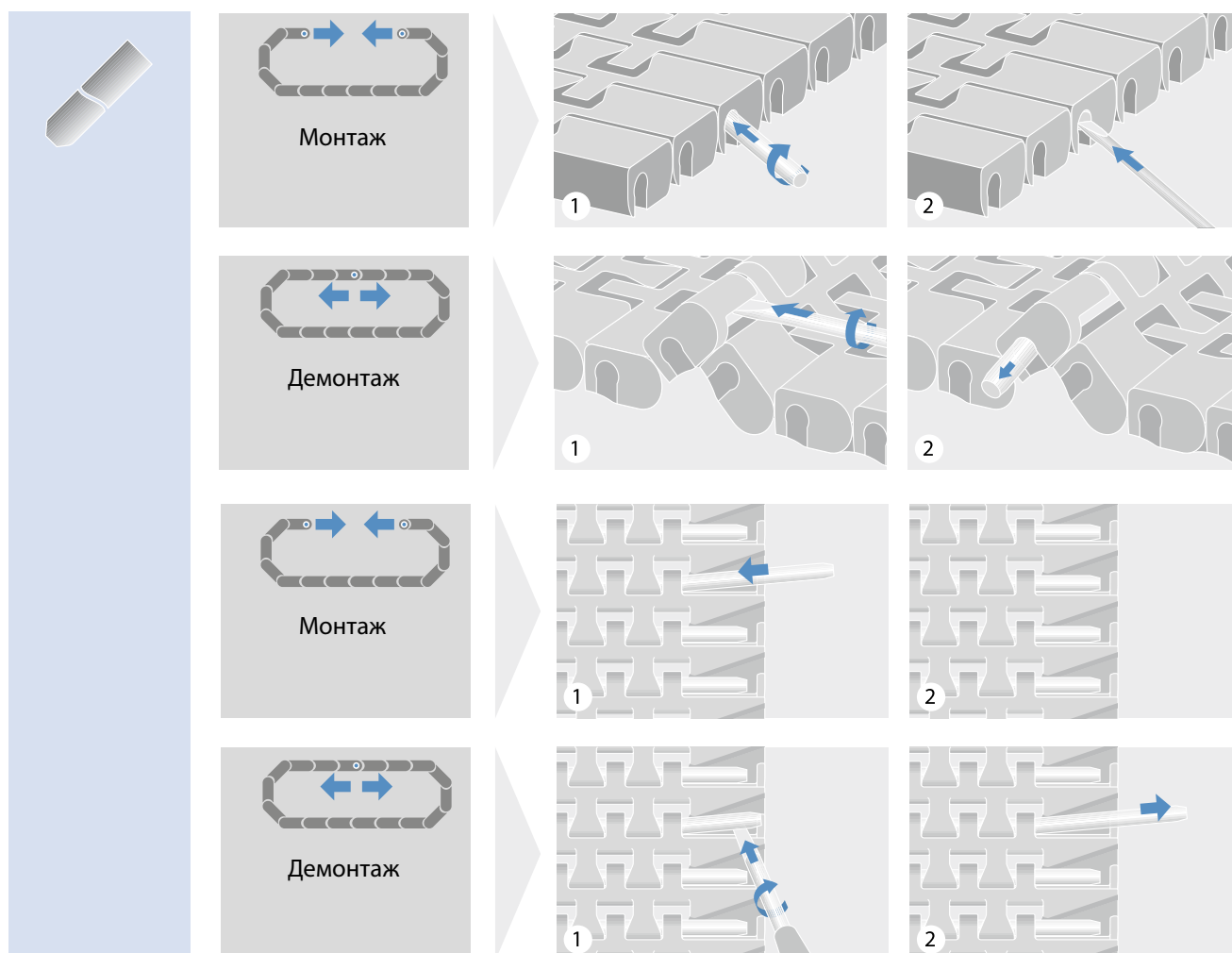


Серия 11

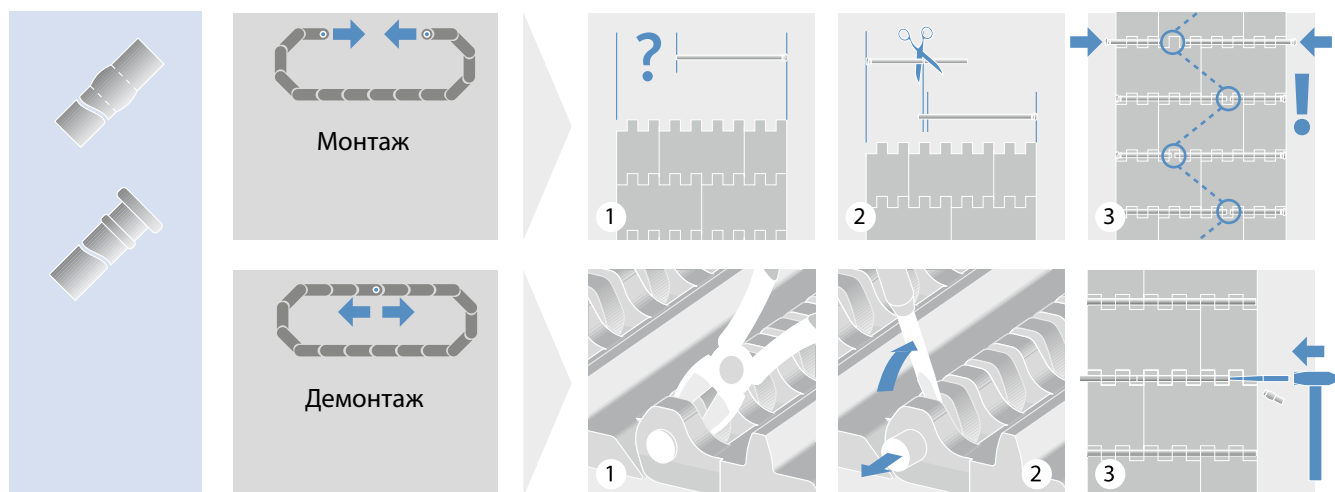


5.3 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СЕКЦИИ ЛЕНТ

Серия 14



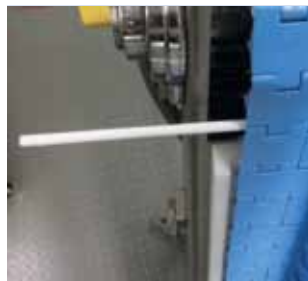
Ленты с количеством штифтов больше одного



5.4 МОНТАЖ МОДУЛЬНОЙ ЛЕНТЫ



1 Сдвиньте оба конца ленты пока они не войдут точно в зацепление



2 Введите стержень

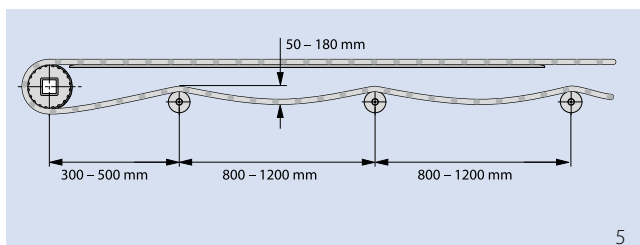


3 Слегка постукивая по головке, введите стержень в фиксирующую позицию



4 Отрежьте выступающий конец стержня немного за краем ленты

– Уложите ленту/секции лент ровно на сменные пластины на конвейерной раме. Соедините секции ленты, используя штифты шарниров, включаемых в поставку (1 – 4). Не допускайте ударов по ленте и звездочкам в ходе монтажа.



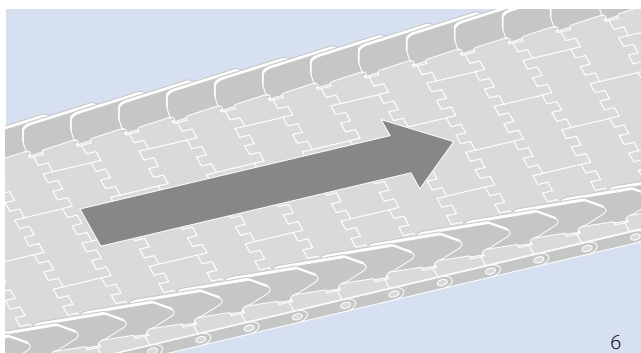
5

– При соединении секций ленты убедитесь, что лента не натянута и обеспечьте правильное зацепление звездочки при натяжении ленты вокруг приводной и холостых звездочек (5).

– Если это применимо, обеспечьте нужную длину ленты, предусматривая надлежащий прогиб ленты между отклоняющими и опорными роликами (5).

– Обеспечьте правильное направление движения при монтаже ленты с боковым ограждением или профилями (6).

– Всегда следуйте указаниям Инструкции по эксплуатации производителя конвейера, когда работаете с лентой или на конвейере.



6

5.5 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

- Все модульные ленты растягиваются, так как они прирабатываются в первые недели работы. Это нормально и ожидаемо. В зависимости от нагрузки ленты и условий работы, дополнительное удлинение ленты – нормально.
- После начального периода обкатки, ленту, вероятно, придется укорачивать. Это может быть выполнено с помощью механизма натяжения, если он есть, или удалением одного или нескольких рядов ленты.
- Если лента имеет больше одного модуля по ширине, убедитесь в целостности конструкции ленты после удаления излишков длины. Если конструкция нарушена, удалите один дополнительный ряд ленты или восстановите ряд.
- Убедитесь в надлежащем размере прогиба на обратной ветви после укорочения ленты.
- Проверяйте ленту регулярно, чтобы быть уверенным в ее надлежащей работе. Частота контроля зависит от условий работы, например, нагрузки, скорости, абразивности продуктов, интервалов очистки, рабочей температуры и т.д.
- Проверяйте износ и выровненность звездочек.
- Проверяйте правильность движения ленты.
- Проверяйте модули ленты, профили и боковые ограждения на повреждение и износ.
- Проверяйте, не выступают ли за край ленты штифты шарниров.
- Проверяйте ленту на отсутствие сменных пластин/опор ленты.
- Сломанные или изношенные детали должны немедленно заменяться, чтобы обеспечить бесперебойное функционирование.

5.6 ОЧИСТКА

- Регулярная очистка очень рекомендуется. Очистка уменьшает общий износ ленты, звездочек и шарнирных штифтов и увеличивает срок службы. Установленные интервалы очистки зависят от использования и от рабочих условий.
- Оптимальные способы и методы очистки зависят от специфики использования и технических требований. Индустрия обработки продуктов питания предъявляет чрезвычайно жесткие требования по гигиене и санитарии, например, HACCP, и все возрастающие санитарные требования, устанавливаемые Global Food Safety Initiative. За применение санитарных стандартов ответственность несет пользователь.
- Материалы лент обычно выбираются в зависимости от требований использования, например, абразивной стойкости, нагрузки и рабочей температуры. Однако, разные материалы имеют разную химическую стойкость ([См. в Главе 2.1 „Пластические материалы \(Свойства\)“](#) данные по химической стойкости стандартных материалов лент на воздействие обычно применяемых химикатов).
- Прежде, чем начинать очищать, убедитесь, что чистящее средство соответствует спецификации материала ленты.
- В случае сомнения по поводу соответствия чистящего средства, обратитесь, пожалуйста, за консультацией к поставщику данного чистящего средства.
- При использовании горячей воды для очистки – не превышайте указанную для материала ленты максимальную температуру.
- Никогда не превышайте рекомендованную химическую концентрацию или время воздействия химического вещества. Высокие химические концентрации, особенно хлора, приведут к преждевременной деградации пластмасс.
- После очистки всегда тщательно промывайте ленту водой.

5.7 ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Лента не двигается надлежащим образом; края ленты касаются рамы

Звездочки не выровнены

Если общее число зубьев звездочки с квадратным валом не делится на 4, звездочки должны быть „синхронизированы“ выравниванием зубьев.

Звездочки на ведущем и/или холостых валах – смещены; фиксированная центральная звездочка на том или другом валу неправильно установлена или не закреплена.

Центральная звездочка на ведущем и холостом валах должна быть выровнена, позиционирована в центре вала и быть в зацеплении с валом. Проверьте фиксирующие устройства, чтобы убедиться, что центральные звездочки жестко закреплены на валах.

Рама конвейера не горизонтальна и не параллельна

Проверьте и исправьте, если надо.

Ведущий и холостой валы не на одном уровне и/или не параллельны один другому.

Проверьте и исправьте, если надо.

Две, или больше, секции ленты не выровнены и соединены неправильно, т.е. края ленты – не прямые.

Проверьте правильность соединения секций ленты, снова выполните выравнивание секции (секций).

Зацепление звездочек неправильное или недостаточное

Неправелен размер „А“ и/или слишком большой зазор между звездочками и концом сменных пластин.

Отрегулируйте позицию вала (валов), чтобы достичь рекомендуемых размеров.

Звездочки не выровнены

Если общее число зубьев звездочки с квадратным валом не делится на 4, звездочки должны быть „синхронизированы“ выравниванием зубьев.

Проверьте, согласована ли осевая позиция звездочек с точкой зацепления ленты. Проверьте, могут ли звездочки свободно смещаться вбок на валу.

Недостаточное натяжение ленты

Проверьте, достаточно ли провисание, чтобы обеспечить натяжение ленты. Это может быть выполнено с использованием утяжеленного ролика ([См. Главу 3.3](#)).

Недостаточна дуга обхвата ленты вокруг звездочки

Рекомендуемая дуга обхвата ленты вокруг звездочки – около 180°, минимальная – 150°. Чтобы обеспечить обхват 180°, установите отклоняющий ролик или подвиньте имеющийся отклоняющий ролик.

5.7 ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Чрезмерный износ звездочки

Абразивные условия	Улучшите методы и частоту очистки или добавьте защитные экраны, чтобы уменьшить количество абразивного материала, контактирующего с лентой и звездочками. Используйте звездочки TPC1 или звездочки из нержавеющей стали.
Недостаточное количество звездочек	Убедитесь, что использовано рекомендованное минимальное количество звездочек. Слишком малое количество звездочек вызовет преждевременный износ звездочек. Добавьте их, если необходимо.
Звездочки не выровнены	Если общее число зубьев звездочки с квадратным валом не делится на 4, звездочки должны быть „синхронизированы“ выравниванием зубьев.
Неправлен размер „А“ и/или слишком большой зазор между звездочками и концом сменных пластин.	Отрегулируйте позицию вала (валов), чтобы достичь рекомендуемых размеров.
Звездочки на ведущем и/или холостых валах – смещены; фиксированная центральная звездочка на том или другом валу неправильно установлена или не закреплена.	Центральная звездочка на ведущем и холостом валах должна быть выровнена, позиционирована в центре вала и быть в зацеплении с валом. Проверьте фиксирующие устройства, чтобы убедиться, что центральные звездочки жестко закреплены на валах.
Высокая скорость ленты	Высокая скорость ленты увеличивает износ звездочки, особенно на конвейерах с коротким межцентровым расстоянием. Уменьшите скорость, если возможно.
Большое натяжение ленты	Большое натяжение ленты увеличивает износ звездочки. Убедитесь, что прогиб имеет надлежащий размер.

Чрезмерный износ ленты

Абразивные условия	Улучшите методы и частоту очистки или добавьте защитные экраны, чтобы уменьшить количество абразивного материала, контактирующего с лентой и звездочками. Используйте звездочки TPC1 или звездочки из нержавеющей стали.
Ненадлежащий материал ленты	Проверьте Спецификацию на материал, чтобы убедиться, что используется оптимальный материал. Обратитесь за рекомендацией к вашему представителю по продажам Forbo Movement systems.
Ненадлежащий материал сменных пластин	Проверьте Спецификацию на материал, чтобы убедиться, что используется оптимальный материал. Обратитесь за рекомендацией к вашему представителю по продажам Forbo Movement Systems.
Неправильная компоновка сменных пластин	Проверьте, расположены ли сменные пластины согласно проектным инструкциям. Обратитесь за рекомендацией к вашему представителю по продажам Forbo Movement Systems.

Загрузка продуктов

Если износ происходит, когда продукт загружается на ленту, уменьшите, если возможно, расстояние между продуктом и лентой.

Высокая скорость ленты

Высокая скорость ленты увеличивает износ звездочки, особенно на конвейерах с коротким межцентровым расстоянием. Уменьшите скорость, если возможно.

Удлинение ленты; чрезмерный прогиб

Абразивные условия

Улучшите методы и частоту очистки или добавьте защитные экраны, чтобы уменьшить количество абразивного материала, контактирующего с лентой и звездочками. Используйте звездочки TPC1 или звездочки из нержавеющей стали.

Ненадлежащее натяжение ленты

Отрегулируйте натяжение, увеличив или сократив прогиб.

Ненадлежащий материал ленты или штифта шарнира

Проверьте использованный материал ленты и шарнирного штифта. Обратитесь к вашему представителю по продажам Forbo Movement Systems для подтверждения правильности материала для вашего конвейера.

Изменение рабочей температуры

Изменение рабочих температур может привести к значительному удлинению и/или сокращению ленты. Убедитесь, что прогиб сможет компенсировать удлинение/сокращение. Возможно понадобится установить гравитационное или пневматическое натяжное устройство.

Шарнирные штифты сдвигаются за край ленты

Штифты не закреплены должным образом

Проверьте, не повреждены ли головки штифтов, стопорные кольца, зажимы или краевые модули ленты. Замените, если необходимо.

Штифты удлинились из-за температуры

Выберите соответствующий материал штифтов, проконсультировавшись с Forbo Movement systems. Укоротите штифты и вставьте снова/замените новыми, более короткими.

Штифты удлинились из-за высокой нагрузки

Большие поперечные силы действуют на штифт. Рама конвейера не горизонтальна и параллельна. Проверьте раму и отрегулируйте должным образом.

Штифты неправильно закреплены или слишком свободно, или слишком туго

Проверьте, правильного ли типа штифты.

Штифты не извлекаются легко

В абразивных условиях может произойти „эффект эксцентрика“ (неравномерный боковой износ шарнирных штифтов). Это может привести к проблеме извлечения штифта, особенно в случае широких лент. Срежьте стопорное кольцо штифта и аккуратно выбейте штифт с одной стороны, используя подходящий стальной стержень и молоток.



6 ПРИЛОЖЕНИЕ

- 6.1 Глоссарий
- 6.2 Глоссарий символов
- 6.3 Дополнительные таблицы
- 6.4 Переводная таблица:
метрический/дюймовый стандарты
- 6.5 Информационная анкета
- 6.6 Примечания
- 6.7 Правовое примечание

6.1 ГЛОССАРИЙ

Термин	Объяснение
Боковое ограждение	Маленькие пластины, которые устанавливаются у края ленты для предотвращения сваливания продукта с ленты.
Грузовая сторона	Транспортирующая сторона ленты.
Двусторонний привод	Приводная система с двигателями на каждой стороне, позволяющая конвейеру двигаться в обоих направлениях.
Длина конвейера	Расстояние от центра до центра (С – С), измеренное от головы до хвоста конвейера, принимая за центр ось привода/холостого ролика
Длина нагрузки	Длина накопления продукта по ходу ленты. Также известна как „длина накопления“.
Длина накопления	Длина накопления продукта по ходу ленты. Также известна как „длина нагрузки“.
Допустимое натяжение ленты	Текущее допустимое натяжение ленты после ослабляющего воздействия, например, температуры, с учетом номинальной прочности ленты.
ЕС (EU)	Материал отвечает нормативным статьям по контакту с продовольственными товарами, по крайней мере, одного государства-члена Европейского Союза.
FDA	Управление по контролю за продуктами и лекарствами (США). Федеральное агентство США, контролирующее материалы, которые могут контактировать с продовольственными товарами.
Задний изгиб	Противоположно переднему изгибу. Негативное изгибание ленты.
Звездочка	Зубчатое колесо, зацепляющее модули ленты и обеспечивающее передачу положительного крутящего момента.
Коэффициент трения Лента – Закругление	Определяет сопротивление скольжению между лентой и радиусными планками под воздействием радиальной силы на закруглении. Это относится, обычно, к внутренней планке и краю ленты.
Коэффициент теплового расширения	Коэффициент, используемый для расчета изменения размеров, вызванного изменением температуры.
Коэффициент теплового расширения	Коэффициент теплового расширения используется для расчета изменения размеров, вызванного изменением температуры
Коэффициент трения	Отношение силы, требуемой для сдвига двух скользящих одна относительно другой поверхностей, к силе, их сжимающей.
Коэффициент трения Лента – Продукт	Определяет сопротивление скольжению продукта по поверхности ленты. Имеет значение, главным образом, для расчета нагрузки на конвейере-накопителе.
Коэффициент трения Лента – Слайдер	Определяет сопротивление скольжения между настилом конвейера (слайдером) и нижней стороной ленты.
Лента с гладкой поверхностью	Стандартная лента с ровной гладкой поверхностью
Нагрузка конвейера	Общий вес продукта, транспортируемого на ленте
Нагрузка уложенного продукта	Нагрузка продукта (вес продукта), уложенного на ленту
Наклонный конвейер	Опускное устройство А. Конвейер (секция конвейера), опускающий продукты с более высокого уровня на уровень ниже.

Термин	Объяснение
Наклонный конвейер	Конвейер (секция конвейера), поднимающий продукты по наклонной плоскости
Натяжение (Take-up)	Устройство натяжения ленты
Натяжение винтом	Система жесткого предварительного натяжения с использованием винтов
Натяжение силой тяжести	Система, использующая утяжеленный ролик (-> силы тяжести) для натяжения ленты
Начальный диаметр	Эффективный диаметр звездочки
Нерабочий вал	Неприводной вал конвейера (большинство хвостовых валов)
Низкий головной привод	Конвейер с пониженным приводным валом для уменьшения зазора подачи.
Номин. натяжение ленты	Максимальное теоретическое натяжение ленты в идеальных условиях.
Омега привод	См. „Центральный привод“
Опора слайдера	См. „сменные пластины“
Открытый шарнир	Шарниры, которые легко очищаются
Отступ	Размер по ширине от края ленты до какой-либо конструкции (например, бокового ограждения, профиля и т.д.).
Пальцевые пластины	Специальные конвейерные пластины, используемые только на лентах с перегородками. Они обеспечивают равномерную транспортировку продуктов.
Плита слайдера	Полностью закрытая плита, поддерживающая ленту (может содержать отверстия или щели для удаления грязи или обломков)
Площадь открытия	Процент площади отверстий на поверхности ленты.
Подъем	Изменение высоты по вертикали для наклонного конвейера
Полная длина ленты	Реальная длина ленты, необходимая для покрытия конвейерной конструкции
Предел PV	Значение, определяемое для двух контактирующих материалов, которое отражает ограничения по давлению (P) и скорости (V), когда материалы соприкасаются друг с другом.
Прижимная планка	Специальные модули, которые могут вводиться в середину ленты, чтобы закрепить ее в секциях заднего изгиба.
Провес линии	Свободная часть ленты, обеспечивающая ее натяжение
Профиль	Модульные профили, представляющие собой формованные вертикальные пластины, которые используются при подъеме продуктов на наклонном конвейере.
NSF International	NSF International – Организация по тестированию, контролю и сертификации продуктов, расположенная в Энн Арбор, Мичиган
Рабочее натяжение ленты	Натяжение ленты, рассчитанное с учетом веса ленты и продукта и сил трения.
Радиусная лента	Лента с возможностью бокового изгиба, позволяющая ей двигаться по кривой. Может также обозначаться как радиусный поворотный конвейер/лента.

6.1 ГЛОССАРИЙ

Термин	Объяснение
Регулируемое натяжения ленты	Рабочее натяжение ленты, регулируемое в зависимости от эксплуатационного показателя
PMB	Пластмассовая модульная лента
CCW	Аббревиатура „против часовой стрелки“
CW	Аббревиатура „по часовой стрелке“
Сборочная деталь	Детали модуля или ленты для выполнения специфических задач.
Сетчатая поверхность	Структура в виде решетки или сетки с очень большой площадью отверстий (> 40 %)
Сменные пластины	Пластмассовые пластины, по которым движется или направляется лента.
Спиральный конвейер	Лента, спирально охватывающая барабан.
Структура „кирпичной кладки“	Структура „кирпичной кладки“
Структура в форме „V“ Сменные пластины	Расположение сменных пластин в форме „V“, или „шеvronное“
Температурный фактор, C _T	Полимеры (пластмассы) размягчаются с увеличением температуры. Температурный фактор уменьшает способность натяжения ленты при увеличении температуры и зависит от материала ленты.
Тепловое расширение	Зависящее от температуры изменение размеров (+ или -), обусловленное коэффициентом теплового расширения материала.
Толкатель	Хвостовой привод конвейера
USDA	Сельскохозяйственный департамент США. Федеральное агентство США, определяющее требования к оборудованию, которое может контактировать с мясными продуктами, птицей или молочные продукты. Контроль соблюдения для пластмассовых модульных лент (PMB) осуществляется международной организацией NSF.
Фактор разрушения	Определяет допустимый минимальный внутренний радиус бокового изгиба пластмассовой модульной ленты (PMB) в зависимости от ширины ленты.
Центральный привод	Или привод „Омега“. Конвейер с валом привода, расположенным ниже конвейера на обратной линии лентой, охватывающей звездочку подобно перевернутой букве Ω.
Шаг	Расстояние между штифтами
Ширина ленты	Самое короткое расстояние между краями ленты
Эксплуатационный фактор	Операционный фактор используется для расчета откорректированного натяжения ленты исходя из действительного натяжения ленты
Эффект полигона	Также обозначается как „эффект хорды“. Впечатление об изменении линейной скорости ленты из-за того, что звездочка образует не настоящую дугу, а полигон (многоугольник).
Эффект хорды	См. „эффект многоугольника“

6.2 ГЛОССАРИЙ СИМВОЛОВ

	Обозначение	Символ	Метрическая система	Дюймовая система
Силы	Эффективное натяжение ремня	F_U	Н	фунт
	Приведенное натяжение ремня	F_{adj}	Н	фунт
	Приведенное натяжение ремня на мм/фт ширины ленты	F'_{adj}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
	Допустимое натяжение ленты	F_{adm}	Н	фунт
	Допустимое натяжение ленты на мм/фт ширины ленты	F'_{adm}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
	Номинальное натяжение ленты на мм/фт ширины ленты	F'_{nom}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
	Номинальное натяжение ленты на кривой	$F_{nom, curve}$	Н	фунт
	Нагрузка на вал	F_S	Н	фунт
Факторы и коэффициенты	Коэффициент трения: лента – накопленные продукты	μ_{acc}	–	–
	Коэффициент трения: лента – слайдер	μ_s	–	–
	Коэффициент трения: лента – боковая опора на кривой	μ_c	–	–
	Коэффициент теплового расширения	α	$\frac{мм}{м \cdot K}$	$\frac{Д}{м \cdot ^\circ F}$
	Эксплуатационный фактор	C_{Op}	–	–
	Температурный фактор	C_T	–	–
	Фактор разрушения	C_c	–	–
	Интерактивный фактор	g	9,81 м/с ²	1
Размеры конвейера	Длина конвейера/Расстояние между центрами	l_{c-c}	м	фут
	Подъем конвейера	h_e	м	фут
	Угол наклона/уклона	α_l	°	°
	Угол кривой	α_c	°	°
	Длина накопления продукта	l_{acc}	мм	д
	Масса транспортируемого продукта	m_p	кг	фунт
	Масса накопленного продукта	m_{acc}	кг	фунт
	Масса ленты конвейера в целом	m_B	кг	фунт

6.2 ГЛОССАРИЙ СИМВОЛОВ

	Обозначение	Символ	Метрическая система	Дюймовая система
Размеры ленты	Масса ленты (см. лист данных)	m'_B	$\frac{\text{КГ}}{\text{М}^2}$	$\frac{\text{ФУНТ}}{\text{ФУТ}^2}$
	Скорость ленты	v	$\frac{\text{М}}{\text{МИН}}$	$\frac{\text{ФУТ}}{\text{МИН}}$
	Длина ленты	l_B	ММ	Д
	Ширина ленты	W_B	ММ	Д
	Девияция ширины	W_{dev}	%	%
	Минимальная ширина ленты	W_{min}	ММ	Д
	Эффективная ширина ленты	$W_{b,eff}$	ММ	Д
	Увеличение ширины	W_{inc}	ММ	Д
	Допуск на ширину	W_{tol}	%	%
	Шаг ленты	p	ММ	Д
	Диаметр штифта	d_{pin}	ММ	Д
	Высота позиции отверстия под штифт	h_{pin}	ММ	Д
	Толщина модуля	h_m	ММ	Д
	Внутренний радиус бокового изгиба	$r1$	ММ	Д
	Радиус переднего изгиба на роликах	$r2$	ММ	Д
	Радиус заднего изгиба на несущих нагрузку роликах	$r3$	ММ	Д
	Радиус заднего изгиба на прижимных колодках	$r4$	ММ	Д
	Радиус заднего изгиба на роликах	$r5$	ММ	Д
Размеры структурных элементов	Высота структурных элементов (например, FRT, поверхность над роликами и т.д.)	h_s	ММ	Д
	Ширина структурных элементов	w	ММ	Д
	Отступ структур (профили, FRT, верх роликов, место для PRR)	a	ММ	Д
	Расстояние между структурами по ширине ленты (профили, FRT, ролик)	b	ММ	Д
	Увеличение расстояния между структурами (роликами)	b_{inc}	ММ	Д
	Интервал между структурами в направлении движения (профили, FRT, ролик)	s	ММ	Д
	Диаметр ролика	d_{rol}	ММ	Д
	Число роликов по ширине ленты	n_{rol}	—	—

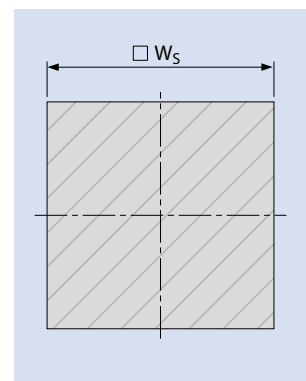
	Обозначение	Символ	Метрическая система	Дюймовая система
Размеры вала и привода	Расчетная мощность двигателя	P_M	кВт	л.с.
	Потребление энергии на вращении вала	P_S	кВт	л.с.
	Крутящий момент	M	Об/мин	фут · фунт
	Частота вращения вала	R_S	У/мин	У/мин
	Масса вала	m_s	кг	фунт
	Прогиб вала	y_s	мм	д
	Длина вала	l_s	мм	д
	Диаметр вала	d_s	мм	д
	Длина конца вала (квадрат и шестиугольник)	W_s	мм	д
	Толщина стенки полых валов	t_s	мм	д
	Ширина шпоночного паза	W_K	мм	д
	Диаметр + глубина шпоночного паза	d_K	мм	д
	Глубина шпоночного паза	h_K	мм	д
	Расстояние между центрами подшипников	l_b	мм	д
	Угол кручения	ϕ	°	°
	Модуль упругости	E	$\frac{H}{\text{мм}^2}$	$\frac{\text{фунт}}{\text{д}^2}$
	Геометрический момент инерции	I	мм^4	д^4
Размеры звездочек	Ось к верху сменной пластины	A	мм	д
	Ось к верху ленты	B	мм	д
	Ось к раме конвейера	C_{\min}	мм	д
	Начальный диаметр звездочки	D_0	мм	д
	Ширина звездочки	W_{spr}	мм	д
	Количество звездочек	n_{spr}	–	–
	Температура	T	°C	°F

6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

Размеры валов для формованных звездочек

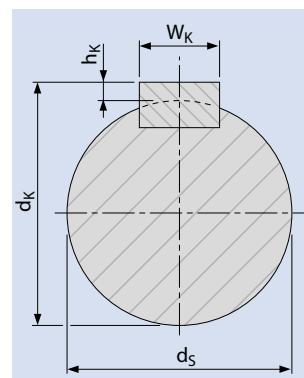
Квадратные валы

Номинальная ширина вала	W _s			
	Метрическая система [мм]		Дюймовая система [д]	
SQ 20 мм	20	± 0,15	0,787	± 0,006
SQ 25 мм	25	± 0,15	0,984	± 0,006
SQ 30 мм	30	± 0,15	1,181	± 0,006
SQ 40 мм	40	± 0,2	1,575	± 0,008
SQ 60 мм	60	± 0,2	2,362	± 0,008
SQ 80 мм	80	± 0,2	3,15	± 0,008
SQ 90 мм	90	± 0,2	3,543	± 0,008
SQ 1 д (1 д)	25,4	± 0,15	1	± 0,006
SQ 1,25 д (1 ¼ д)	31,75	± 0,15	1,25	± 0,006
SQ 1,5 д (1 ½ д)	38,1	± 0,15	1,5	± 0,006
SQ 2,0 д (2 д)	50,8	± 0,2	2	± 0,008
SQ 2,5 д (2 ½ д)	63,5	± 0,2	2,5	± 0,008
SQ 3,5 д (3 ½ д)	88,9	± 0,2	3,5	± 0,008



Круглые валы

Номинальная ширина вала	Метрическая система [мм]							
	d_s	Tol.	W_K	Tol.	h_K	Tol.	d_K	Tol.
RD 20 мм	20	−0,21	6	−0,3	2,8	−0,2	22,8	−0,41
RD 25 мм	25	−0,21	8	−0,4	3,3	−0,2	28,3	−0,41
RD 30 мм	30	−0,21	8	−0,4	3,3	−0,2	33,3	−0,41
RD 40 мм	40	−0,25	12	−0,4	3,3	−0,2	43,3	−0,45
RD 50 мм	50	−0,25	14	−0,4	3,8	−0,2	53,8	−0,45
RD 60 мм	60	−0,3	18	−0,4	4,4	−0,2	64,4	−0,5
RD 0,75 д (¾ д)	19,05	−0,21	4,76	−0,3	2,2	−0,38	21,25	−0,59
RD 1 д (1 д)	25,4	−0,21	6,35	−0,4	2,9	−0,38	28,3	−0,59
RD 1,19 д (1 ⅜ д)	30,16	−0,25	6,35	−0,4	3	−0,38	33,16	−0,63
RD 1,25 д (1 ¼ д)	31,75	−0,25	6,35	−0,4	3	−0,38	34,75	−0,63
RD 1,44 д (1 ⅞ д)	36,51	−0,25	9,53	−0,4	4,3	−0,38	40,81	−0,63
RD 1,5 д (1 ½ д)	38,1	−0,25	9,53	−0,4	4,3	−0,38	42,4	−0,63
RD 1,94 д (1 ⅝ д)	49,21	−0,25	12,7	−0,4	5,7	−0,38	54,91	−0,63
RD 2 д (2 д)	50,8	−0,3	12,7	−0,4	5,7	−0,38	56,5	−0,68
RD 2,5 д (2 ½ д)	63,5	−0,3	15,88	−0,4	7,1	−0,38	70,6	−0,68



Номинальная ширина вала	Дюймовая система [д]							
	d_s	Tol.	W_K	Tol.	h_K	Tol.	d_K	Tol.
RD 20 мм	0,787	−0,008	0,236	−0,001	0,11	−0,008	0,898	−0,016
RD 25 мм	0,984	−0,008	0,315	−0,001	0,13	−0,008	1,114	−0,016
RD 30 мм	1,181	−0,008	0,315	−0,001	0,13	−0,008	1,311	−0,016
RD 40 мм	1,575	−0,01	0,472	−0,002	0,13	−0,008	1,705	−0,018
RD 50 мм	1,969	−0,01	0,551	−0,002	0,15	−0,008	2,118	−0,018
RD 60 мм	2,362	−0,012	0,709	−0,002	0,173	−0,008	2,535	−0,02
RD 0,75 д (¾ д)	0,75	−0,008	0,188	−0,001	0,087	−0,015	0,837	−0,023
RD 1 д (1 д)	1	−0,008	0,25	−0,001	0,114	−0,015	1,114	−0,023
RD 1,19 д (1 ⅜ д)	1,187	−0,010	0,25	−0,001	0,118	−0,015	1,306	−0,025
RD 1,25 д (1 ¼ д)	1,25	−0,010	0,25	−0,001	0,118	−0,015	1,368	−0,025
RD 1,44 д (1 ⅞ д)	1,438	−0,010	0,375	−0,001	0,169	−0,015	1,607	−0,025
RD 1,5 д (1 ½ д)	1,5	−0,010	0,375	−0,001	0,169	−0,015	1,669	−0,025
RD 1,94 д (1 ⅝ д)	1,938	−0,010	0,5	−0,002	0,224	−0,015	2,162	−0,025
RD 2 д (2 д)	2	−0,012	0,5	−0,002	0,224	−0,015	2,224	−0,027
RD 2,5 д (2 ½ д)	2,5	−0,012	0,625	−0,002	0,28	−0,015	2,78	−0,027

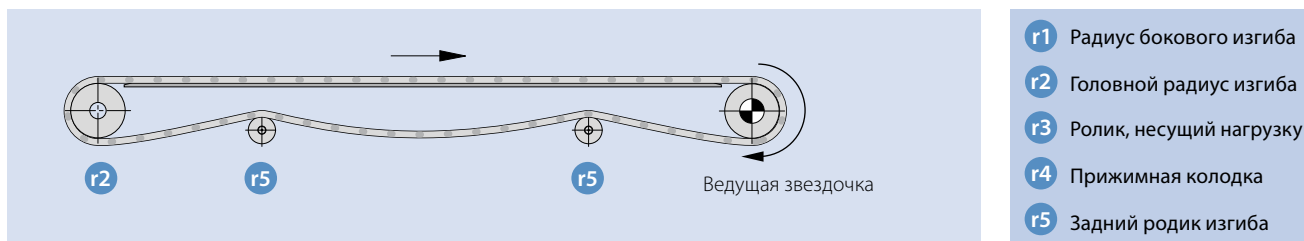
Размеры валов (круглых и квадратных), согласно ISO 286-2, могут использоваться с допуском h12 (или более жесткой степени, например, h7).

Для ключевого материала, согласно ISO 286-2, допуск h9 может использоваться.

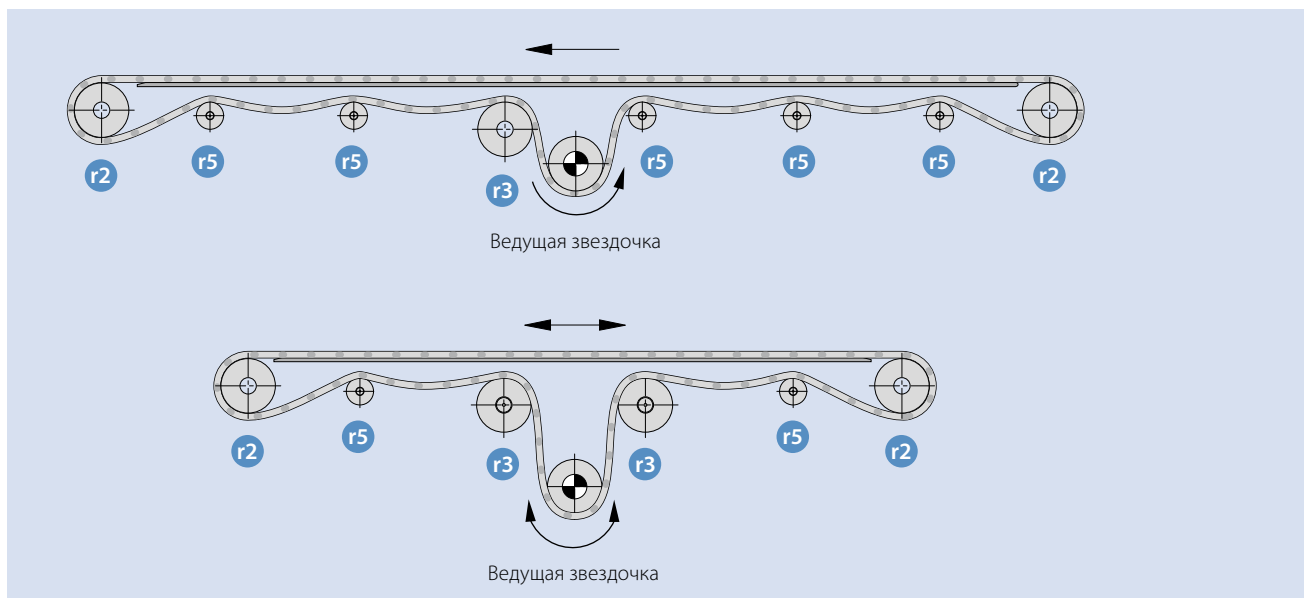
6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

Минимальные проектные радиусы

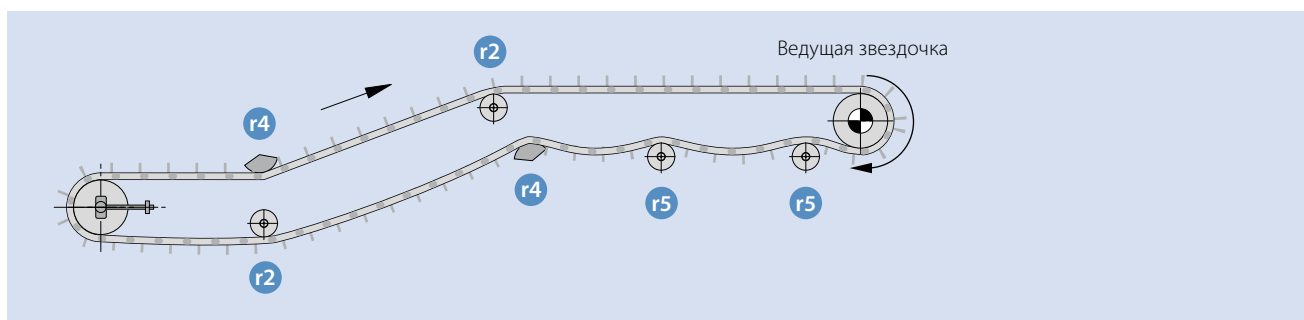
Стандартные конвейеры



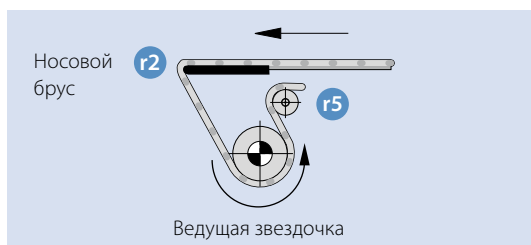
Конвейеры с центральным приводом



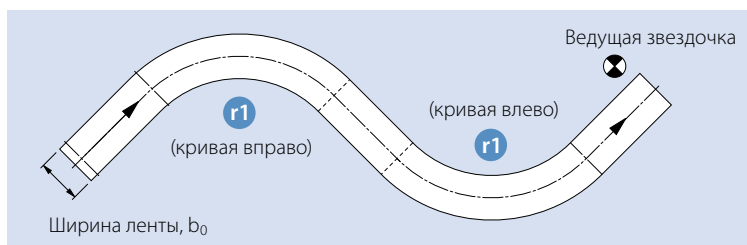
Наклонные конвейеры



Конвейеры с ножевым разворотом



Изгибающийся конвейер



Типы лент	Шаг	Передний изгиб*	Задний изгиб на		
		на роликах r2	Ролики силовые r3	Прижимные колодки r4	роликах r5
S1-x FLT / NSK / FRT / SRS / RRB S1-PMU с SG**	2 д 50 мм	2 д 50 мм	4 д 100 мм	6 д 150 мм	2 д/50 мм 6 д/150 мм
S2-x FLT / GRT S2-57 RRB S2-x PMU с SG**	1 д 25 мм	1 д 25 мм	2 д 50 мм	3 д 75 мм	1 д/25 мм 2 д/50 мм 2 д/50 мм
S3-x FLT / LRB S3-x с SG**	2 д 50 мм	2 д 50 мм	4 д 100 мм	6 д 150 мм	2 д/50 мм 6 д/150 мм
S4.1-x FLT / NPY / NTP S4.1-0 FRT1	0,55 д 14 мм	0,45 д 11 мм	1 д 25 мм	1,5 д 38 мм	0,5 д/12,5 мм 0,7 д/16,5 мм
S5-45 GRT / NTP / FRT S5-45 PMU с SG** S5-45 G / RG	1 д 25 мм	1 д 25 мм 2 д/50 мм	2 д 50 мм	3 д 75 мм	1 д/25 мм 3 д/75 мм 1 д/25 мм
S6.1-x FLT / CTP / NPT / PRR S6.1-x PMU с SG**	2 д 50 мм	2 д 50 мм	4 д 100 мм	6 д 150 мм	2 д/50 мм 6 д/150 мм
S7-x FLT / NSK / FRT / SRS / PRR	1,6 д 40 мм	1,6 д 40 мм	3,2 д 80 мм	4,8 д 120 мм	1,6 д 40 мм
S8-x FLT / NSK / RAT / FRT / SRS / PRR S8-0 RTP A90 S8-0 PMU с SG**	1 д 25 мм	1 д 25 мм	2 д 50 мм	3 д 75 мм	1 д/25 мм 1,25 д/30 мм 3 д/75 мм
S9-57 GRT / NTP S9-57 PMU с SG**	2 д 50 мм	2 д 50 мм	4 д 100 мм	6 д 150 мм	2 д/50 мм 6 д/150 мм
S10-x FLT / NTP / LRB S10-0 PMU с SG**	1 д 25 мм	1 д 25 мм	2 д 50 мм	3 д 75 мм	1 д/25 мм 3 д/75 мм
S11-45 GRT / NTP / FRT S11/S5 Combo	1 д 25 мм	1 д 25 мм	2 д 50 мм	6 д/150 мм 3 д/75 мм	1 д 25 мм
S12-SRS	4 д 100 мм	4 д 100 мм	8 д 200 мм	12 д 300 мм	4 д 100 мм
S13-0 FLT / NPY	0,315 д 8 мм	0,31 д*** 3 мм***	0,6 д 16 мм	0,9 д 24 мм	0,3 д 8 мм
S14-25 FLT	0,50 д 12,7 мм	0,38 д 9,5 мм	1,0 д 25,4 мм	1,50 д 38,1 мм	0,50 д 12,7 мм

Использование радиусов больше приведенных позволит уменьшить износ ленты, роликов и/или колодок. Большие радиусы также, вероятно, уменьшить уровень шума и сделать ход ленты более плавным.

* В зависимости от применения (например, ножевой разворот), меньшие радиусы могут увеличить скорость, шум, подачу товаров (тряску)

** Радиус заднего изгиба зависит от высоты профиля и расстояния.

*** Ножевой край/Носовой брус

6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

Индекс нагрузки

Следующая Таблица показывает изменение несущей способности по разным материалам и по всем доступным сериям.

Ленты прямолинейного движения

Серия	PE	PP	POM	PA
S1	60 %	100 %	133 %	
S2	10 %	17 %	23 %	17 %
S3	20 %	40 %	53 %	
S4.1	10 %	17 %	33 %	33 %
S5	33 %	60 %	83 %	
S6.1	43 %	60 %	100 %	100 %
S7	60 %	100 %	200 %	
S8		67 %	133 %	100 %
S8-0 RTP		67 %		
S9	40 %	73 %	100 %	80 %
S10-0 FLT, S10-0 NTP	20 %	27 %	67 %	
S10-22 FLT	10 %	17 %	37 %	
S10-36 FLT, S10-36 LRB	13 %	20 %	43 %	43 %
S11		30 %	50 %	50 %
S13			13 %	
S14	22 %	30 %	80 %	

Ленты с боковым изгибом

Серия	PE	PP	POM	PA
S5	–	56 %	100 %	–
S5 RG, S5 ST	–	67 %	117 %	–
S9	–	89 %	156 %	124 %
S11	–	33 %	56 %	56 %

Общие данные материалов

Материал	Коэффициент теплового расширения		Плотность ISO 1183 [$\frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$]	Модуль Юнга ISO 527 [МПа]	Точка плавления ISO 11357		Удельное поверхностное сопротивление IEC 60093 [Ω]
	[$\frac{\text{мм}}{\text{м} \cdot ^\circ\text{C}}$]	[$\frac{10^{-6} \text{ д}}{\text{д} \cdot ^\circ\text{F}}$]			[°C]	[°F]	
PA	0,12	66,6	1120	3400	221	429,8	10 ¹⁴
PA-HT	0,1	55,5	1360	10000	262	500	10 ¹³
PBT	0,16	88,8	1300	2500	223	433,4	10 ¹³
PE	0,21	116,7	964	1150	135	275	
PE-MD	0,21	116,7	984	1100			
POM	0,12	66,6	1410	2850	166	330,8	10 ¹⁴
POM-HC	0,12	66,6	1410	2580	166	330,8	< 10 ⁶
POM-CR	0,11	66,6	1410	2500	162	323,6	
POM-MD	0,12	66,7	1476	2800	166	330,8	10 ¹²
PP	0,15	83,3	905	1550	165	329	
PP-MD	0,15	83,3	939	1500			
PXX-HC	0,15	83,3	1150	2000	165	329	< 10 ³
TPC1	0,185	102,8	1240	310	212	413,6	10 ¹²

Отклонение размеров

Тип ленты	Материал ленты					
	PE	POM	PP	PXX-NC	PA	PA-HT
S1 - 0 FLT	-0,35 %	-0,75 %	0,00 %	0,00 %	—	1,10 %
S1 - 0 FRT1, NSK, SRS	—	-0,75 %	—	—	—	—
S1 - 18 FLT	0,15 %	-0,70 %	0,00 %	—	—	1,10 %
S2 - 0 FLT	-0,20 %	-0,30 %	0,25 %	—	—	—
S2 - 12 FLT	0,00 %	-0,10 %	0,20 %	—	—	—
S2 - 57 GRT	-0,20 %	-0,20 %	0,20 %	0,20 %	—	1,30 %
S2 - 57 RRB	-0,20 %	-0,20 %	0,20 %	—	—	—
S3 - 0 FLT	-0,20 %	-0,30 %	0,05 %	—	—	—
S3 - 0 LRB	-0,20 %	-0,30 %	—	—	—	—
S3 - 16 FLT	-0,20 %	-0,30 %	0,05 %	—	—	—
S3 - 16 LRB	-0,20 %	—	0,05 %	—	—	—
S4.1 - 0 FLT, FRT1	-0,10 %	0,10 %	0,25 %	0,25 %	—	—
S4.1 - 0 NPY	-0,10 %	0,10 %	0,25 %	—	—	—
S4.1 - 21 FLT	-0,10 %	0,10 %	0,25 %	—	—	1,20 %
S4.1 - 21 NTP	-0,10 %	0,10 %	0,25 %	—	—	—
S5 - 45 GRT	-0,20 %	-0,20 %	-0,20 %	—	0,20 %	—
S6.1 - 0 CTP, NTP	-0,65 %	-0,65 %	0,00 %	—	—	—
S6.1 - 0 FLT	-0,65 %	-0,65 %	0,00 %	—	0,00 %	—
S6.1 - 23 FLT	-0,50 %	-0,50 %	0,00 %	—	0,83 %	—
S6.1 - 36 FLT	-0,50 %	-0,50 %	0,00 %	—	—	—
S7 - 0 FLT	-0,35 %	-0,75 %	0,00 %	-0,13 %	—	—
S7 - 0 FRT1	-0,35 %	-0,75 %	0,00 %	—	—	—
S7 - 0 NSK, SRS	—	-0,75 %	—	-0,13 %	—	—
S7 - 6 FLT	0,00 %	-0,70 %	0,00 %	—	—	—
S7 - 6 NSK	—	-0,70 %	—	—	—	—
S8 - 0 FLT	-0,31 %	-0,31 %	0,00 %	0,00 %	—	1,49 %
S8 - 0 FRT1	—	-0,31 %	0,00 %	—	—	—
S8 - 0 NSK, SRS	—	-0,31 %	0,00 %	0,00 %	—	—
S8 - 25 RAT	-0,31 %	-0,61 %	0,00 %	—	—	1,53 %
S9 - 57 GRT	-0,20 %	-0,20 %	-0,20 %	—	-0,20 %	—
S10 - 0 FLT	0,00 %	0,00 %	0,26 %	—	0,74 %	—
S10 - 0 NTP	0,00 %	0,00 %	0,26 %	—	—	—
S10 - 22 FLT	0,00 %	0,00 %	0,26 %	—	—	—
S10 - 36 FLT	0,00 %	0,00 %	0,26 %	—	0,74 %	—
S10 - 36 LRB	0,00 %	0,00 %	0,26 %	—	—	—
S11 - 45 GRT	—	0,00 %	0,20 %	—	0,60 %	—
S13 - 0 FLT, NPY	—	0,23 %	—	—	—	—
S14 - 25 FLT	0,13 %	0,00 %	0,43 %	—	—	—

6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

Допуск на размеры

Серия ленты	Допуск
S1, S2, S3, S4.1, S6.1, S7, S8, S10, S13, S14	$\pm 0,2\%$
S5, S9, S11	$\pm 0,3\%$

Пример:

S6.1-23 в РО М с номинальной шириной 600 мм.

Отклонение:

$-0,5\%: 600 \cdot (1 - 0,005) = 597 \text{ мм}$

Допуск:

$\pm 0,2\%: 600 \cdot 0,002 = 1,2 \text{ мм}$

Реальная ширина ленты:

$597 \pm 1,2 \text{ мм}$

S6.1-23 в РОМ с номинальной шириной 23,62 д.

$23,62 \cdot (1 - 0,005) = 23,50 \text{ д}$

$23,62 \cdot 0,002 = 0,05 \text{ д}$

$23,50 \pm 0,05 \text{ д}$

6.4 ПЕРЕВОДНАЯ ТАБЛИЦА: МЕТРИЧЕСКИЙ/ДЮЙМОВЫЙ СТАНДАРТЫ

Метрическая система	Умножить на	Дюймовая система	Умножить на	Метрическая система
Длина				
миллиметр	0,03937	дюйм	25,4	миллиметр
метр	39,37	дюйм	0,0254	метр
миллиметр	0,0033	фут	304,8	миллиметр
метр	3,281	фут	0,3048	метр
Площадь				
квадратный миллиметр	0,00155	квадратный дюйм	645,2	квадратный миллиметр
квадратный дюйм	1550	квадратный дюйм	0,000645	квадратный метр
квадратный миллиметр	0,00001	квадратный фут	92,903	квадратный миллиметр
квадратный метр	10,764	квадратный фут	0,0929	квадратный метр
Площадь				
кубический метр	35,31	кубический фут	0,0283	кубический метр
литр	0,0353	кубический фут	28,32	литр
Скорость				
Метр/мин.	0,0547	Фут/секунда	18,29	Метр/мин.
Метр/мин.	3,281	Фут/минута	0,3048	Метр/мин.
Масса и плотность				
Килограмм	2,205	Фунт	0,4536	Килограмм
Килограмм/кубический метр	0,0624	Фунт/кубический фут	16,02	Килограмм/кубический метр
Сила				
килограмм-сила	2,204	Фунт-сила	0,4537	килограмм-сила
Ньютон	0,225	Фунт-сила	4,448	Ньютон
Крутящий момент				
ньютон-метр	88,512	дюймо-фунт	0,113	ньютон-метр
Мощность				
ватт	0,00134	Лошадиная сила	745,7	ватт
Давление				
Килограмм/квадратный метр	0,00142	Фунт/квадратный метр	703,072	Килограмм/квадратный метр
Температура				
°C	$9 \cdot \left(\frac{^{\circ}\text{C}}{5}\right) + 32^{\circ}$	°F	$\frac{5}{9} \cdot (^{\circ}\text{F} - 32^{\circ})$	°C

6.5 АНКЕТА

См. следующие страницы

Контрольная ведомость применения

siegling prolink
модульные ленты

Имя: _____ Дата: _____

Данные клиента

Компания/Имя клиента: _____ Конечное лицо: _____

Тип клиента: ☐ OEM ☐ Дилер/Дистрибьютор ☐ Конечный пользователь

Имя конечного пользователя: _____

Данные применения

Промышленность: _____

Применение: _____

Транспортируемый продукт: _____

Упаковка/Контейнер:

- ☐ Нет ☐ Картон ☐ Пластиковые контейнеры
☐ Стретч-пленка ☐ „Флоу-пак“ ☐ Дерево
☐ Стекло ☐ Ст. банки ☐ Аллюм. банки
☐ Ст. поддоны ☐ Обвязаны ☐ Пласт. поддоны
☐ Другое: _____

Размер единицы: ☐ мм ☐ д

ДхШхВ: _____ Ø x В: _____

Нагрузка (вычеркните ненужные ед. изм.) _____ кг/ед или ф./ед.
_____ кг/м или фт/ф _____ кг/м² или фт/ф²

Скорость (вычеркните ненужные ед. изм.) _____ ед./мин _____ кг/мин или фт/мин

Скорость ленты: _____ м/мин или ф/мин

Проект конвейера

Расстояние между валами: С-С: _____ мм/д

Вид сверху: ☐ Прямой ☐ Боковой изгиб/конвейер с изгибом

Вид сбоку: ☐ Прямой ☐ Наклон вверх
☐ Наклон вниз Угол к горизонтали: _____ °

Операция Старт/Стоп:

- ☐ Нет (непрерывное движение) ☐ Да, колич. ост./час.: _____
☐ Дискрет. перем. прод.: _____

Накопление:

☐ Нет ☐ Полное ☐ Частичное, длина: _____ мм/д

Температура эксплуатации:

Минимальная: _____ C°/F° Нормальная: _____ C°/F°
Максимальная: _____ C°/F°

Смазывается ли лента?

☐ Нет ☐ Да, тип _____

Попадают ли химикаты на ленту при эксплуатации?

☐ Нет ☐ Да, тип _____

Попадают ли химикаты на ленту во время чистки?

☐ Нет ☐ Да, тип _____

Данные ленты

☐ Новая лента ☐ Модифицированная

Оригинальная лента из: _____

Тип ленты: _____ Шаг ленты: _____ мм/д

Цвет ленты: _____

Материал ленты:

- ☐ POM ☐ PP ☐ PE ☐ PA
☐ Нержавеющая сталь ☐ сталь ☐ Другое: _____

Материал штифтов:

- ☐ POM ☐ PP ☐ PE ☐ PA
☐ Нержавеющая сталь ☐ сталь ☐ Другое: _____

Система крепления штифтов:

- ☐ Зажимы ☐ В составе штифта ☐ Другое: _____

Конфигурация ленты:

Длина ленты: _____ мм/д Ширина ленты: _____ мм/д

Аксессуары на пов. (типа профилей):

Тип и высота: _____ Боковой отступ: _____
Шаг: _____

Боковые аксессуары (типа SG):

Тип и высота: _____ оковой отступ: _____

Данные звездочки

Ведущий вал:

Размер z: _____ на вал: _____ шт.
Диам. начальной окружности: _____ мм/д „А“ размер: _____ мм/д
Тип отверстия: ☐ ● ☐ ● + шпоночный паз ☐ ■
Размер отверстия: _____ мм/д

Ведомый вал:

Размер z: _____ на вал: _____ шт.
Диам. начальной окружности: _____ мм/д „А“ размер: _____ мм/д
Тип отверстия: ☐ ● ☐ ● + шпоночный паз ☐ ■
Размер отверстия: _____ мм/д

Данные по сменным полосам/Сменной плите

Материал:

- ☐ PE HD 1000/UHMW PE ☐ PE HD 500/HMW PE
☐ Нержавеющая сталь ☐ Другое: _____

Конфигурация:

- ☐ Размер сменных полос (ШхТ): _____ Шаг: _____
☐ Размер „шеврона“ (ШхТ) _____ Шаг: _____
☐ Монолитная плита/Сплошная опора ленты ☐ Другое: _____



MOVEMENT SYSTEMS

Имя: _____ Дата: _____

A full-page sheet of white graph paper featuring a light gray grid. The grid consists of small, equal-sized squares arranged in a continuous pattern across the entire page. There are no margins, text, or other markings present.

Эскиз конвейера, указание направления движения и местоположения ведущего двигателя.

Есть ли сообщения о каких-либо проблемах с данным использованием?

☐ Het

☐ Да, опишите, пожалуйста:

По какой причине заказчики заинтересовались новой лентой?

☐ Новое использование/Новый конвейер

☐ Новые требования к существующему конвейеру, опишите, пожалуйста: _____

Существующая лента показывает:

☐ Значительный износ, возраст существующей ленты: лет _____

☐ Значительные поломки, причины поломок: _____

☐ Хрупкость/старение/химическая деструкция

Дополнительные данные или информация:



MOVEMENT SYSTEMS

Данные спиральной ленты

Имя: _____ Дата: _____

Данные клиента

Компания/Имя клиента: _____ Конечное лицо: _____

Тип клиента: ☐ OEM ☐ Дилер/Дистрибьютор ☐ Конечный пользователь

Имя конечного пользователя: _____

Спиральная лента: ☐ Новая ☐ Модернизирована

siegling prolink
модульные ленты

Данные использования

Продукт

Описание: _____

Размер продукта: Габаритные размеры продукта или упаковки

Длина l_p : _____ мм _____ д

Ширина b_p : _____ мм _____ д

Высота h_p : _____ мм _____ д

Вес m_p на ед.: _____ г _____ фунт

Упаковка продукт ☐ Нет ☐ На поддоне ☐ В коробке

Материал упаковки (напр., полиэт. пакет): _____

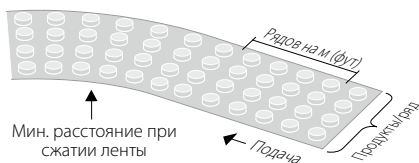
Вес Упаковки на ед.: _____ g _____ lbs

Свойства продукта

☐ Мягкий, хрупкий ☐ Мокрый ☐ Жирный, липкий

☐ Крошащийся ☐ Другое: _____

Размещение
продуктов на ленте
при загрузке:



Число продуктов в ряду n_r : _____ Продукты/ряд

Число рядов в ленте n_l : _____ Ряд/м _____ Ряд/фут

Макс. нагрузка продуктов на ленте: _____ кг/м _____ фунт/фут

Или определить на сжатом участке ленты: _____

Мин. зазор между продуктами: _____ мм _____ д

☐ Продукты не упорядочены (вес достаточно распределенный)

☐ Продукты в кучах (концентрация веса)

Требуемые аксессуары:

☐ Боковое ограждение ☐ Разделители

Процесс

☐ Замораживание ☐ Охлаждение ☐ Расстойка

☐ Другое: _____

Условия процесса

Температура: _____ °C _____ °F

Отн. влажность: _____ %

Циркуляция воздуха

☐ Нет циркуляции ☐ Нет направленного потока воздуха

☐ Принудительная циркуляция ☐ Высокая скорость потока

Параметры продукта

Температура подачи: _____ °C _____ °F

Температура выгрузки: _____ °C _____ °F

Рабочие параметры

Время выстоя: _____ мин

Макс. скорость ленты: _____ м/мин _____ фут/мин

Выход продукции

Объем продукции: _____ ед/ч

Выработка (производительность): _____ кг/ч _____ фунт/ч

Рабочие условия

Электрическое управление лентой и приводом барабана:

☐ Прямой пуск ленты и привода барабана

☐ Мягкий пуск (исп. частотные конвертеры)

Продукция:

☐ Непрерывная, мало меняющаяся

☐ Частые изменения продукта и скорости

Чистка

☐ Нерегулярная чистка

☐ Не оговорена

Процесс очистки

☐ Только сухая, щеткой, аспиратор

☐ Влажная чистка

☐ Установл. системой очистки

☐ Высоким давлением

Условия чистки

☐ Холодная вода (< 32 °C/90 °F)

☐ Водяной пар (> 33 °C/91 °F)

☐ Горячая вода (100 °C/212 °F)

☐ Другое: _____

Использование химикатов

☐ Химикаты не используются

☐ Обычные бытовые чистящие средства

☐ Использование чистящих средств/дезинфицирующих средств

(марка, тип, название): _____

Цикл очистки

☐ Ежедневно

☐ Еженедельно

☐ Другое: _____

Длительность чистки

☐ до 1 часа

☐ от 1 до 3 ч.

☐ Другое: _____



MOVEMENT SYSTEMS

Компоновка спирали

Тип и конфигурация

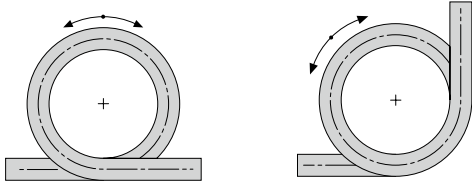
- ☐ Одинарный
☐ Восходящий ☐ Нисходящий

Направление вращения:

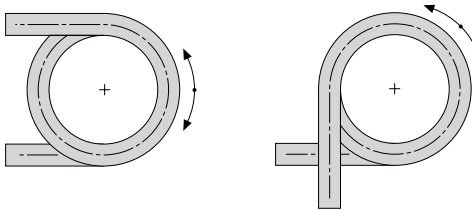
- ☐ по час. стр. ☐ против час. стр.

Угол между входом и выходом:

- ☐ 0° (Прямая лента) ☐ 90°



- ☐ 180° ☐ 270°



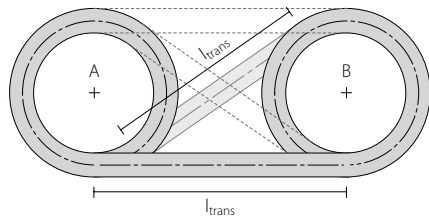
- ☐ Двойного действия
☐ Восходящий-нисходящий ☐ Нисходящий-восходящий

Расположение перехода (передаточный конвейер)

- ☐ Прямое ☐ Диагональное

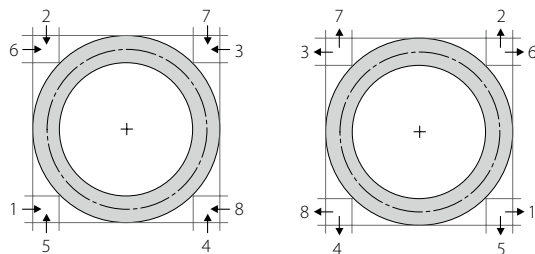
Индикация направл. движ. (фиксир. стороны входа и выхода)

- ☐ От A (= Вход) к B ☐ От B (= Вход) к A



Индикация позиции Входа и Выхода от 1 до 8

Вход: Позиция _____ Выход: Позиция _____



Примечание: Если конфигурация не определяется дополнительной схемой на отдельном листе!

Главные размеры спирали

Двойные Спирали, вообще, имеют одни и те же размеры; если Спираль A не идентична B, указываются оба размера: первый A/ второй B

Барабан/Диаметр корпуса D_i : _____ мм _____ д

Ширина ленты b_0 : _____ мм _____ д

Высота ряда h : _____ мм _____ д

Количество рядов n : _____

Длина входа l_{in} : _____ мм _____ д

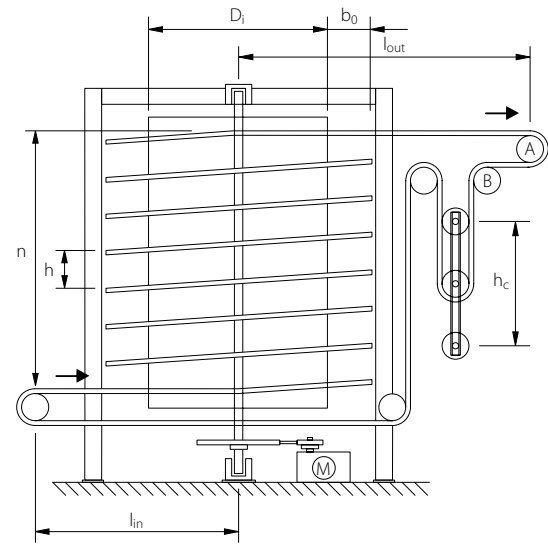
Длина выхода l_{out} : _____ мм _____ д

Натяжной ролик:

Высота свободного хода h_c : _____ мм _____ д

Только для двойных спиралей:

Длина перехода между спиралями L_{trans} : _____ мм _____ д



Конструкция барабана

- ☐ Цилиндр барабана выполнен с обшивкой из листового металла
☐ Из сплошных листов ☐ Из перфорированных листов

- ☐ Корпус = Барабан, выполненный из вертикальных стержней

Расстояние между вертикальными стержнями _____ мм _____ д

Размер стержней в сечении: _____ мм _____ д

(Круглый: d , квадратный, прямоугольный: $s_1 \times s_2$)

Стержни корпуса

- ☐ Без покрытия ☐ С покрытием; материал: _____

Размеры помещения (указать, если ограничено)

Максимальное доступное помещение

Длина: _____ м _____ фут

Ширина: _____ м _____ фут

Высота: _____ м _____ фут

Данные по модификации

Требования заказчика/Описание задачи

Указать причины требуемой заказчиком модификации.

Проблемы с продуктом

- ☐ Продукт маркируется ☐ Продукт прилипает

Проблемы привода

- ☐ Биение ленты, толчки
☐ Внеш. край ленты поднимается

Санитарные проблемы

- ☐ Почернение, темные пятна ☐ Лента загрязняется мусором

Проблемы очистки

- ☐ Требуется частая очистка ☐ Цикл чистки очень длинный

Ресурс действия слишком короткий

- ☐ Ресурс ленты очень короткий ☐ Чрезмерный износ

Описание проблемы:

Опишите, пожалуйста, текущие проблемы и на что рассчитывает клиент!

Ориентировочный график работ

Реализация планируется на: _____

Спиральная лента

Замена типа ленты

- ☐ Стальная сетчатая лента
☐ Пластмассовая модульная лента
☐ Гибридная лента (SS и пластик)

Производитель

Название компании: _____

Спецификация ленты

Название продукта/код/тип: _____

Шаг: _____ мм _____ д

Материал ленты: _____

Текущее состояние ленты

- ☐ В хорошем состоянии ☐ Растянута, частичная деформация
☐ Лента изношена, старая ☐ Лента в трещинах, частично разорвана

Требуемые аксессуары

- ☐ Фрикционные модули S9 ☐ Скрепки/Профили
☐ Пупырчатое покрытие ☐ Радиус. распор. пластины S9

Дополнительная информация: _____

Спиральный конвейер

Текущее состояние спирали – общее впечатление

Производитель: _____

Год производства: _____

- ☐ В хорошем состоянии, чистая ☐ Слабая, деформирована
☐ Плохой уход, грязная ☐ Изношена, повреждена

Позиция привода ленты

- ☐ A: Звездочка на нижней ветви
☐ B: Звездочка на верхней ветви ленты

Несущая сторона: Опора ленты

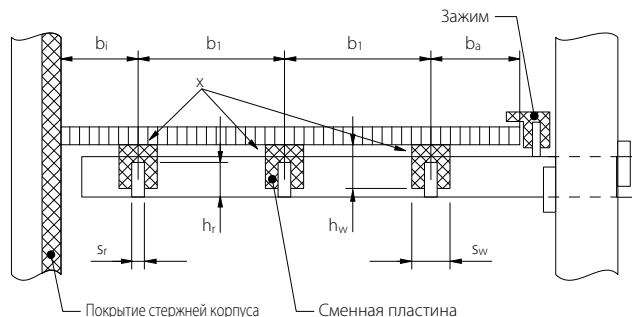
Число опор ленты x : _____

Расстояние между опорами b_1 : _____ мм _____ д

Расстояние от края ленты до последней опоры b_a : _____ мм _____ д

Опора-толщина балки s_r : _____ мм _____ д

Опора-высота балки h_r : _____ мм _____ д



Сменные пластины (несущая сторона)

Сечение:

Высота h_w : _____ мм _____ д

Ширина s_w : _____ мм _____ д

Материал:

- ☐ HDPE или UHMW (мин. PE 500) ☐ Другое: _____

Состояние:

- ☐ В хорошем состоянии, годен к использованию
☐ Требуется немедленной замены

Замечание о стержнях корпуса: пожалуйста, впишите в пункт „Конструкция барабана“ на предыдущей странице.

Покрытие стержней корпуса

Сечение: _____

Материал:

- ☐ HDPE или UHMW (мин. PE 500) ☐ Другое: _____

Состояние:

- ☐ В хорошем состоянии, годен к использованию
☐ Износ, царапины
☐ Дефекты (разрывы, колея и др.)

Зажимы

- ☐ Зажимы не установлены ☐ Есть защита от подъема ленты

Размещение:

- ☐ За краем ленты ☐ Посреди края ленты

Тип:

- ☐ Постоянная направляющая ☐ Несколько колодок

Натяжной ролик: См. схему спиральной ленты на предыдущей стр.

Коррекция удлинения ленты

Число натяжных роликов: _____

Если конструкция отличается от указанной на предыдущей странице в разделе „Главные размеры спирали“:

Оцените способ компенсации: _____ м _____ фут



MOVEMENT SYSTEMS

6.6 ПРИМЕЧАНИЯ

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of thin, light gray horizontal and vertical lines that intersect to form small squares across the entire surface. There are no margins, text, or other markings on the paper.

6.7 ПРАВОВОЕ УВЕДОМЛЕНИЕ

Наши изделия имеют большое количество моделей использования и, соответственно, действующих индивидуальных факторов, поэтому наши эксплуатационные инструкции, подробная информация о требованиях по использованию представляют собой общие руководства и не освобождают заказчика от проведения собственных проверок и испытаний. Мы обеспечиваем техническую поддержку используемой установки, но заказчик несет ответственность за надлежащее функционирование оборудования.

Siegling – total belting solutions

Наша команда профессионалов обеспечивает высокие стандарты качества продукции и безупречный сервис. Система контроля качества Forbo Siegling сертифицирована по требованиям ISO 9001.

Забота об окружающей среде является одним из приоритетов компании. Экологичность производства обеспечивается выполнением требований ISO 14001.



Best.-Nr. 888-6
02/18: Nachdruck, Vervielfältigung – auch auszugsweise – nur mit unserer Genehmigung. Änderungen vorbehalten.



ForboSieglingService – в любое время, рядом с вами

В Forbo Siegling Group работает около 2300 человек. Наша продукция выпускается на девяти фабриках, расположенных по всему миру.

Филиалы и представительства, имеющие собственные склады и производственные участки, находятся более чем в 50 странах. Свыше 300 пунктов сервисного обслуживания Forbo Siegling действуют в различных уголках земного шара.

Forbo Siegling Санкт-Петербург и Москва

Тел.: +7 812 703 40 74

Факс: +7 812 703 40 75

siegling.ru@forbo.com

Forbo Siegling Минск

Тел.: +37529 336 95 12

Факс: +37517 306 03 43

forbo@tut.by



MOVEMENT SYSTEMS