siegling prolink

модульные конвейерные ленты

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

100 YEARS

Siegling – total belting solutions

forbo MOVEMENT SYSTEMS

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.

КРАТКАЯ ИНФОРМАЦИЯ О МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТАХ

Модульные – значит адаптивные

Siegling Prolink предлагает модульные конструкции в широком диапазоне. Модули в рамках индивидуальной серии легко комбинируются.

Поэтому модульные ленты Siegling Prolink могут модифицироваться в соответствии с индивидуальными требованиями для конвейеров и технологии. Мы поможем вам найти оптимальное решение для конкретно ваших целей.
Siegling Prolink успешно используется в широком диапазоне применения в промышленности, например:

- обработке овощей и фруктов
- производстве хлебобулочных изделий
- обработке мяса, птицы и морепродуктов
- производстве автомобилей и шин
- логистике

В этих областях не только конструкция конвейера, но и модульные ленты Siegling Prolink часто играют значительную роль

Преимущества модульных лент

Модульные ленты – прочны, надежны и позволяют выполнять задачи конвейерной транспортировки и обработки, которые не могут быть выполнены с использованием традиционных материалов и типов лент.

Смонтированные и введенные в эксплуатацию модульные ленты могут использоваться замкнутыми, но если происходит повреждение, отдельные модули могут быть быстро заменены, минимизируя, тем самым, время простоя и стоимость обслуживания. Модульные ленты могут поставляться любой длины и ширины и, если нужно, могут быть в любое время дополнены функциональными модулями, что позволит изменить, по требованию, характеристики ленты.

Siegling Prolink System – Каждая лента – „специалист“!

SIEGLING PROLINK

Доступен большой выбор модулей

Наш отдел исследования и разработки, тесно сотрудничающий с конечными пользователями и производителями оборудования, гарантирует, что все модульные типы производственной линии Siegling Prolink будут выполнены с исключительным качеством.

Наша серия лент включает более 60 разных типов модулей, что позволяет выполнять большинство задач конвейерной транспортировки и обработки, от легкого режима до тяжелого.

Отдельные модули легко монтируются в бесконечные ленты соединением их с помощью шарнирных штифтов. Это означает, что модульные ленты:

–могут быть выполнены любой длины и ширины

–легко ремонтируются

– требуют меньше затрат на запчасти

Существующие конвейеры, оснащенные лентами другого типа, могут быть легко переоборудованы на модульные ленты Siegling Prolink. Помимо широкого диапазона стандартных цветов, по требованию может поставляться много других цветов. Пожалуйста, обращайтесь, если вам нужен особый цвет.

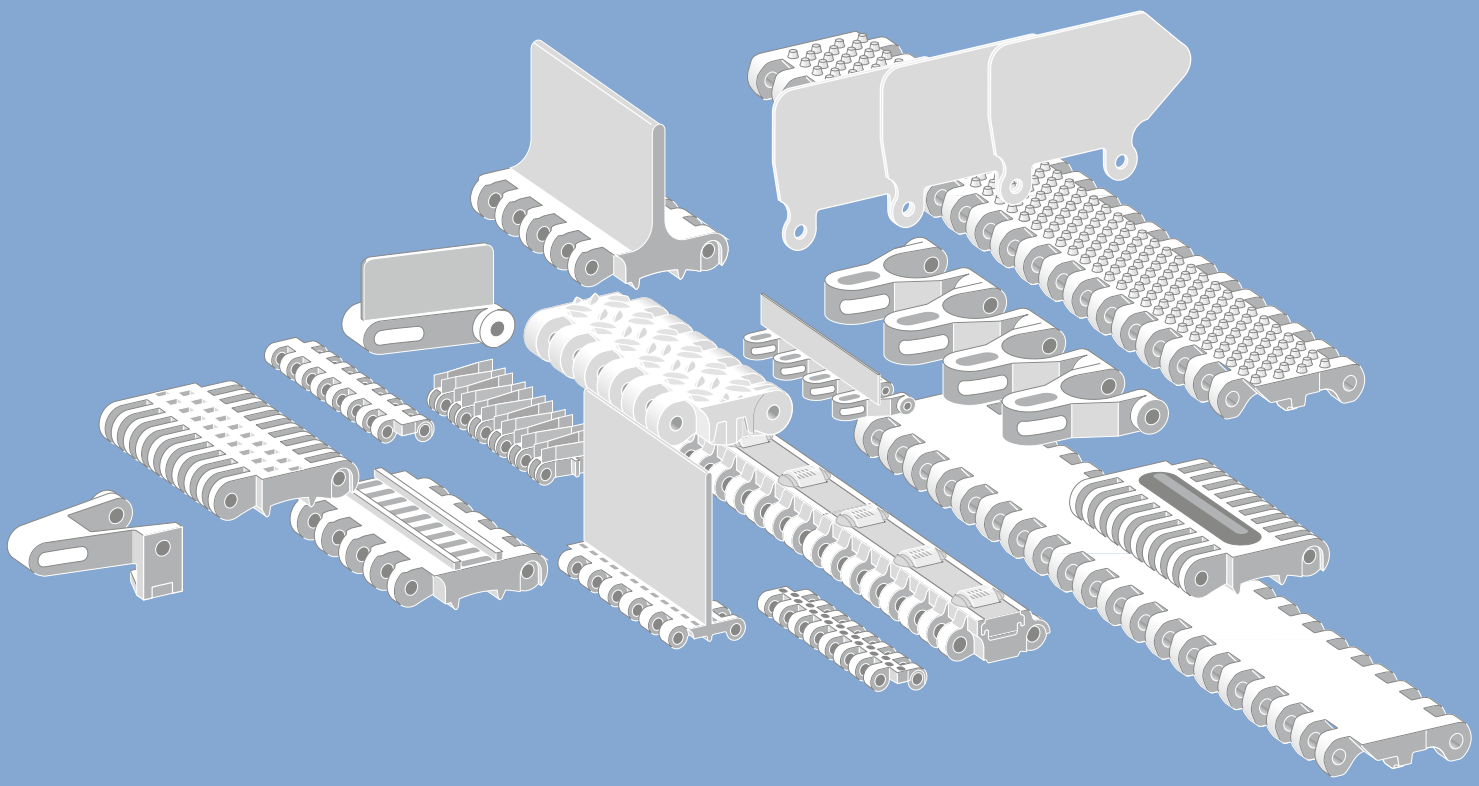
Листы данных с дополнительной технической информацией для отдельных серий лент и материалов доступны онлайн. Обращаем ваше внимание на то, что некоторые представленные модульные типы могут не предусматриваться во всех комбинациях типа поверхности, материала и цвета, в отличие от стандартных изделий.

Пожалуйста, обращайтесь с запросом, если вам нужна дополнительная информация или у вас особые требования.

Функциональные возможности

Ленты, выполненные по заказу, могут снабжаться профилями, боковыми ограждениями и другими аксессуарами, например, модулями с разным типом поверхности, отверстиями или фрикционными накладками на большинстве серий лент Siegling Prolink.

Специальные модули и аксессуары для нужд под заказ или имеются в наличии, или могутбыть разработаны в соответствии с техническим заданием заказчика. Пожалуйста, обращайтесь к нам, если у вас особый заказ, требующий индивидуального решения конвейерной конструкции.



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 Ассортимент продукции I-9

1.1 Серии модульных лент – обзор I-10
Тип ленты I-14
Условные обозначения I-15
Ленты прямолинейного движения I-16
Ленты с боковым изгибом I-21

1.2 Детальная информация о сериях I-22
Серия 1 ..... I-24
Серия 2 ..... I-36
Серия 3 ..... I-48
Серия 4.1 ..... I-58
Серия 5 ..... I-68
Серия 6.1 ..... I-90
Серия 7 ..... I-108
Серия 8 ..... I-120
Серия 9 ..... I-138
Серия 10 ..... I-148
Серия 11 ..... I-162
Серия 13 ..... I-172
Серия 14 ..... I-180
Серия 15 ..... I-186

1.3 Стопорные кольца I-192

1.4 Применения I-194
Обработка фруктов и овощей I-194
Обработка мяса и мяса птицы I-195
Производство хлебобулочных изделий I-196
Обработка морепродуктов I-198
Производство автомобилей/шин I-199
Логистика I-199
Другие виды использования I-200

2 Материалы II-1

2.1 Пластические материалы (Свойства) II-3
Таблица выбора материала ленты II-4
Использование материалов II-5
Диапазоны температуры II-5
Коды цветов II-7
Показатели трения II-8
Декларация о соответствии II-9
Идентификационные испытания материалов Siegling Prolink II-10
Предупреждение о возгорании пластиковых модульных лент Siegling Prolink II-10
Совместимость чистящих веществ II-11
Химическая стойкость II-11

2.2 Непластические материалы II-16
Материалы с хорошими фрикционными свойствами II-16
Металлы II-16

3 Инженерно – технические указания III-1

3.1 Основные положения III-3
Факторы, влияющие на срок действия ленты III-3
Основные представления III-3
Основные термины и размеры III-4

3.2 Конструкция конвейера III-5
Звездочки III-5
Опора ленты III-7
Вал III-12
Конфигурации привода III-13

3.3 Компоновка конвейера III-15
Прямолинейное движение III-16
Наклонные (вверх/вниз) конвейеры III-17
Наклонные вниз конвейеры III-17
Прижимные планки III-18
Ленты с боковым изгибом III-19
Серия 11 ..... III-27
Комбинация лент S5 ST и S11 ..... III-36
Спиральные конвейеры III-39

4 Расчеты IV-1

4.1 Метод четырех шагов IV-3
Расчет эффективного натяжения ленты F_U IV-4
Расчет скорректиррованного натяжения ленты F_{adj} IV-5
Расчет допустимого натяжения ленты F_{adm} ... IV-6
Проверка выбора ленты IV-6
4.2 Пример расчета IV-7
4.3 Расчет вала IV-10
4.4 Влияние температуры на размеры ленты IV-14

5 Инструкция по эксплуатации V-1

5.1 Подготовка к монтажу V-3
5.2 Монтаж звездочек V-4
5.3 Соединительные секции ленты V-6
Серии 1, 2, 3, 4.1, 8 ..... V-6
Серия 5 ..... V-6
Серия 5 ST V-7
Комбинированные ленты (S5 ST и S11) V-7
Серии 6.1, 10, 13 ..... V-7
Серия 7 ..... V-8
Серия 9 ..... V-8
Серия 11 ..... V-8
Серия 14, 15 ..... V-9
Ленты с количеством штифтов больше одного V-10
Альтернативный вариант для лент с количеством штифтов больше одного, для серий 6.1, 10, 13 ..... V-10
5.4 Монтаж модульных лент V-11
5.5 Техобслуживание и ремонт V-12
5.6 Очистка V-13
5.7 Профилактическое техобслуживание и поиск неисправностей V-14
Лента не двигается надлежащим образом V-14
Зацепление звездочек неправильное V-14
Чрезмерный износ звездочки V-15
Чрезмерный износ ленты V-15
Удлинение ленты; чрезмерный прогиб V-16
Шарнирные штифты сдвигаются за край ленты . V-16

6 Приложение VI-1

6.1 Глоссарий VI-3
6.2 Глоссарий символов VI-6
6.3 Дополнительные таблицы VI-9
Размеры валов для формованных звездочек .. VI-9
Размеры посадочных отверстий на звездочках Prolink VI-10
Размеры пазов для стопорных колец VI-11
Минимальные проектные радиусы VI-13
Индекс нагрузки VI-15
Общие данные материалов VI-15
Отклонение размеров VI-16
Допуск на размеры VI-17
Дренажная способность/скорость потока для лент Prolink VI-17
6.4 Переводная таблица: метрический/дюймовый стандарты VI-19
6.5 Информационная анкета VI-21
Контрольная ведомость применения VI-22
Данные спиральной ленты VI-24
6.6 Примечания VI-27
6.7 Правовое уведомление VI-28

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

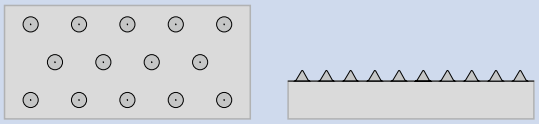
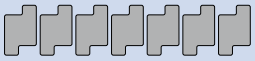
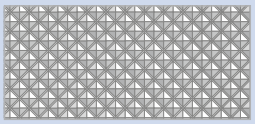
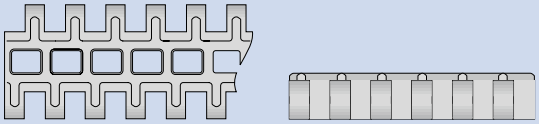
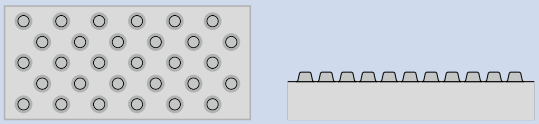
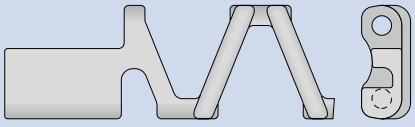
Siegling Prolink предлагает следующие различные серии лент для удовлетворения ваших требований к конвейерам.

Серия	Шаг	Описание
1	50 мм (2")	Лента от средней до тяжелой нагрузки промышленных конвейеров. Закрытый шарнир.
2	25 мм (1")	Лента легкой нагрузки для продовольственных товаров, обработки контейнеров и промышленного использования. Открытый шарнир.
3	50 мм (2")	Лента средней нагрузки для продовольственных товаров. Легко очищается. Открытый шарнир.
4.1	14 мм (0,55")	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")	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")	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")	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")	Лента от средней до тяжелой нагрузки для промышленного применения. Закрытый шарнир.
9	50 мм (2")	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 площадью открытой поверхности.
10	25,4 мм (1")	Лента от легкой до средней нагрузки для продуктов с повышенными санитарными требованиями. Легко очищается. Открытый шарнир.
11	25 мм (1")	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")	Лента легкой нагрузки, с микро-шагом, для плотной подачи продовольственных и непродовольственных товаров с использованием ножевого разворота. Открытый шарнир.
14	12,7 мм (0,5")	Лента средней нагрузки для продовольственных и непродовольственных товаров. Малый шаг обеспечивает плотную подачу продуктов. Конструкция нижней части оптимизирована для носовых брусов. Прочно закрытый шарнир.
15	12,7 мм (0,5")	Лента легкой нагрузки для пищевого применения, ножевой разворот 12,7 мм (0,5 дюйма)

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.

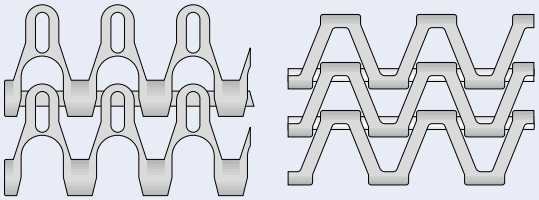
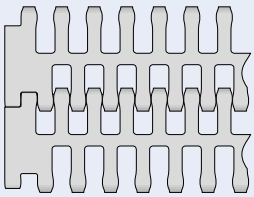
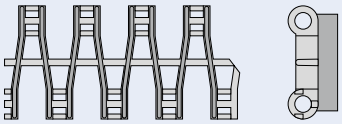
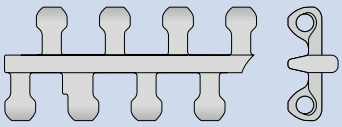
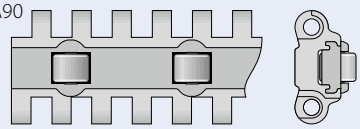
Варианты поверхностей лент

Использование/ требование	Код		Пояснение
Стандартный конвейер	FLT		**Плоская поверхность** Гладкая ровная поверхность для конвейеров общего назначения без специальных требований. Плоская поверхность может иметь открытые участки.
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 Серия 10 	**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, липнущего 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.
	RSA		**Поверхность с уменьшенной площадью** Уменьшенная площадь контакта приподнимает продукт над поверхностью и обеспечивает превосходную циркуляцию воздуха

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 %)
	FLT 	**Плоская поверхность** Гладкая поверхность с большой площадью отверстий
	RRB 	**Лента с перегородками** Применяется с пальцевыми передаточными Пластинами, чтобы исключить сброс продукта
Лучшая транспортировка под уклоном	LRB 	**Поперечное ребро** Используется для наклонной транспортировки деликатных продуктов
Уменьшенная поверхность трения перпендикулярно ходу ленты	RTP A90 	**RTP A90** Роликовая поверхность A90 для поперечного сдвига 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	15
CTP (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)		●												
RSA (Поверхность с уменьшенной площадью)														●
SRS (Противоскользящая поверхность)	*						●	●						
RTP (Роликовая поверхность)								●						

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	15
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	15
FLT GT (Плоская поверхность с направляющими выступами)								●						
Профили	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			
–Захват прессованный						●								
–Захват гнутый	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*			
Боковые ограждения	●	●	●		●	●		●	●	●				
Пальцевые пластины		●												
Прижимные планки						●		●		●				
Регулируемый внутренний радиус (F2 – F8)									●					
Втулка подшипника					●									
PRR (Ролики с фиксацией штифтами)	*	*	*	*	*	●	●	●	*	*				
Стопор колеса							●							

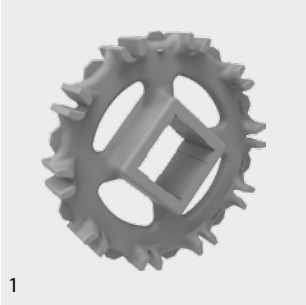
* по требованию

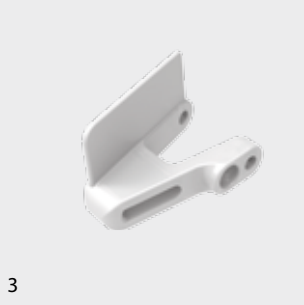
1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

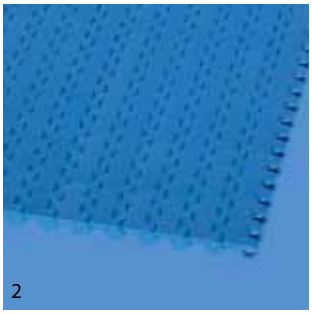
Код типа ленты*

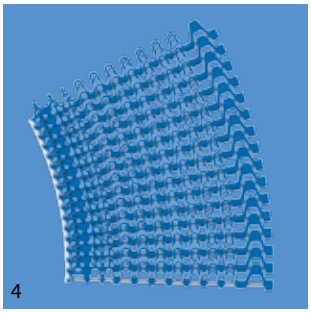
	Серия ①		Площадь отверстия/Размер звездочки ②	Тип поверхности ③	Тип ④	Модель ⑤	Материал ⑥	Цвет ⑦	Высота/Диаметр/Размер и тип расточки ⑧	Длина/Ширина ⑨	Материал и цвет крышки ⑥⑦	
1	S6.1	-	Z10		SPR		PA	LG	SQ40mm			(страница I-98)
2	S4.1	-	0	NPY			PP	BL				(страница I-61)
3	S9	-	45	GRT	SMR	SG	POM	UC	H25	W50		(страница I-147)
4	S11	-	45	GRT	CCW		POM-CR	WT			(POM WT/BL)	(страница I-165)

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


1


3


2


4

Условные обозначения

① Серия
S1 … S15

② Площадь отверстия/ Размер звездочки
Процент открытой площади Формат: xx Например: 20 = 20 %
Для звездочек: число зубьев Формат: „Z“xx Например: Z12 = 12 зубьев

③ Тип поверхности	
BSL	Базовый модуль для слайдера
CTP	Коническая поверхность
FLT	Плоская поверхность (гладкая)
FRT(X)	Фрикционная поверхность (Проект X)
FRT-OG	FRT без дополнительной фрикционной вставки
GRT	Сетчатая поверхность
LRB	Поперечное ребро
MOD	Модифицированная модульная модель
NCL	Не прилипающая
NPY	Обратная пирамида
NSK	Нескользкая поверхность
NTP	Пупырчатая поверхность (круглые выступы)
RAT	Радиусная поверхность
RSA	Поверхность с уменьшенной площадью
RTP	Роликовая поверхность
RRB	Поверхность с перегородками
SRS	Противоскользящая поверхность

④ Тип	
A90	Угол 90° к направлению транспортировки
CM	Центральный модуль
SML	Боковой модуль, левый
SMR	Боковой модуль, правый
SMU	Боковой модуль, универсальный/обе стороны
UM	Универсальный модуль
PMC	Профиль модуля центр
PMU	Профиль модуля универсальный
PMU lxx	Профиль модуля универсальный с отступом xx = отступ в мм
CLP	Зажим
IDL	Холостой ролик
RI	Фрикционная вставка
SG	Модуль с боковым ограждением
PIN	Соединительный стержень
FPL	Пальцевая пластина
SLI	Слайдер
SPR	Звездочка
RTR	Фиксирующее кольцо
TPL	Поворотная панель, левая
TPR	Поворотная панель, правая
CW	По часовой стрелке
CCW	Против часовой стрелки

⑤ Модель	
BT	Втулка подшипника
G	Направляемый
GT	Направляющие выступы
RG	Реверс направляемый
SG	Боковое ограждение
ST	Жесткий (C5)
DR	Двухвенцовая звездочка
SP	Разрезная звездочка
F1, F2, F3 …	Фактор сжатия модулей
HD	Прижим

⑥ Материал	
PA	Полиамид
PA-HT	Полиамид – высокая температура
PBT	Полибутилентерефталат
PE	Полиэтилен
PE-MD	Металлодетектируемый PE
POM	Полиоксиметилен (Полиацеталь)
POM-CR	POM стойкий к порезам
POM-HC	POM высокой проводимости
POM-MD	Металлодетектируемый POM
PP	Полипропилен
PXX-HC	Самозатухающий материал высокой проводимости
POM-PE	POM боковые модули + PE центральные. модули
POM-PP	POM боковые модули + PP центральные. модули
R1	TPE 80 Шор A, PP
R2	EPDM 80 Шор A, вулканизированный
R3	TPE 70 Shore A, PP
R4	TPE 86 Shore A, PP
R5	TPE 52 Shore A, PP
R6	TPE 63 Shore A, POM
R7	TPE 50 Shore A, PP
R8	TPE 55 Shore A, PE
SER	Самозатухающий TPE
SS	Нержавеющая сталь
TPC1	Термопласт – Сополиэфир
-HA	Поддержка концепции HACCP
-HW	Материал высокой износоустойчивости

⑦ Цвет*		
AT	Антрацит	
BL	Синий	
BG	Бежевый	
BK	Черный	
DB	Темно-синий	
GN	Зеленый	
LB	Голубой	
LG	Светло-серый	
OR	Оранжевый	
RE	Красный	
TR	Прозрачный	
TQ	Бирюзовый	
UC	Неокрашенный	
WT	Белый	
YL	Желтый	

⑧ Высота/Диаметр/ Размер и тип расточки
Высота в мм Формат: Hxxx Диаметр штифта в мм Формат: dxxx
Высота в мм Формат: Hxxx Диаметр штифта в мм Формат: dxxx

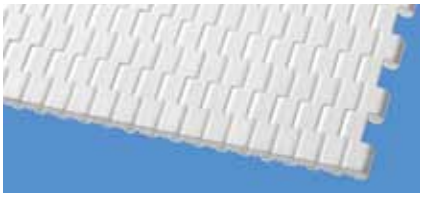
⑨ Длина/Ширина
Длина штифтов в мм Формат: lxxx Ширина модуля в мм Формат: wxxx

* 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.

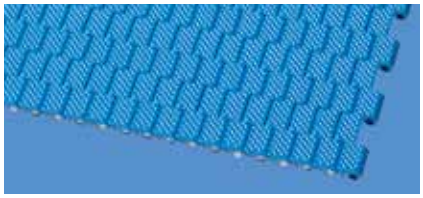
1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Ленты прямолинейного движения

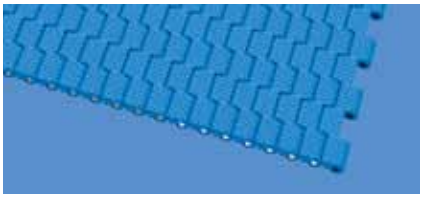
Шаг 8 мм (0,31")



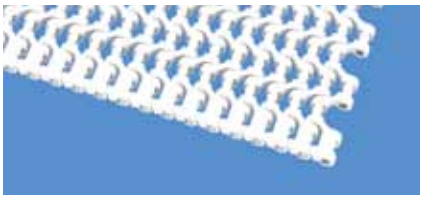
S13 | 0 % открыто | Плоская поверхность



S13 | 0 % открыто | Обратная пирамида

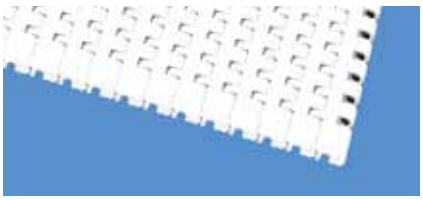


S13 | 0 % открыто | Поверхность с конусами

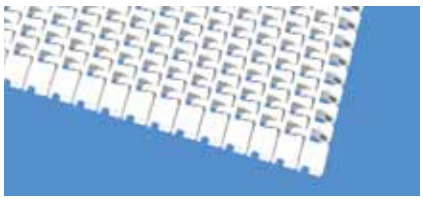


S13 | 34% открыто | Плоская поверхность

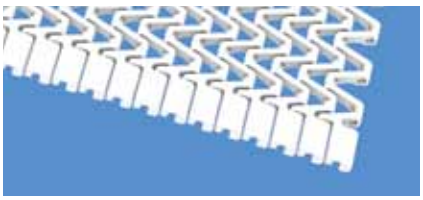
Шаг 12,7 мм (0,5")



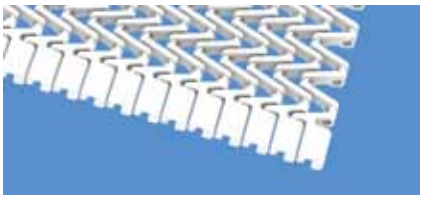
S14 | 0 % открыто | Плоская поверхность



S14 | 25 % открыто | Плоская поверхность



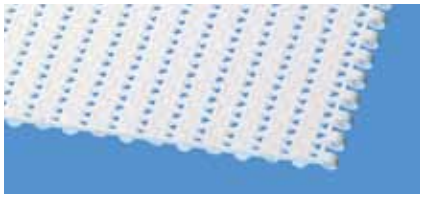
S15 | 47 % открыто | Сетчатая поверхность



S15 | 47 % открыто | Поверхность с уменьшенной площадью контакта

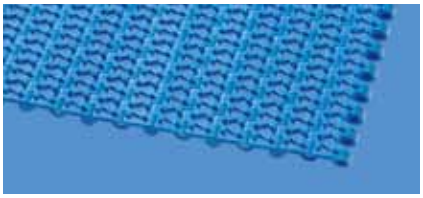
Шаг 14 мм (0,55")

S4.1 | 0 % открыто | Плоская поверхность

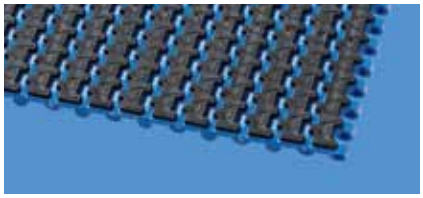


S4.1 | 21 % открыто | Плоская поверхность

S4.1 | 21 % открыто | Плоская поверхность



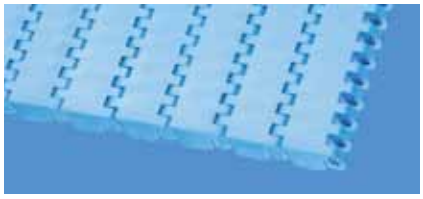
S4.1 | 21 % открыто | Пупырчатая поверхность



S4.1 | 0 % открыто | Фрикционная поверхность 1

Шаг 25 мм (1")

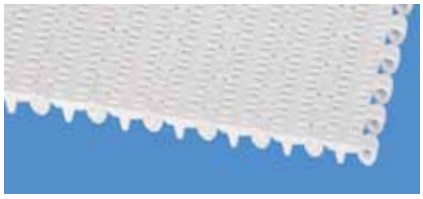
S2 | 0 % открыто | Плоская поверхность



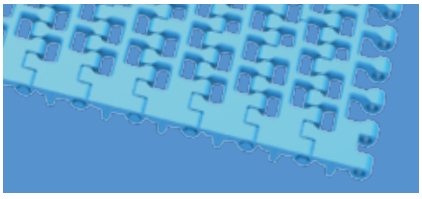
S8 | 0 % открыто | Плоская поверхность

S10 | 0 % открыто | Плоская поверхность

S2 | 12 % открыто | Плоская поверхность



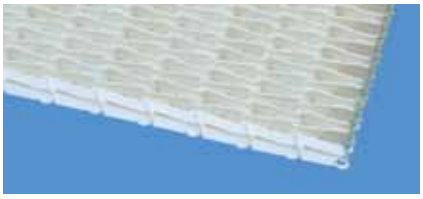
S10 | 22 % открыто | Плоская поверхность



S10 | 36 % открыто | Плоская поверхность

S10 | 45 % открыто | Сетчатая поверхность

S10 | 57 % открыто | Сетчатая поверхность



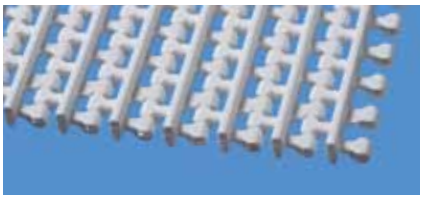
S2 | 57 % открыто | Поверхность с перегородками

Продолжение на следующей странице

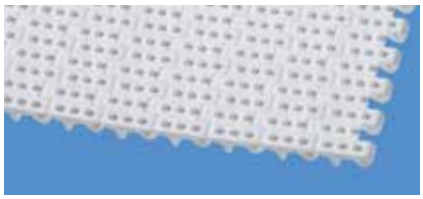
1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Ленты прямолинейного движения

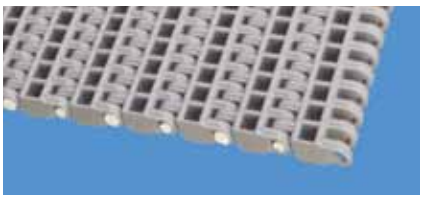
Шаг 25 мм (1")



S10 | 36 % открыто | Поперечные ребра

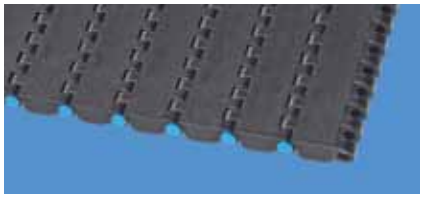


S10 | 0 % открыто | Пупырчатая поверхность

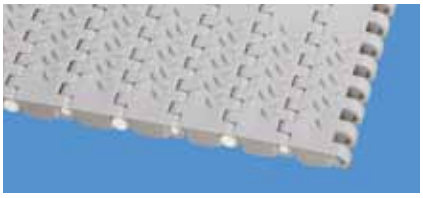


S8 | 25 % открыто | Радиусная поверхность

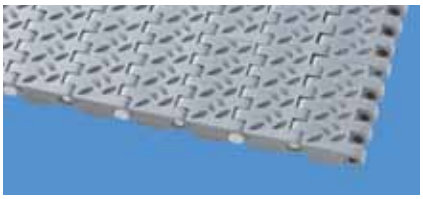
S2 | 0 % открыто | Фрикционная поверхность 1



S8 | 0 % открыто | Противоскользящая поверхность

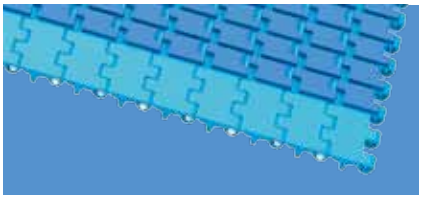


S8 | 0 % открыто | Нескользкая поверхность 1

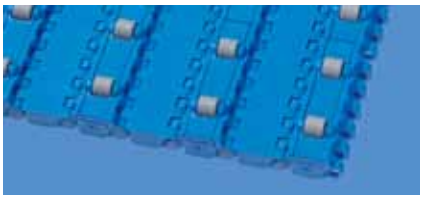


S8 | 0 % открыто | Нескользкая поверхность 2

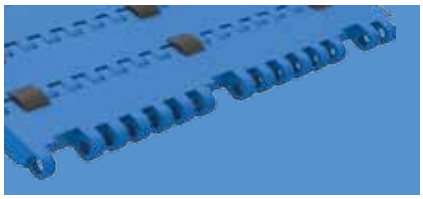
S8 | 0 % открыто | Фрикционная поверхность 1



S10 | 0 % открыто | Фрикционная поверхность 1

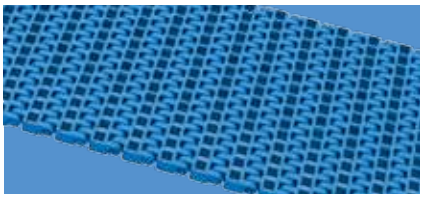


S8 | 0 % открыто | Роликовая поверхность A90



S8 | 0 % открыто | FLT с PRR

S8.1 | 30 % открыто | Плоская поверхность



S8.1 | 30 % открыто | Плоская поверхность · с направляющими

Шаг 40 мм (1,6")

S7 | 0 % открыто | Плоская поверхность

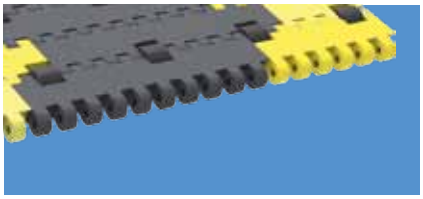
S7 | 6 % открыто | Плоская поверхность

S7 | 0 % открыто | Противоскользящая поверхность

S7 | 0 % открыто | Нескользкая поверхность

S7 | 6 % открыто | Нескользкая поверхность

S7 | 0 % открыто | Фрикционная поверхность 1



S7 | 0 % открыто | FLT с PRR

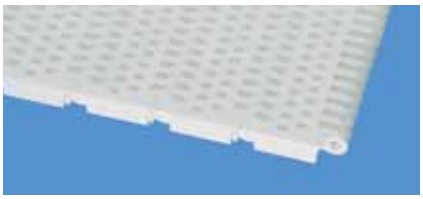
1.1 СЕРИИ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ – ОБЗОР

Шаг 50 мм (2")

S1 | 0 % открыто | Плоская поверхность

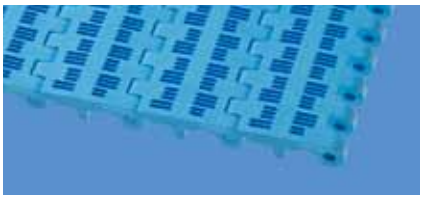
S3 | 0 % открыто | Плоская поверхность

S6.1 | 0 % открыто | Плоская поверхность

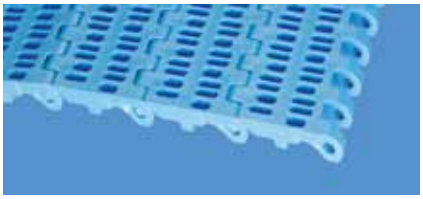


S1 | 18 % открыто | Плоская поверхность

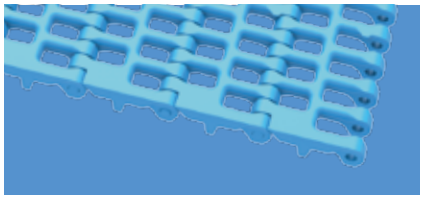
S3 | 16 % открыто | Плоская поверхность



S6.1 | 21 % открыто | Плоская поверхность

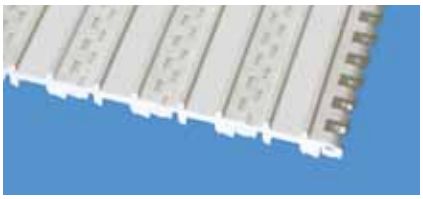


S6.1 | 23 % открыто | Плоская поверхность

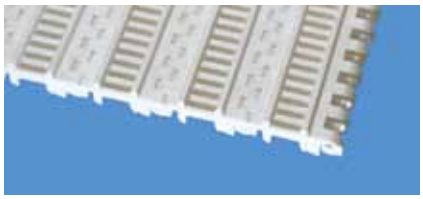


S6.1 | 36 % открыто | Плоская поверхность

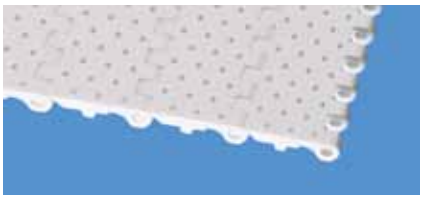
S9 | 57 % открыто | Сетчатая поверхность



S3 | 0 % открыто | Поперечные ребра



S3 | 16 % открыто | Поперечные ребра

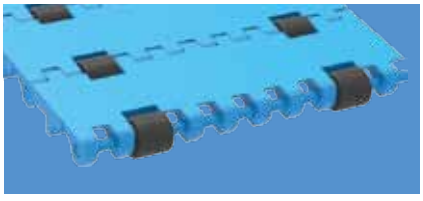


S6.1 | 0 % открыто | Коническая поверхность

S6.1 | 0 % открыто | Пупырчатая поверхность

S1 | 0 % открыто | Нескользкая поверхность

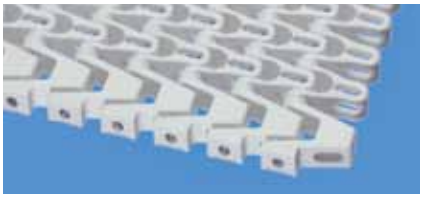
S1 | 0 % открыто | Фрикционная поверхность 1



S6.1 | 0 % открыто | FLT с PRR

Ленты с боковым изгибом

Шаг 25 мм (1")



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

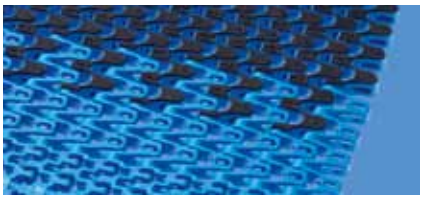
S11 | 45 % открыто | Прижимные накладки

S5 | 45 % открыто | Пупырчатая поверхность

S5 | 45 % открыто | Сетчатая поверхность усиленная

S5 | 39 % открыто | Фрикционная поверхность 1

S5 | 33 % открыто | Фрикционная поверхность 2



S11 | 33 % открыто | Фрикционная поверхность 2

Шаг 50 мм (2")

S9 | 57 % открыто | Сетчатая поверхность

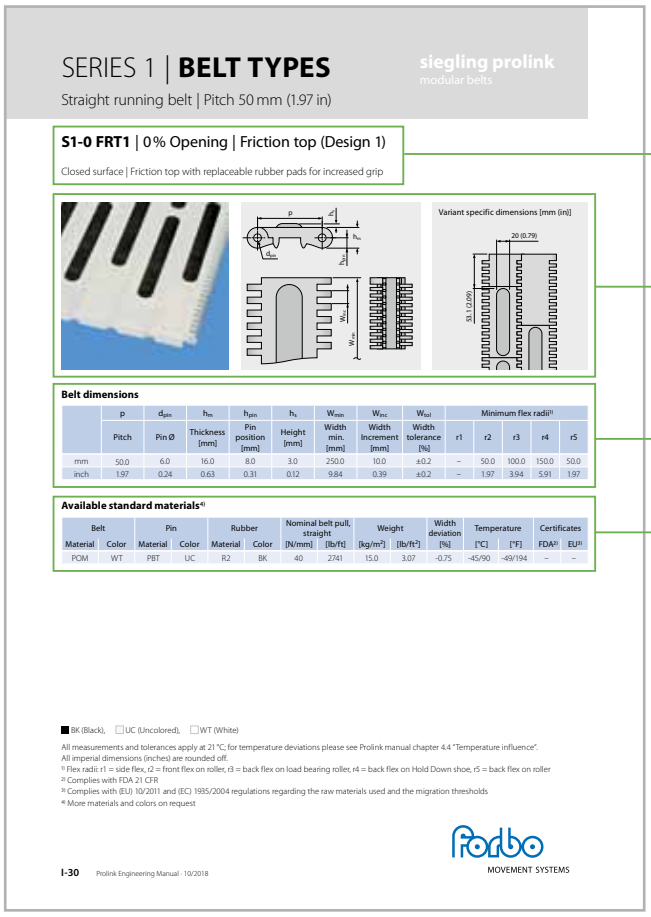
S9 | 57 % открыто | Сетчатая поверхность с направляющими

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

Variant specific dimensions [mm (in)]

Belt dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	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		Weight		Width deviation	Temperature		Certificates	
Material	Color	Material	Color	Material	Color	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (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

I-30 Prolink Engineering Manual · 10/2018

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 рассчитана и получена 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 ("). Все дюймовые размеры округляются.

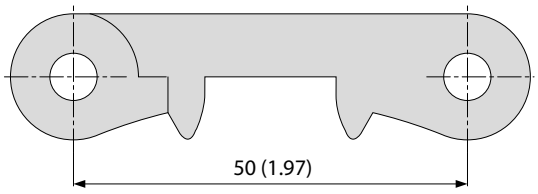
siegling prolink
модульные ленты

СЕРИЯ 1

Ленты прямолинейного движения
Шаг 50 мм (1,97")

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

Вид сбоку, масштаб 1:1



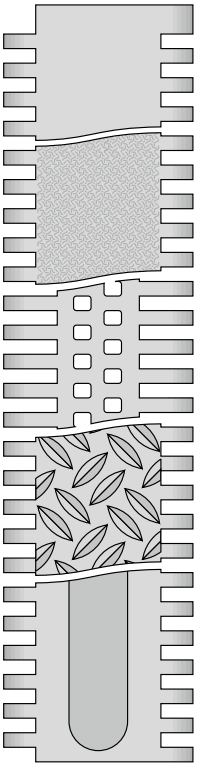
Характеристики модели

- 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")
Ширина ленты мин.	50 мм (1,97") 250 мм (9,8") для лент с FRT (для боковых модулей – только при отсутствии FRT)
Приращения ширины	10 мм (0,4")
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

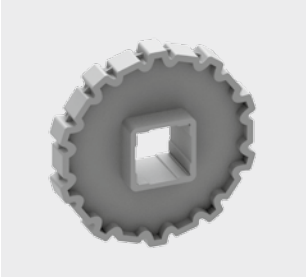
S1-0 SRS
Закрытая, противоскользящая поверхность

S1-18 FLT
Открытая (18 %), гладкая поверхность

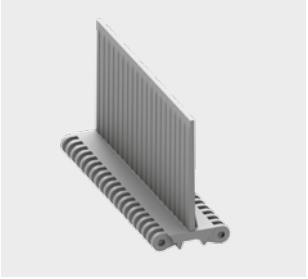
S1-0 NSK
Закрытая поверхность нескользкого типа

S1-0 FRT1
Закрытая поверхность с фрикционным покрытием

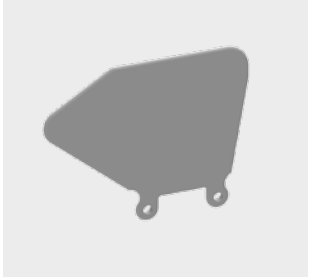
Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров

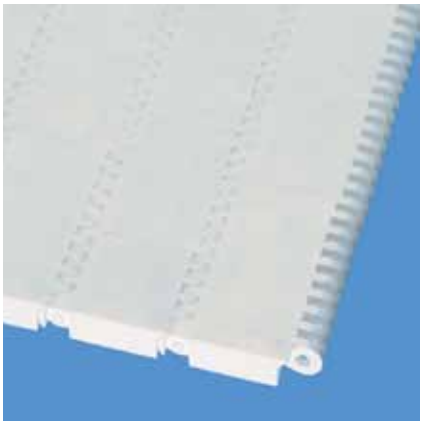


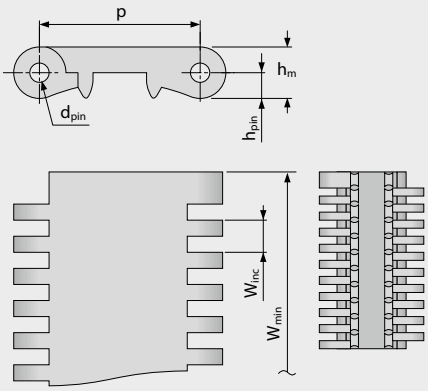
Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов



S1-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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-HT	BK	PA-HT	BK	40	2741	14,0	2,87	0,0	-30/155	-22/311	–	–

■ AT (Антрацит), ■ 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 (") 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

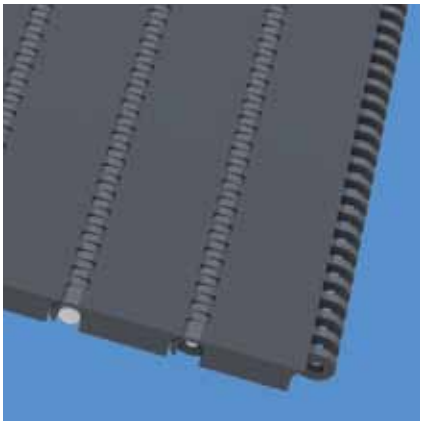
[2] Соответствует FDA 21 CFR

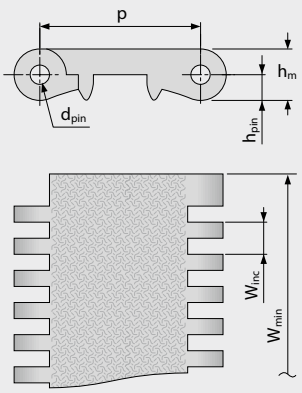
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S1-0 SRS | 0 % Открытой поверхности | Нескользящая поверхность

Закрытая поверхность | Противоскользящая поверхность, для комфортной ходьбы и опоры на колени





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
"	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,97	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Ленты под заказ[4]

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	14,4	2,95	-0,75	-45/90	-49/194	–	–
POM-HC	AT	PBT	UC	40	2741	14,8	3,03	-0,75	-45/90	-49/194	–	–
PXX-HC	BK	PBT	UC	20	1370	10,3	2,11	0,0	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 (") 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

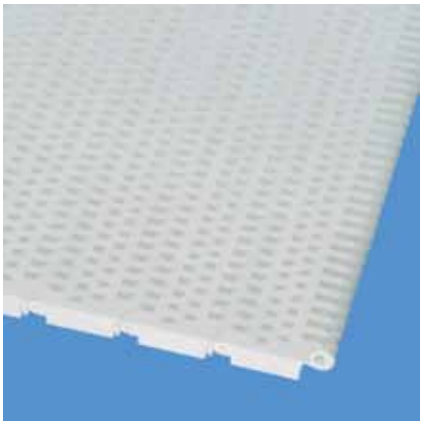
[2] Соответствует FDA 21 CFR

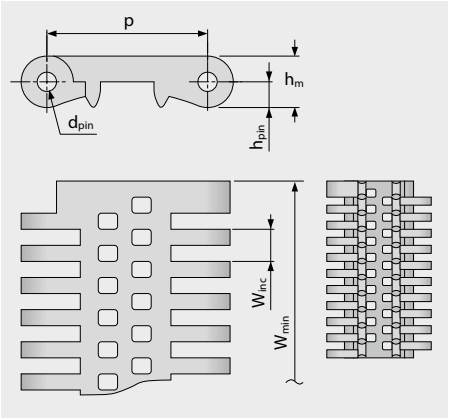
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

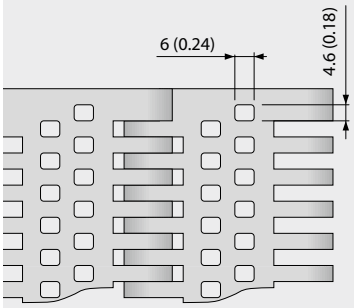
S1-18 FLT | 18 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Версия с открытой поверхностью (18 %) – для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 66 % (Максимальный размер отверстий: 4,6 x 6 мм/0,18 x 0,24") | Плоская поверхность | Гладкая поверхность





Вариант особых размеров [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	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	50,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
"	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 материалы[4]

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	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 (") 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

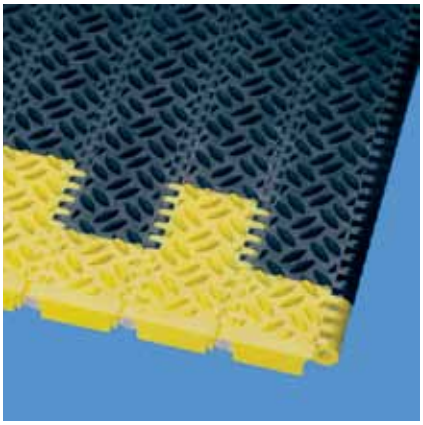
[2] Соответствует FDA 21 CFR

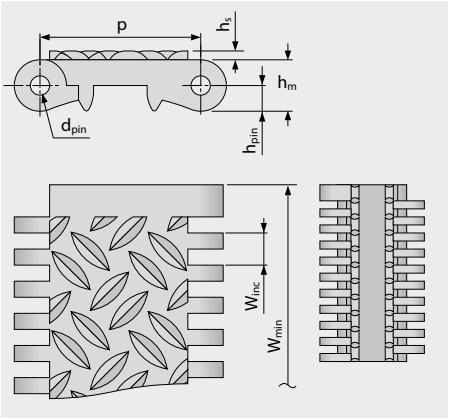
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

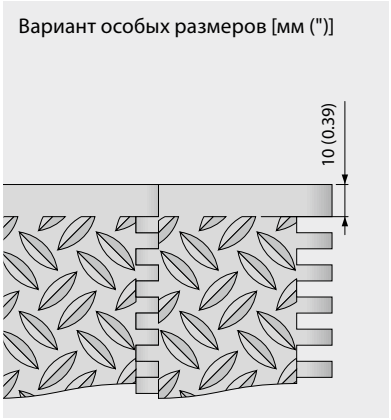
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S1-0 NSK | 0 % Площадь открытой поверхности | Нескользкая поверхность

Закрытая поверхность | Нескользкая 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
"	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 материалы[4]

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-HC	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 (") 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

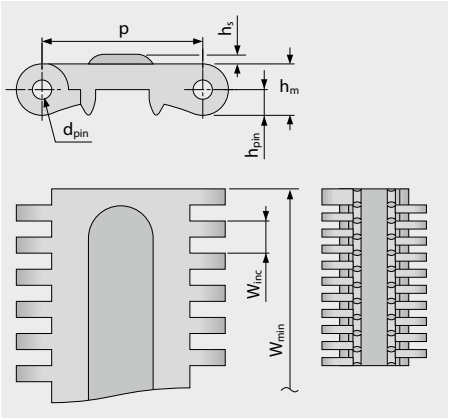
[2] Соответствует FDA 21 CFR

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

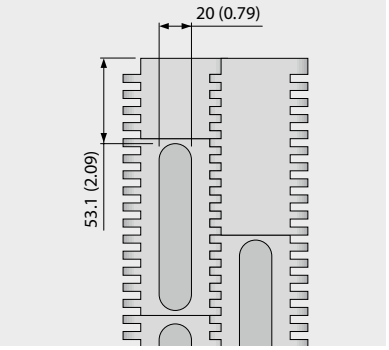
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

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



Вариант особых размеров [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	50,0	6,0	16,0	8,0	3,0	250,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
"	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 материалы[4]

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	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 (") округляются.

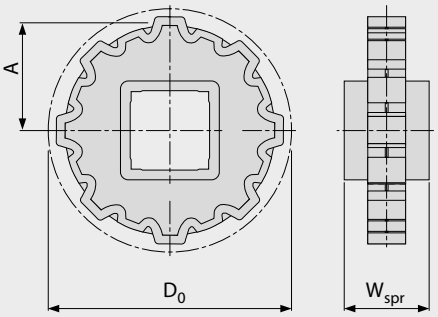
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

[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

S1 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z16
W_{spr}	мм	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0
	"	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
D_0	мм	100,0	130,8	161,8	193,2	256,3
	"	3,94	5,15	6,37	7,61	10,09
A_{max}	мм	42,0	57,4	72,9	88,6	120,1
	"	1,65	2,26	2,87	3,49	4,73
A_{min}	мм	36,4	53,0	69,3	85,6	117,8
	"	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	"	●	●	●		
1,5	"	■	■	■	■	
2,5	"				■	■

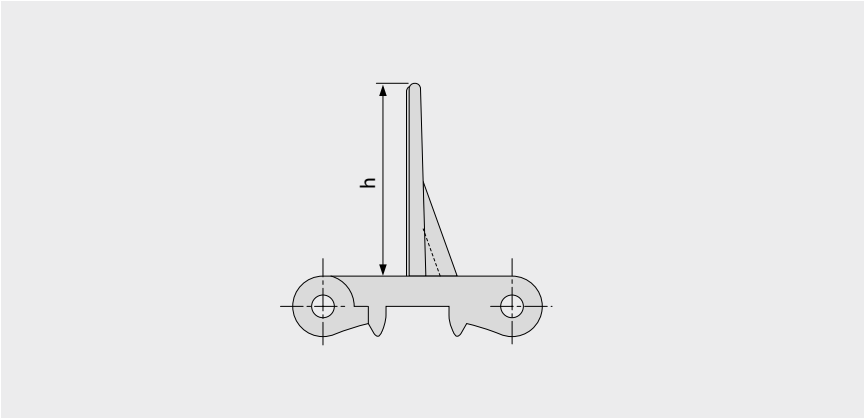
Материал: POM, Цвет: UC

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 (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S1-0 FLT PMC

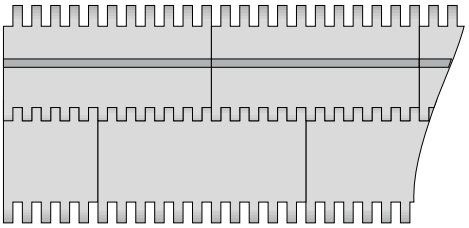
Плоская поверхность для сухих продуктов | Не липкая поверхность, чтобы улучшить сброс мокрых и вязких продуктов



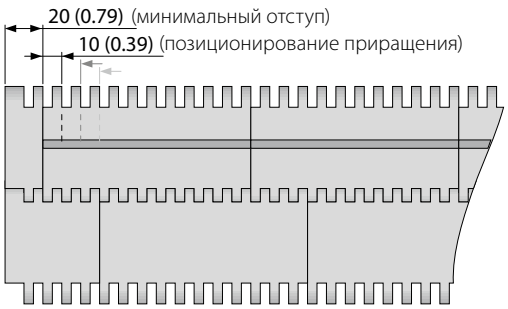
Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		50 мм 2"	100 мм 4"
PE	WT	●	●
POM	AT	●	
POM	WT	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S1-0 FLT PMC



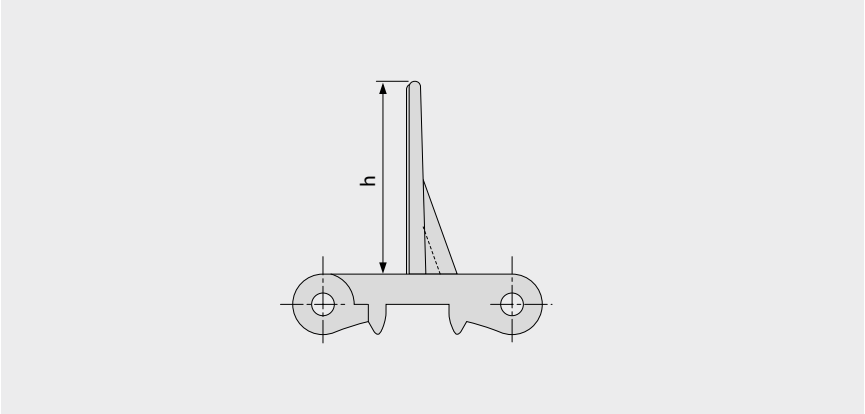
Конфигурация с отступом S1-0 FLT PMC

■ AT (Антрацит), □ 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 (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

S1-18 FLT PMC

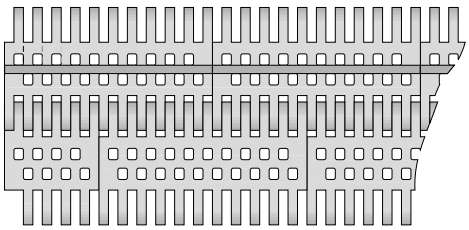
Версия открытой поверхности (18 %) базового модуля для стока | Не липкая поверхность для лучшего сброса мокрых и вязких продуктов.



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		50 мм 2"	100 мм 4"
PE	UC	●	●
POM	WT	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S1-18 FLT PMC

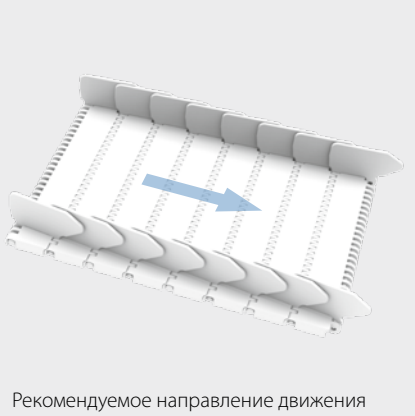
Конфигурация с отступом S1-18 FLT PMC

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

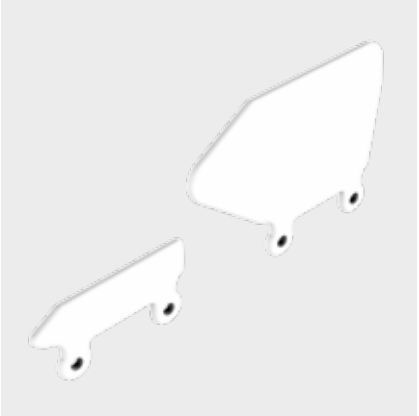
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

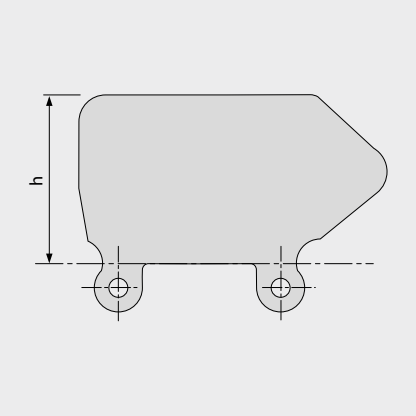
S1 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов



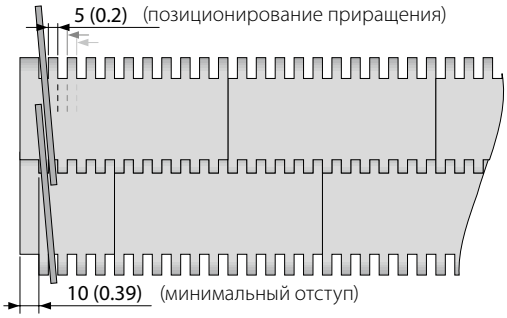
Рекомендуемое направление движения





Основные данные

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



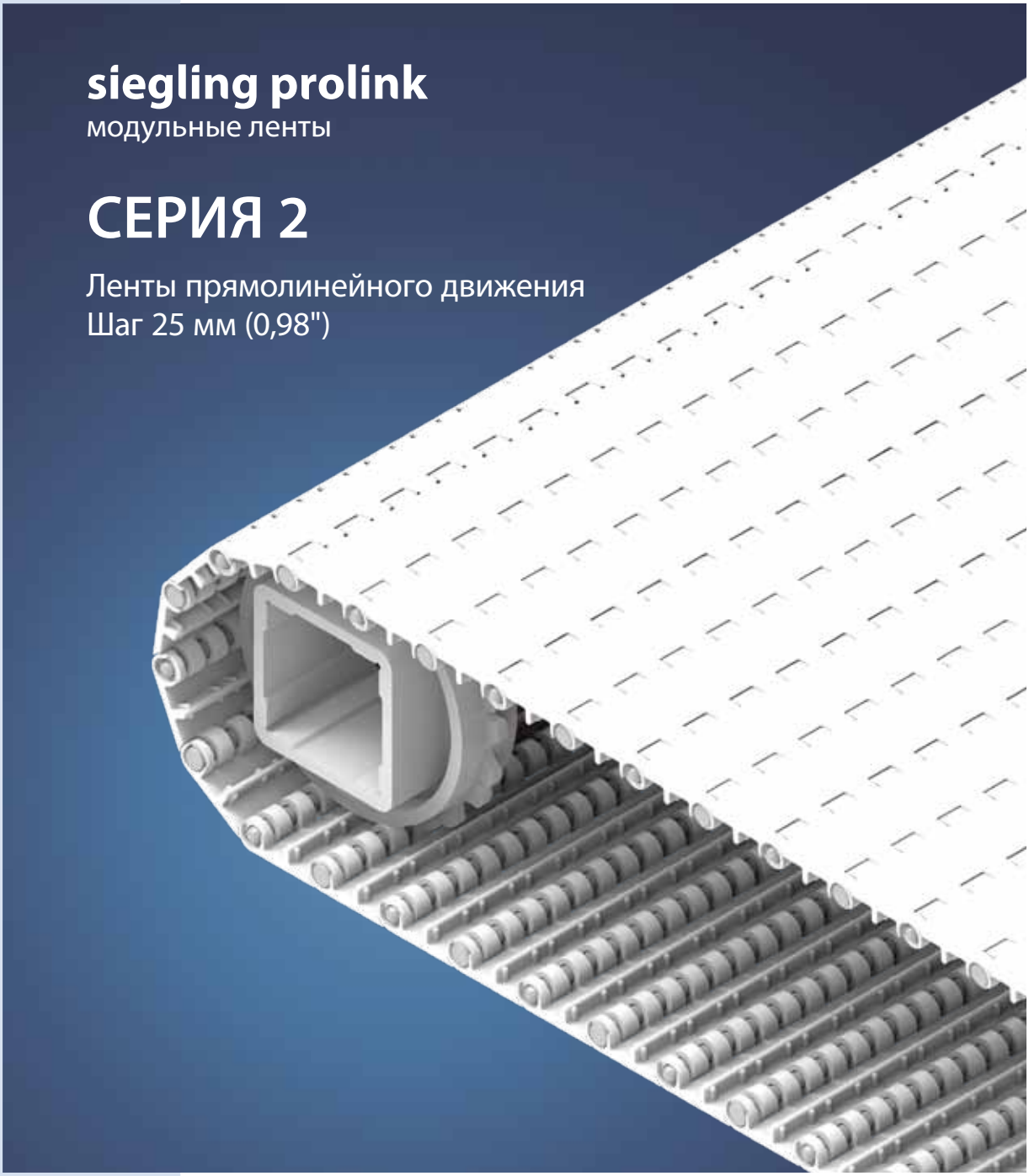
BL (Синий), LB (Голубой), WT (Белый)

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

siegling prolink
модульные ленты

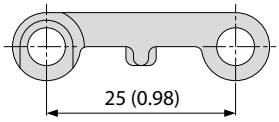
СЕРИЯ 2

Ленты прямолинейного движения
Шаг 25 мм (0,98")



Ленты для маловесных продуктов и обработки контейнеров

Вид сбоку, масштаб 1:1



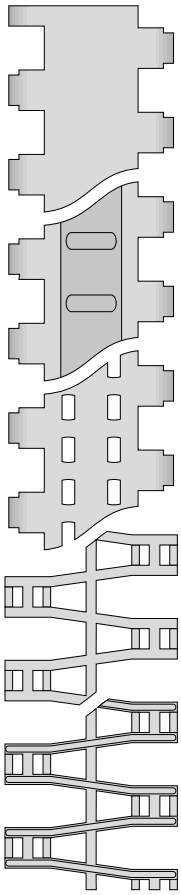
Характеристики модели

- 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")
Ширина ленты мин.	50 мм (1,97") 100 мм (3,9") для лент с FRT
Приращения ширины	16,66 мм (0,7")
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

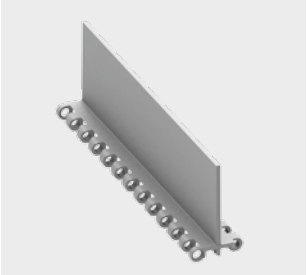
S2-12 FLT
Открытая (12 %), гладкая поверхность

S2-57 GRT
Открытая (57 %), сетчатая поверхность

S2-57 RRB
Открытая (57 %), поверхность с перегородками

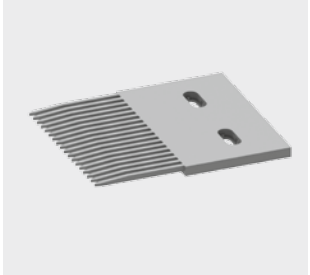
Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров



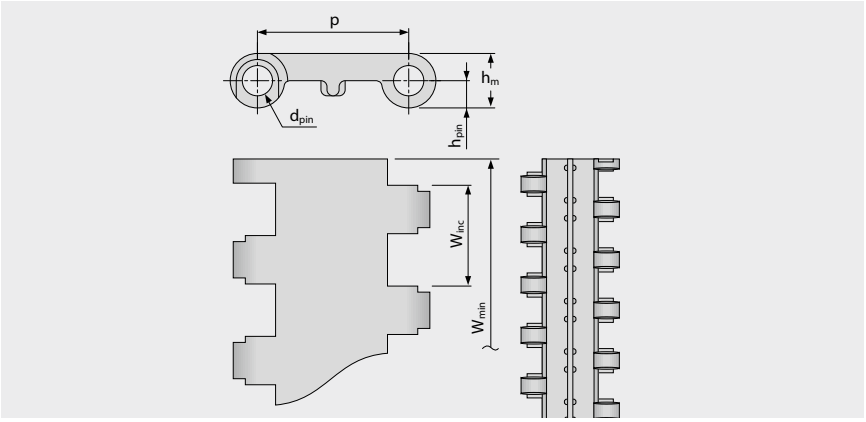
Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов

Пальцевые пластины
для типов лент с перегородками



S2-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 50 мм (1,97"), 100 мм (3,94"), 200 мм (7,87")

■ 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 (") 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

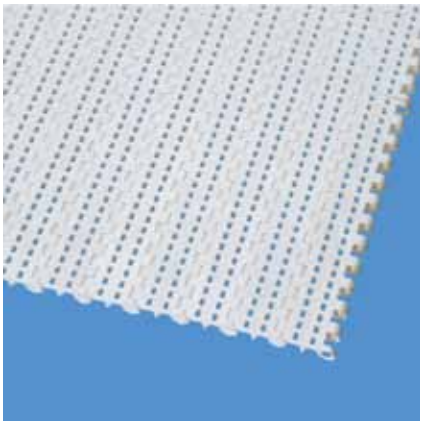
[2] Соответствует FDA 21 CFR

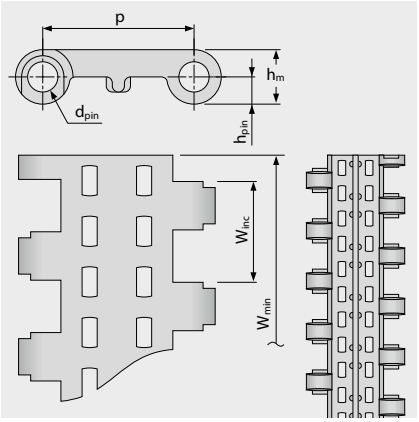
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

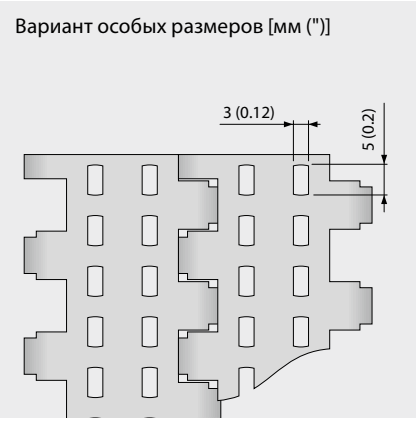
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S2-12 FLT | 12 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Версия площади открытия (12 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 83 % (Максимальный размер отверстий: 5 x 3 мм/0,2 x 0,12") | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 50 мм (1,97"), 100 мм (3,94"), 200 мм (7,87")

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 (") 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

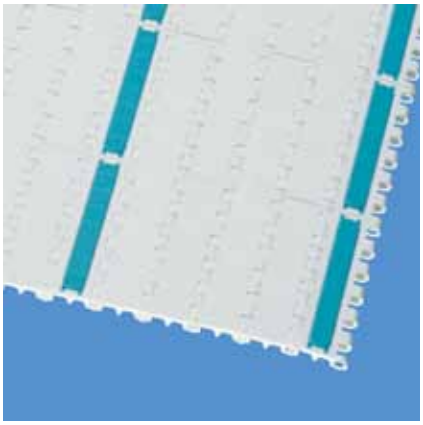
[2] Соответствует FDA 21 CFR

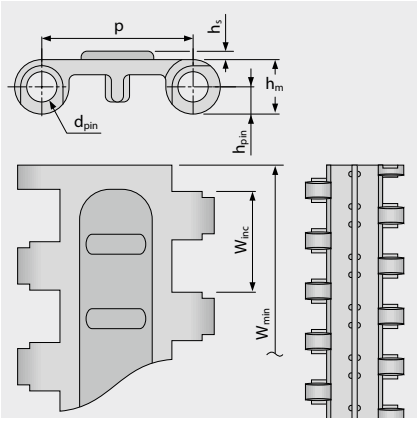
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

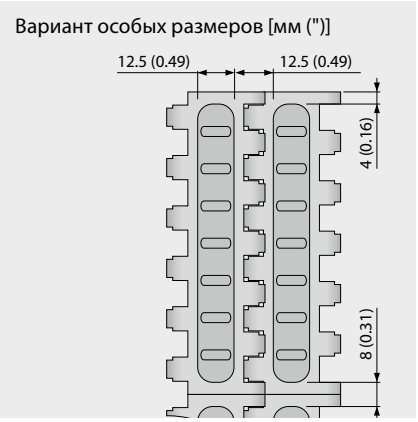
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S2-0 FRT1 | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	–	–

Доступная формованная ширина: 100 мм (3,94")

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 (") 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

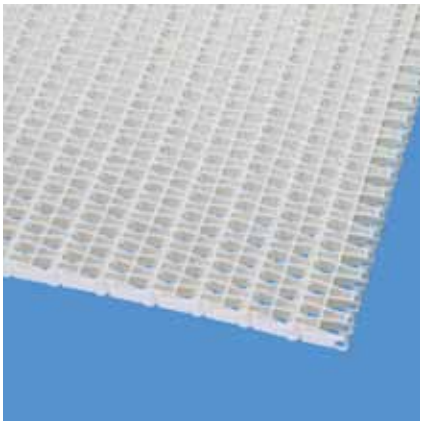
[2] Соответствует FDA 21 CFR

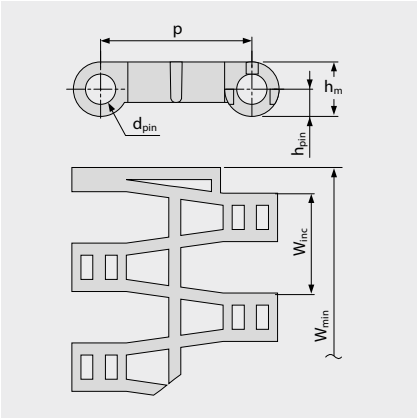
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

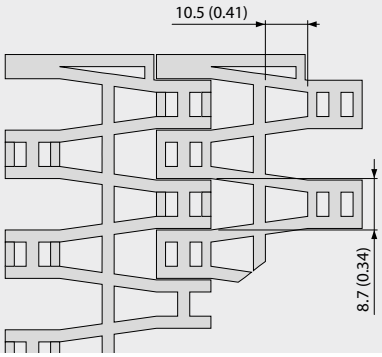
S2-57 GRT | 57 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность

Большая площадь открытой поверхности (57 %) обеспечивает минимальный контакт с продуктами | Площадь контакта 37 % (Максимальный размер отверстий: 8,7 x 10,5 мм/0,34 x 0,41") | Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Сетчатая поверхность





Вариант особых размеров [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	25,0	5,0	9,0	4,5	0,0	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
"	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 материалы[4]

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	UC	PE	UC	3	206	3,4	0,7	-0,2	-70/65	-94/149	●	●
PE	DB	PE	DB	3	206	3,4	0,7	-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-HT	BK	PA-HT	BK	5	343	4,0	0,82	1,3	-30/155	-22/311	–	–

■ BK (Черный), ■ BL (Синий), ■ DB (Темно-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 (") 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

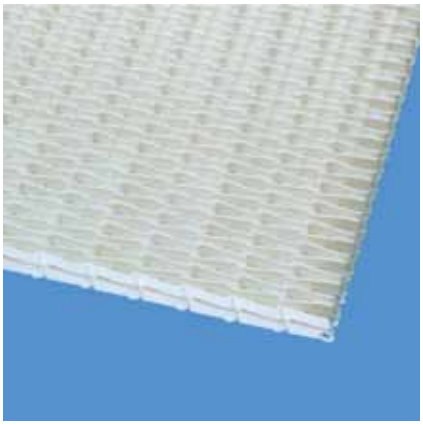
[2] Соответствует FDA 21 CFR

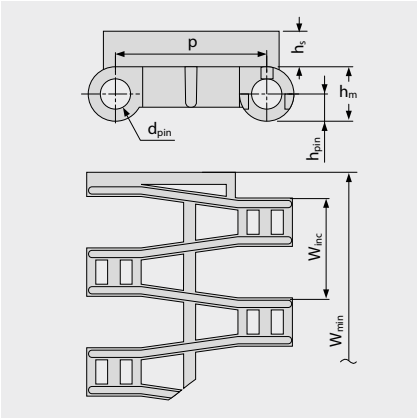
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

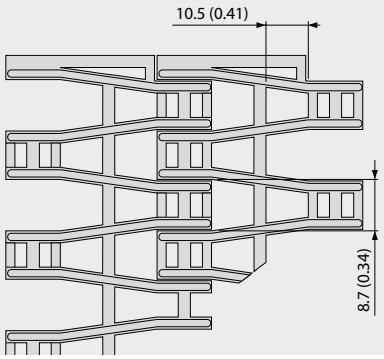
S2-57 RRB | 57 % Площадь открытой поверхности | Поверхность с перегородками

Большая площадь открытой поверхности (57 %) для циркуляции и дренажа | Ребристая структура для минимального контакта с продуктом (площадь контакта 28 % – размер отверстий: 8,7 x 10,5 мм/0,34 x 0,41") и его плавной подачи





Вариант особых размеров [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	25,0	5,0	9,0	4,5	5,5	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	50,0
"	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 материалы[4]

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	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 (") округляются.

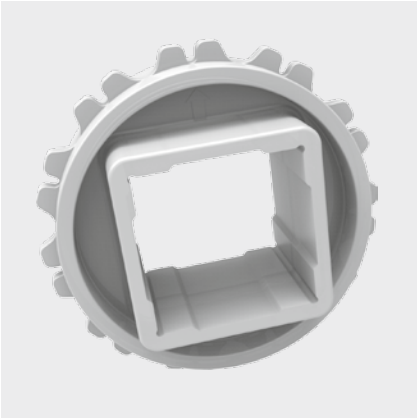
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

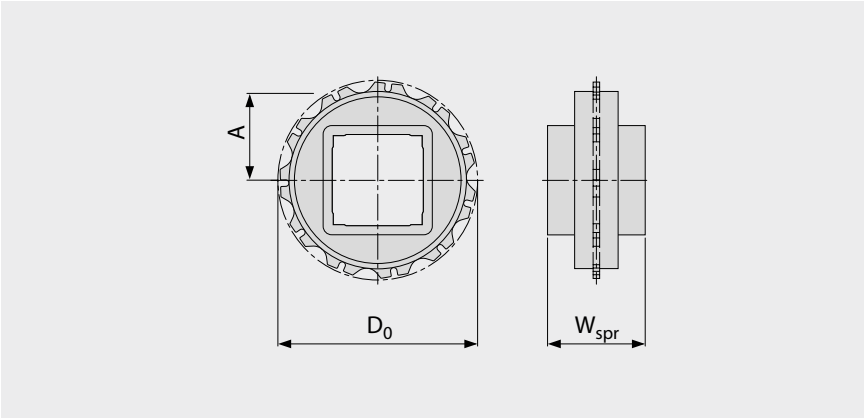
[2] Соответствует FDA 21 CFR

[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

S2 SPR | Звездочки





Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z11	Z19	Z20
W_{spr}	мм	25,0	40,0	40,0	40,0
	"	0,98	1,57	1,57	1,57
D_0	мм	50,4	89,5	153,1	161,1
	"	1,98	3,52	6,03	6,34
A_{max}	мм	20,7	40,2	72,1	76,0
	"	0,81	1,58	2,84	2,99
A_{min}	мм	17,9	38,6	71,1	75,1
	"	0,71	1,52	2,80	2,96

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

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

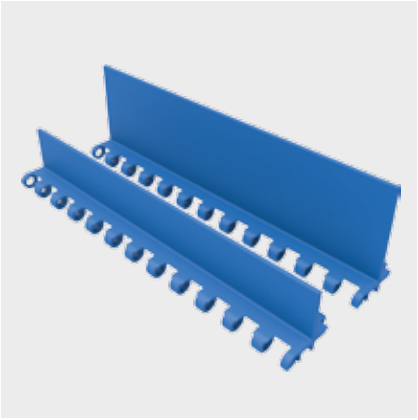
Материал: POM, Цвет: UC

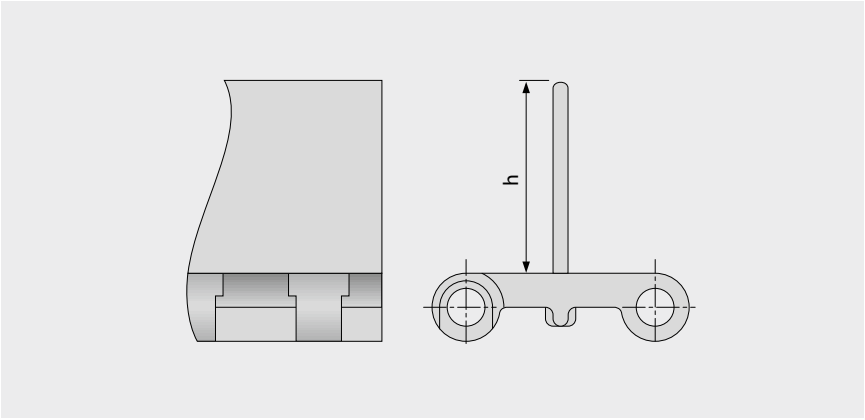
UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S2-0 FLT PMU

Плоская поверхность для сухих продуктов

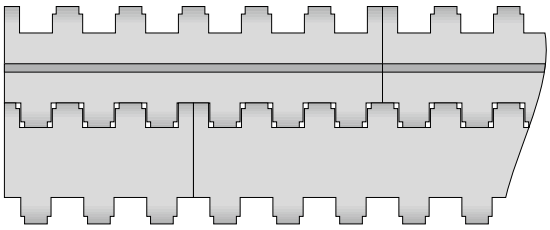




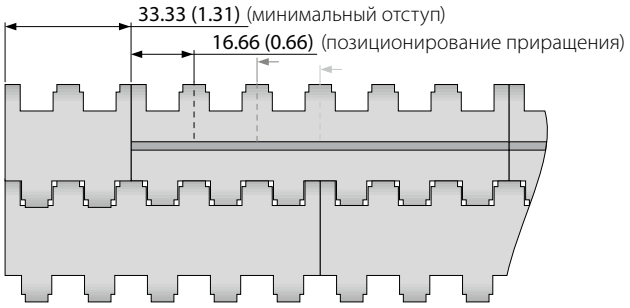
Основные данные

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

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S2-0 FLT PMU



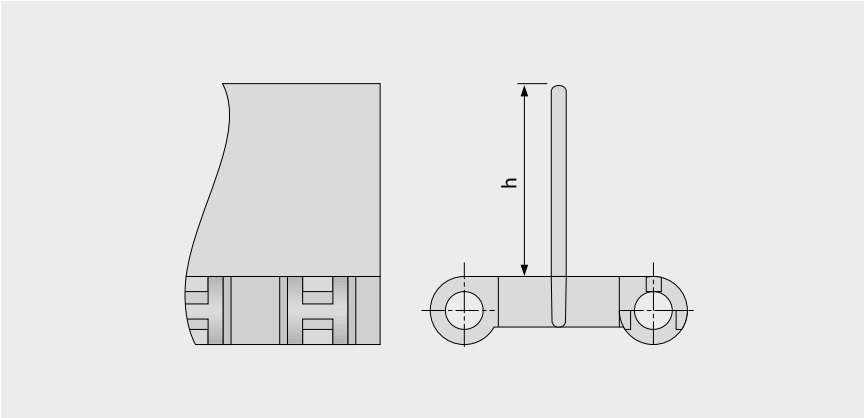
Конфигурация с отступом S2-0 FLT PMU

BL (Синий), GN (Зеленый), 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 (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

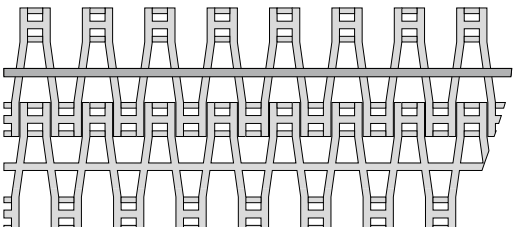
S2-57 GRT PMC

Площадь открытой поверхности (57 % базовый модуль) для обеспечения хорошего дренажа

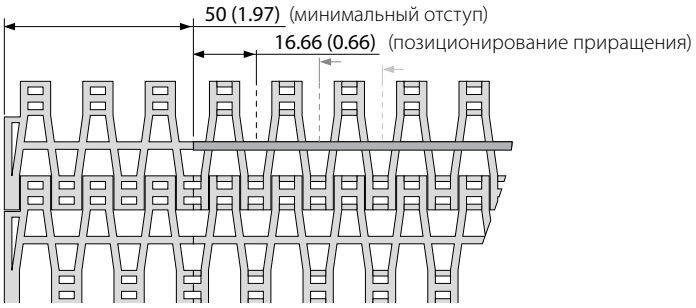


Основные данные

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



Стандартная конфигурация S2-57 GRT PMC



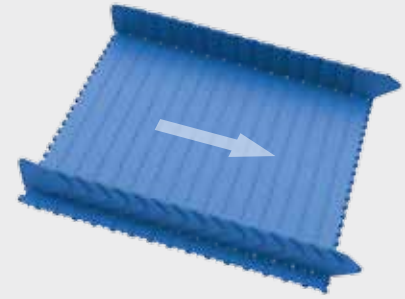
Конфигурация с отступом S2-57 GRT PMC

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

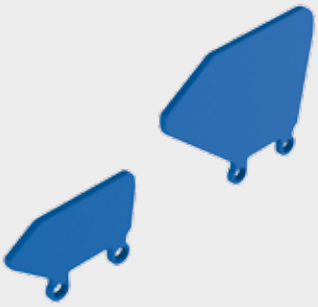
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

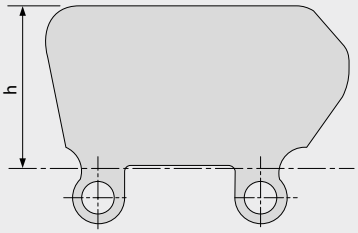
S2 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов



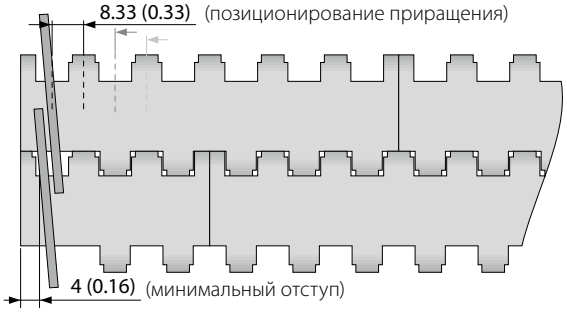
Рекомендуемое направление движения





Основные данные

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



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

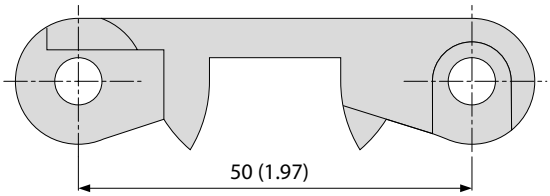
siegling prolink
модульные ленты

СЕРИЯ 3

Ленты прямолинейного движения
Шаг 50 мм (1,97")

Ленты средней загруженности для пищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



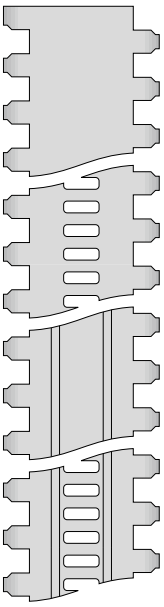
Характеристики модели

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

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



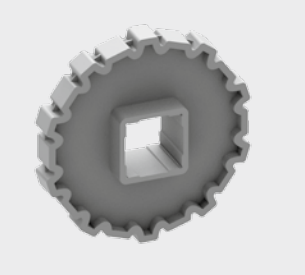
S3-0 FLT
Закрытая гладкая поверхность

S3-16 FLT
Открытая (16 %), гладкая поверхность

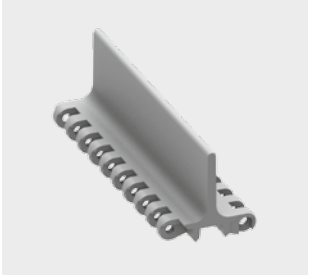
S3-0 LRB
Закрытая поверхность с поперечными ребрами

S3-16 LRB
Открытая (16 %) поверхность с боковыми ребрами

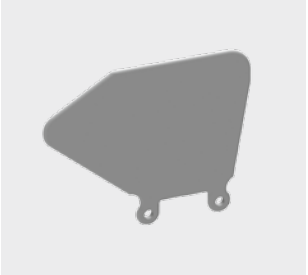
Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров

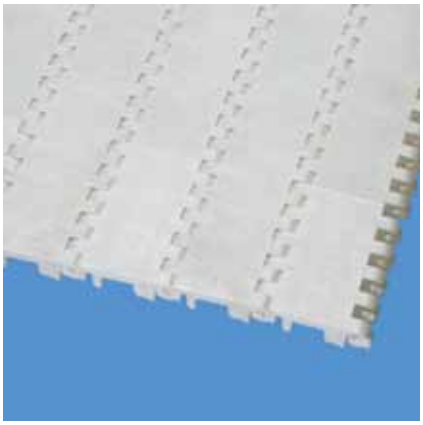


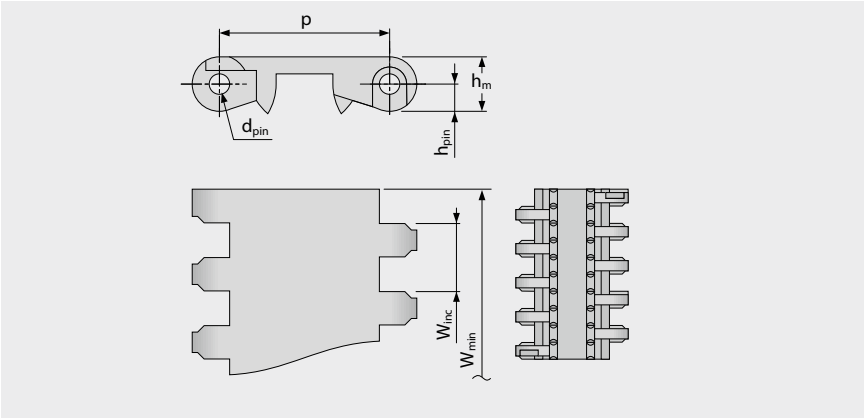
Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов



S3-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 40 мм (1,57"), 100 мм (3,94"), 200 мм (7,87")

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 (") 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

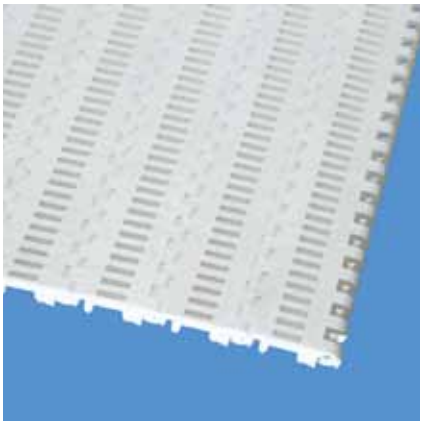
[2] Соответствует FDA 21 CFR

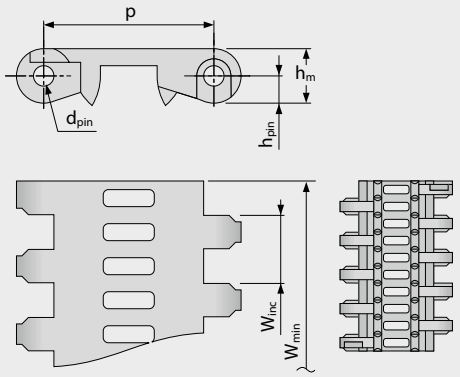
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

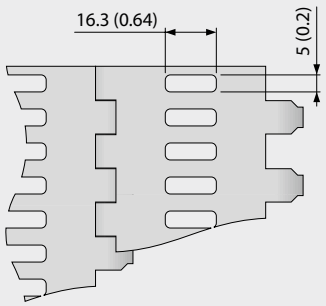
S3-16 FLT | 16 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Открытая версия (16 %) – для превосходной вентиляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 77 % (Максимальный размер отверстий: 5 x 16,3 мм/0,2 x 0,64") | Гладкая поверхность





Вариант особых размеров [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	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
"	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 материалы[4]

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	7,3	1,5	-0,2	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT	PP	WT	12	822	6,5	1,33	0,05	5/100	41/212	●	●
Ленты под заказ												
POM	WT	PBT	UC	16	1096	9,5	1,95	-0,3	-45/90	-49/194	●	●

Доступная формованная ширина: 40 мм (1,57"), 100 мм (3,94"), 200 мм (7,87")

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 (") 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

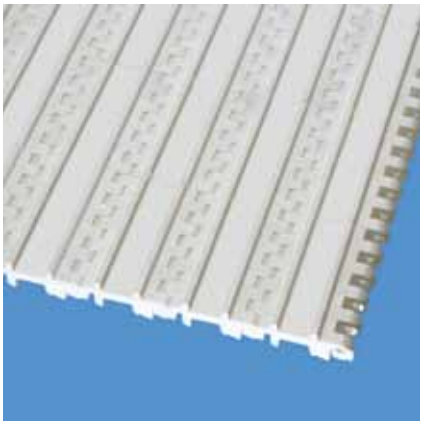
[2] Соответствует FDA 21 CFR

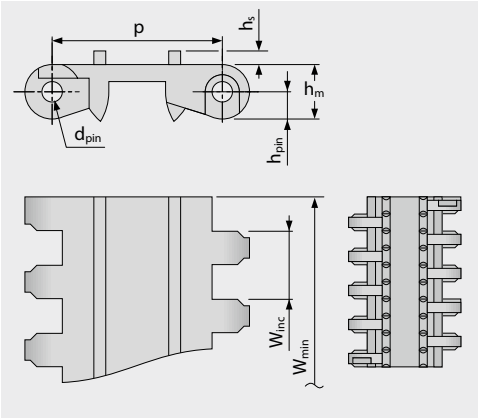
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

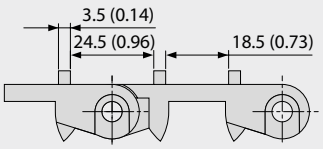
S3-0 LRB | 0 % Площадь открытой поверхности | Поперечные ребра

Закрытая поверхность | Боковые ребра для лучшего удержания при малых наклонах и мягкой транспортировке деликатных продуктов | Площадь контакта 14 %





Вариант особых размеров [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	50,0	6,0	16,0	8,0	4,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
"	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 заказ[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 200 мм (7,87")

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 (") 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

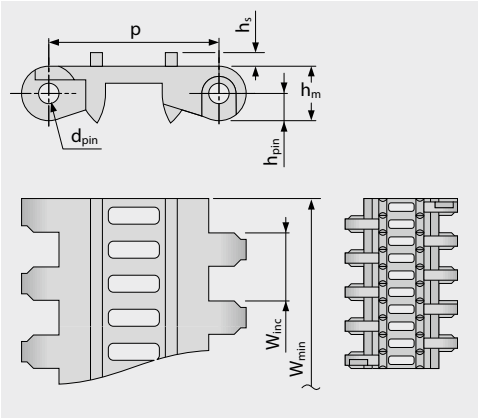
[2] Соответствует FDA 21 CFR

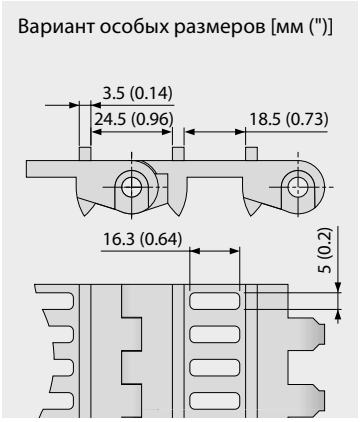
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S3-16 LRB | 16 % Площадь открытой поверхности | Поперечные ребра

Открытая версия (16 %) с боковым ребром для превосходной циркуляции воздуха и дренажа | ребра для лучшего удержания на наклонном конвейере | Площадь контакта 14 % (Максимальный размер отверстий: 5 x 16,3 мм/0,2 x 0,64")





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
"	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 заказ[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 200 мм (7,87")

☐ 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 (") округляются.

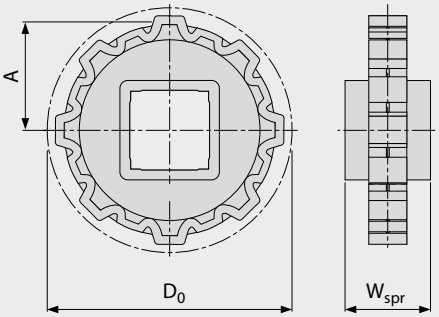
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

[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

S3 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z16
W_{spr}	мм	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0
	"	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
D_0	мм	100,0	130,8	161,8	193,2	256,3
	"	3,94	5,15	6,37	7,61	10,09
A_{max}	мм	42,0	57,4	72,9	88,6	120,1
	"	1,65	2,26	2,87	3,49	4,73
A_{min}	мм	36,4	53,0	69,3	85,6	117,8
	"	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	"	●	●	●		
1,5	"	■	■	■	■	
2,5	"				■	■

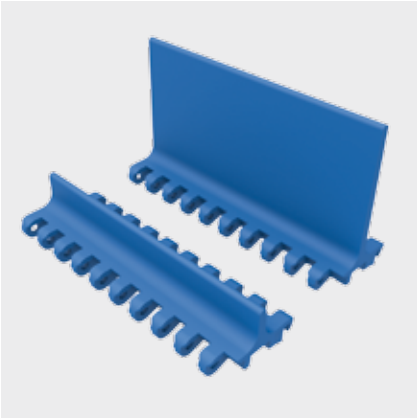
Материал: POM, Цвет: UC

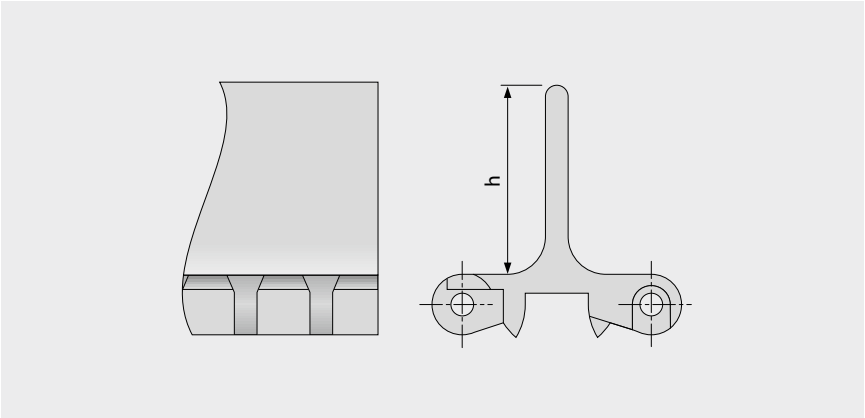
UC (Неокрашенный)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S3-0 FLT PMU

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

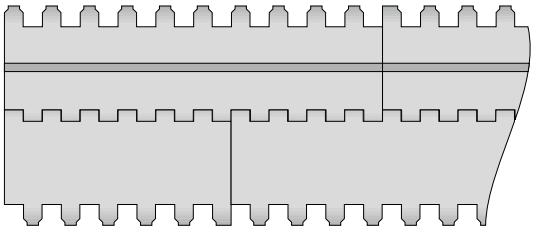




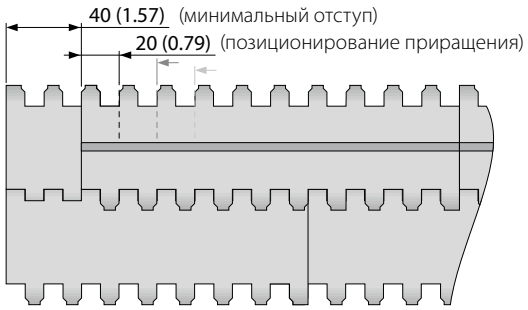
Основные данные

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

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S3-0 FLT PMU



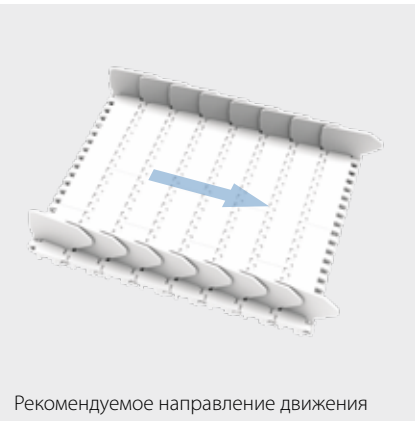
Конфигурация с отступом S3-0 FLT PMU

BL (Синий), WT (Белый)

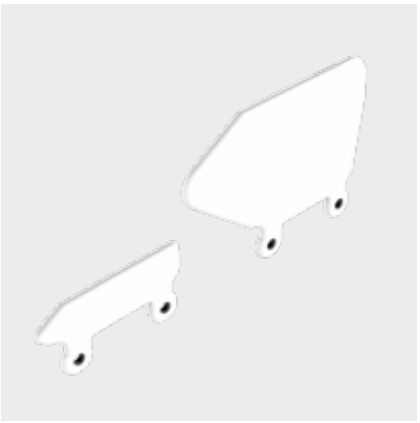
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

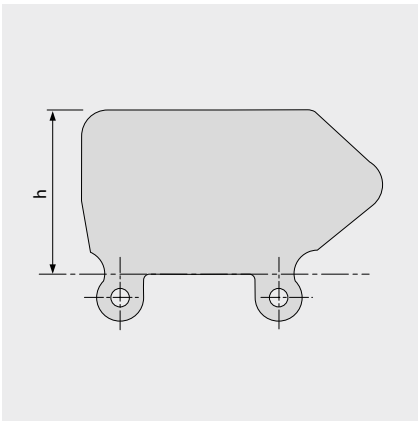
S3 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов



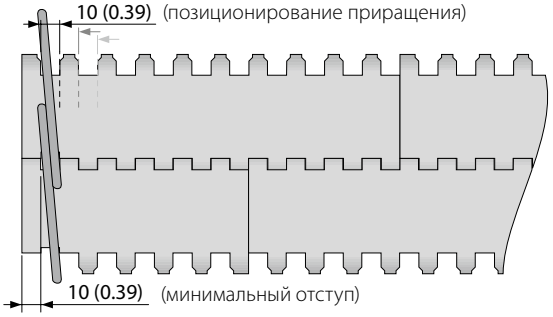
Рекомендуемое направление движения





Основные данные

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



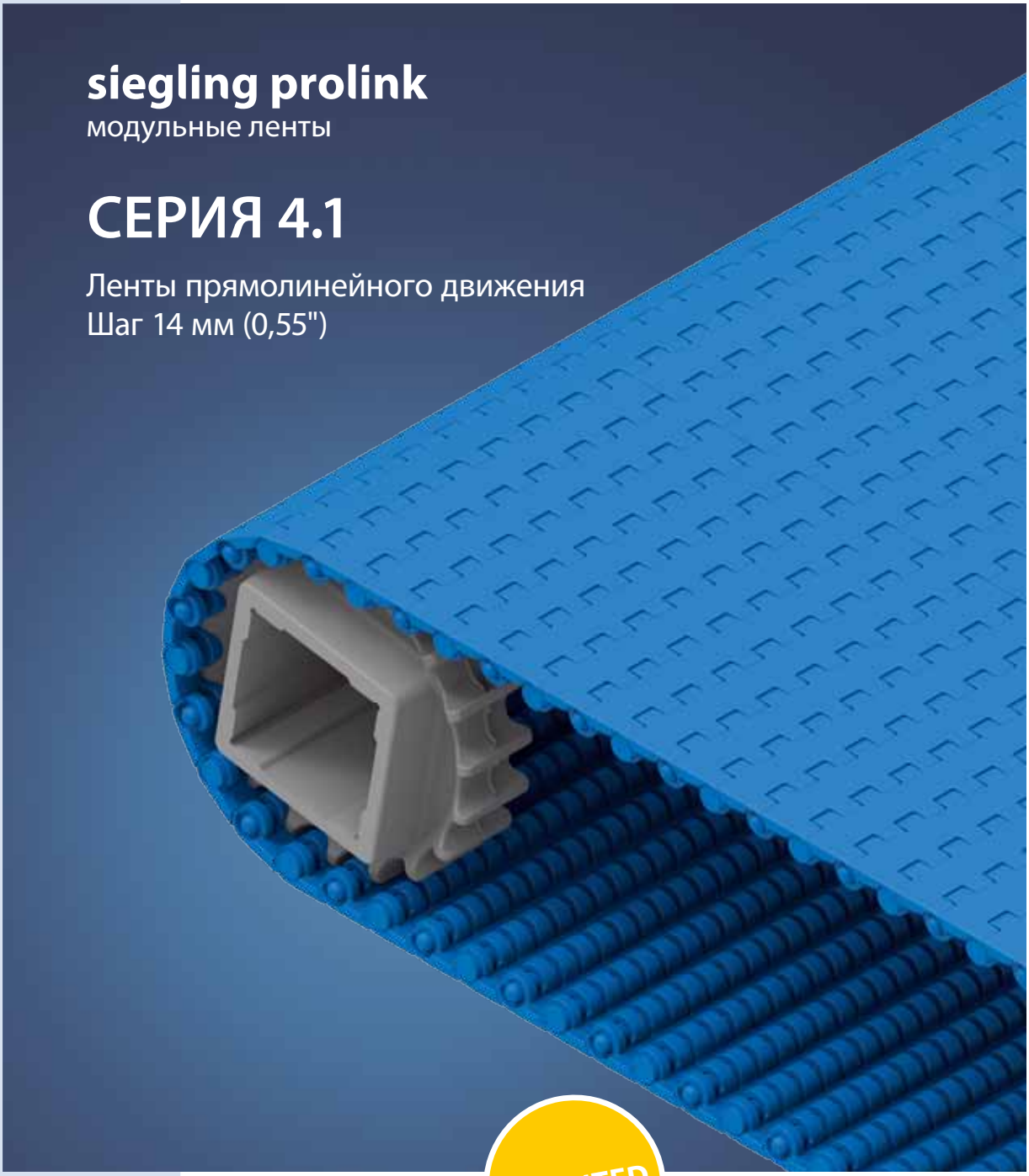
BL (Синий), LB (Голубой), WT (Белый)

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

siegling prolink
модульные ленты

СЕРИЯ 4.1

Ленты прямолинейного движения
Шаг 14 мм (0,55")

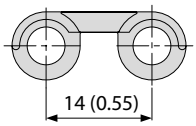


СЕРИЯ 4.1 | **ОБЗОР**

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

Ленты от легкой до средней нагрузки для продовольственных и непродовольственных товаров

Вид сбоку, масштаб 1:1



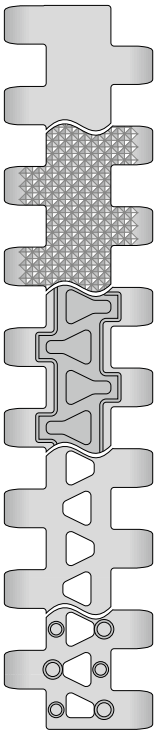
Характеристики модели

- 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")
Ширина ленты мин.	25 мм (0,98")
Приращения ширины	12,5 мм (0,5")
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

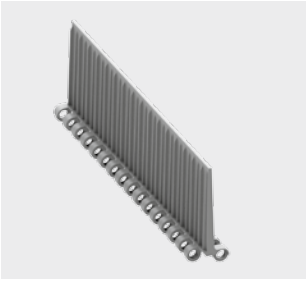
S4.1-21 NTP
Открытая (21 %) поверхность с круглыми пупырышками. Доступна версия без круглых пупырышек сбоку (отступ 25 мм)

NSF Certified

NSF-сертификат заводов Forbo: Хантерсвилл (США), Малацки (Словакия), Сидней (Австралия), Мехико (Мексика), Санкт-Петербург (Россия), Сидзуока (Япония), Махараштра (Индия)

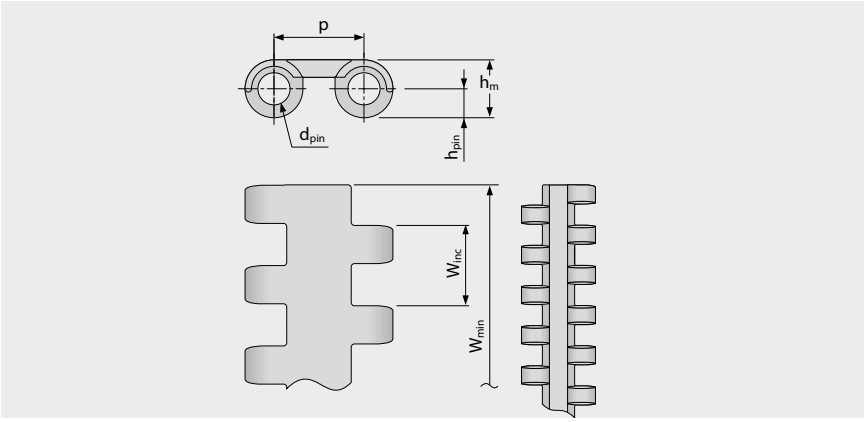
Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров



S4.1-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●
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	–	–

Доступная формованная ширина: 38 мм (1,5"), 50 мм (1,97"), 100 мм (3,94"), 125 мм (4,92")

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 (") 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

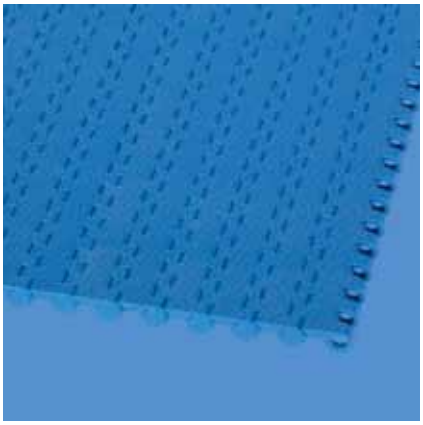
[2] Соответствует FDA 21 CFR

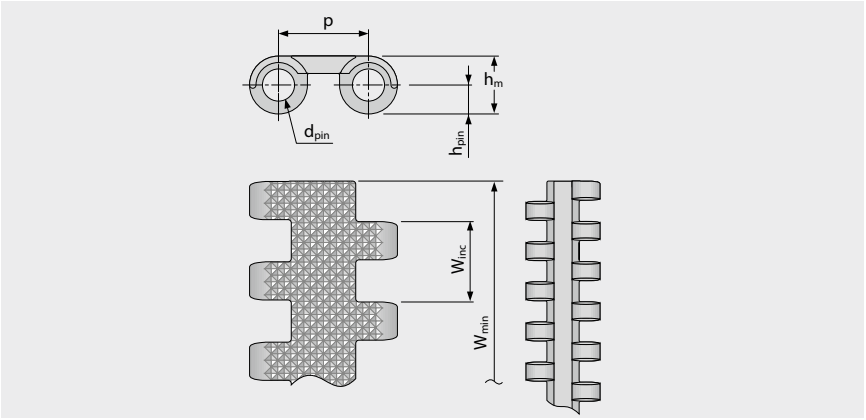
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S4.1-0 NPY | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 200 мм (7,87")

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 (") 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

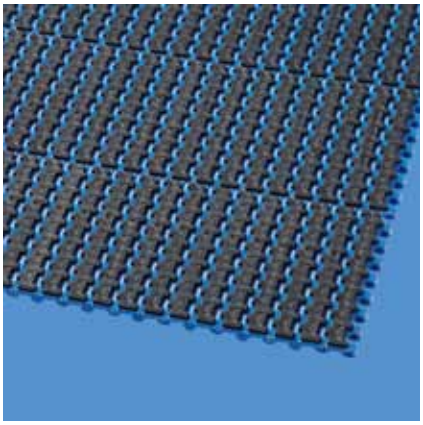
[2] Соответствует FDA 21 CFR

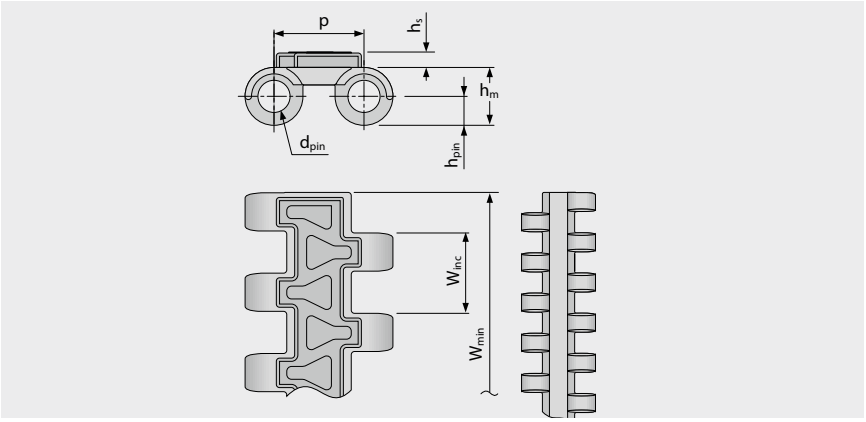
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S4.1-0 FRT1 | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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-HC	BK	PXX-HC	BK	R7	BK	5	343	7,3	1,5	0,25	5/100	41/212	–	–

Доступная формованная ширина: 50 мм (1,97"), 125 мм (4,92"), 200 мм (7,87")

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 (") 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

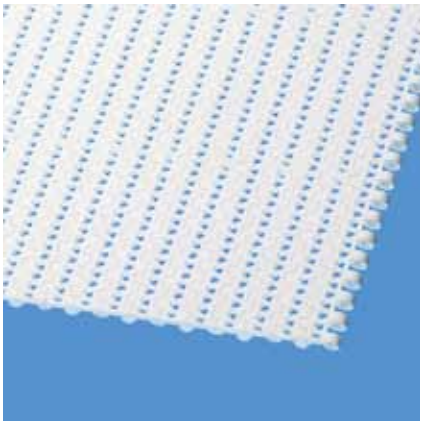
[2] Соответствует FDA 21 CFR

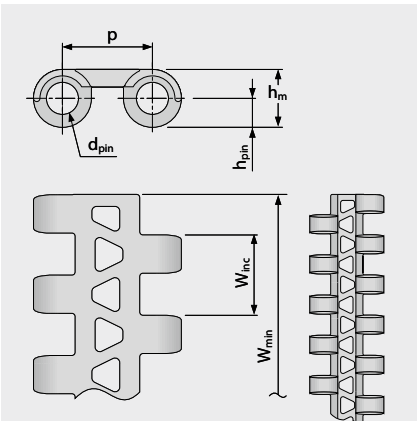
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

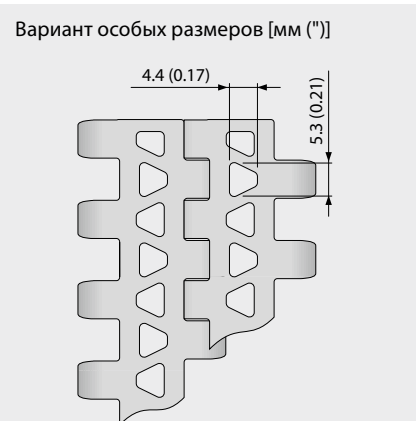
S4.1-21 FLT | 21 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Большая площадь открытой поверхности (21 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 70 % (Максимальный размер отверстий: 5,3 x 4,4 мм/0,21 x 0,17") | Гладкая поверхность





Вариант особых размеров [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	0,0	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 38 мм (1,5"), 50 мм (1,97"), 100 мм (3,94"), 125 мм (4,92")

■ 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 (") 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

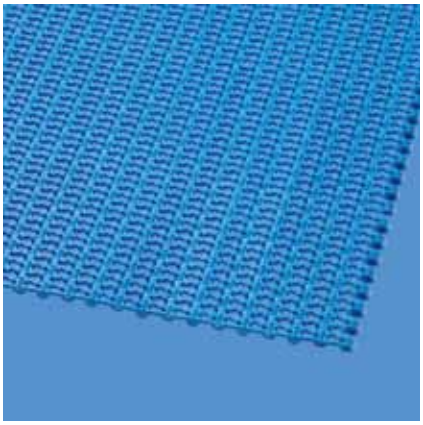
[2] Соответствует FDA 21 CFR

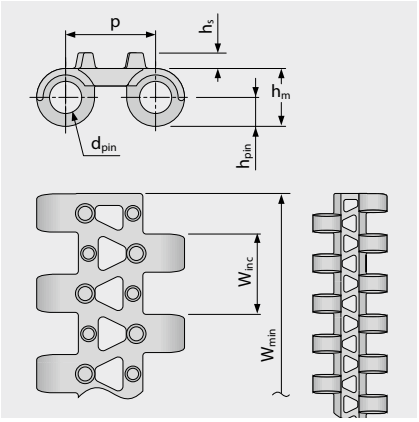
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

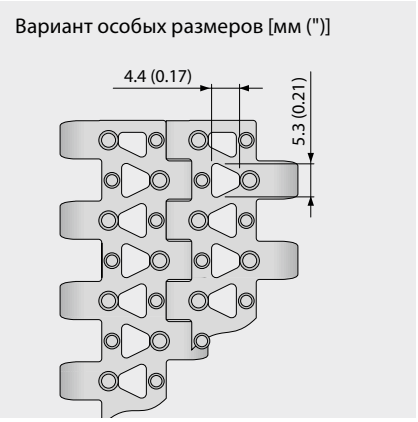
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

Большая открытая площадь (21 %) для циркуляции воздуха и дренажа | площадь контакта 4 % (максимальный размер отверстий: 5,3 x 4,4 мм/0,21 x 0,17") | Пупырчатая поверхность для хорошего сброса продуктов | Доступна версия с отступом 25 мм







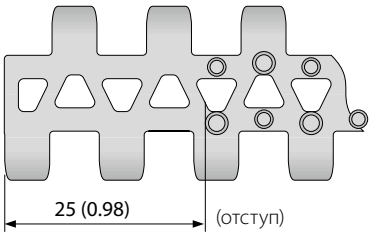
Размеры ленты

	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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 200 мм (7,87")



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

■ 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 (") 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

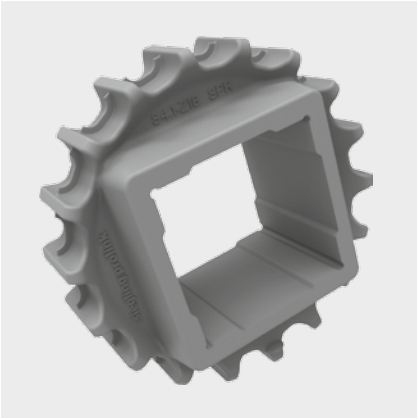
[2] Соответствует FDA 21 CFR

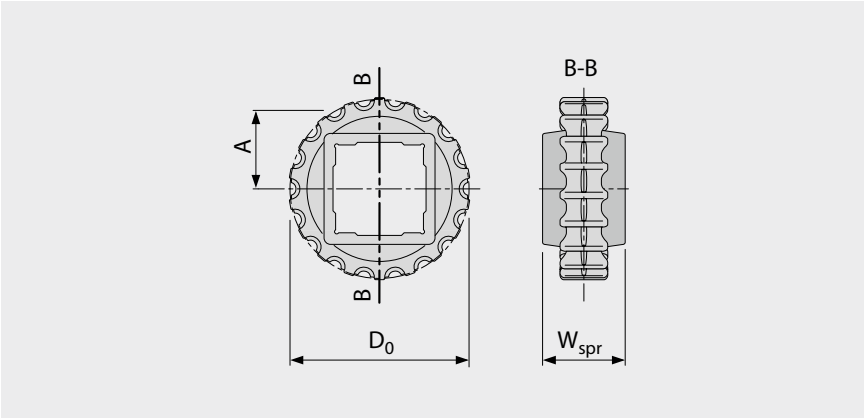
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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	24,0	24,0	24,0	38,0	38,0	38,0	38,0
	"	0,94	0,94	0,94	1,50	1,50	1,50	1,50
D_0	мм	47,1	56,1	65,3	83,4	88,0	119,8	160,4
	"	1,85	2,21	2,57	3,28	3,46	4,72	6,31
A_{max}	мм	19,0	23,6	28,2	37,2	39,5	55,4	75,7
	"	0,75	0,93	1,11	1,46	1,56	2,18	2,98
A_{min}	мм	18,1	22,8	27,5	36,6	39,0	55,0	75,4
	"	0,71	0,90	1,08	1,44	1,53	2,17	2,97

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

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

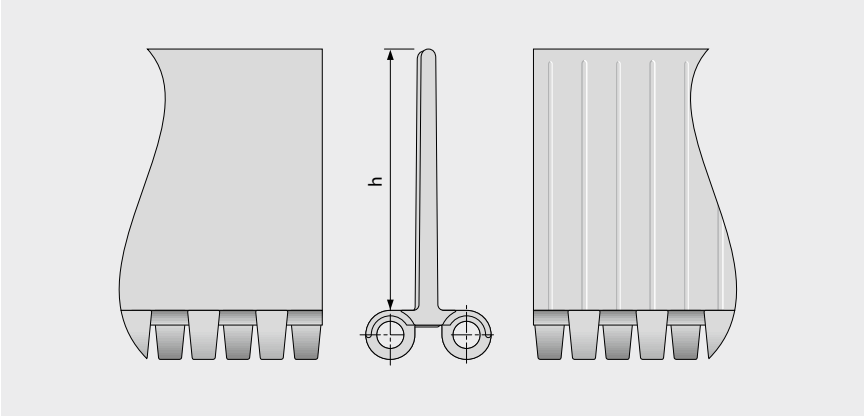
Материал: PA, Цвет: LG

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 (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S4.1 FLT/NCL PMU

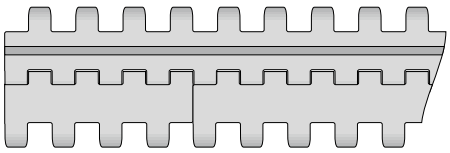
Не липкая поверхность, чтобы улучшить сброс влажных и вязких продуктов и ровная поверхность для сухих продуктов



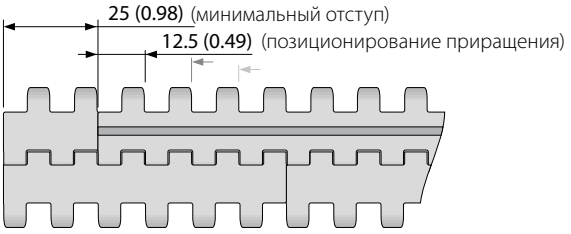
Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)
		51 мм 2"
PE	BL	●
PE	WT	●
POM	BL	●
POM	WT	●
PP	BL	●
PP	WT	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S4.1-0 FLT/NCL PMU



Конфигурация с отступом S4.1-0 FLT/NCL PMU

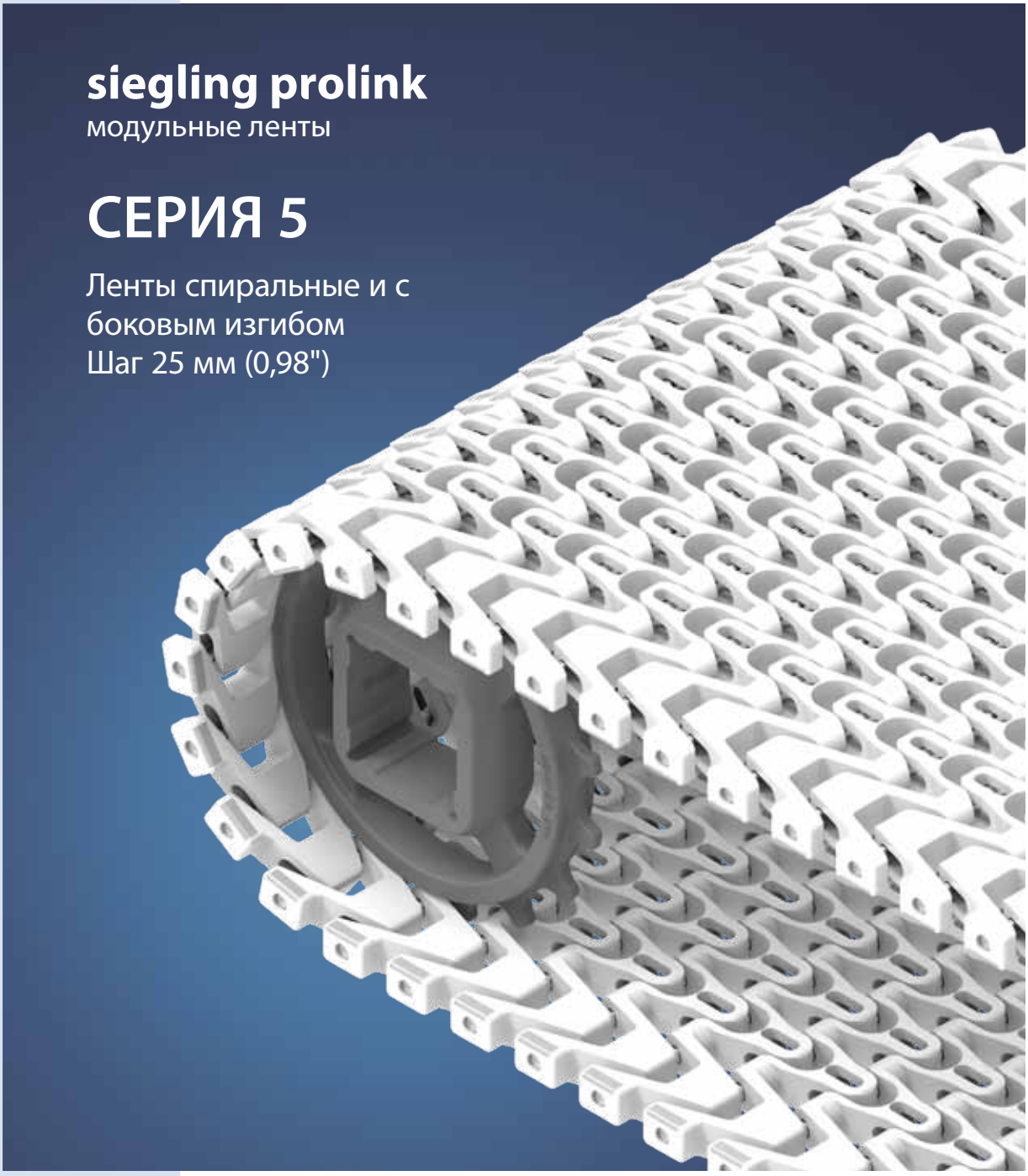
■ BL (Синий), □ WT (Белый)

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

siegling prolink
модульные ленты

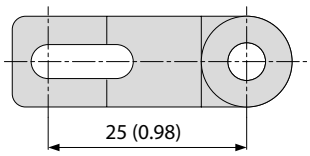
СЕРИЯ 5

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



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

Вид сбоку, масштаб 1:1



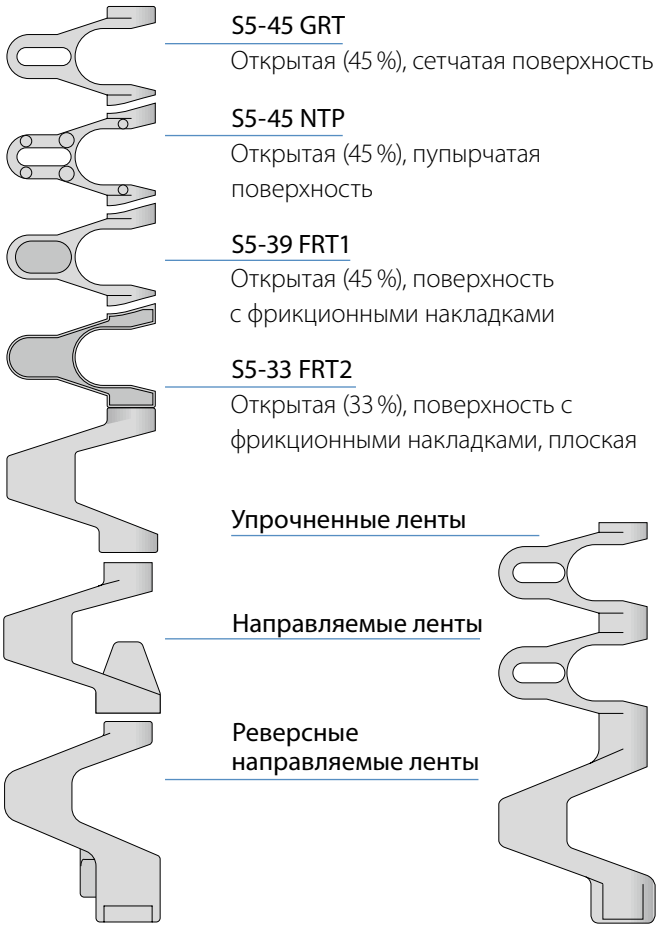
Характеристики модели

- Подходит как для прямолинейных, так и радиусных конвейеров
- Площадь открытой поверхности (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")
Ширина ленты мин.	100 мм (3,9"), 175 мм (6,9") для S5 ST
Приращения ширины	25 мм (0,98")
Штифты шарнира	Нержавеющая сталь

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S5-45 GRT
Открытая (45 %), сетчатая поверхность

S5-45 NTP
Открытая (45 %), пупырчатая поверхность

S5-39 FRT1
Открытая (45 %), поверхность с фрикционными накладками

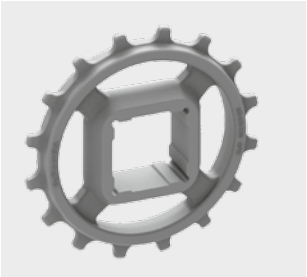
S5-33 FRT2
Открытая (33 %), поверхность с фрикционными накладками, плоская

Упрочненные ленты

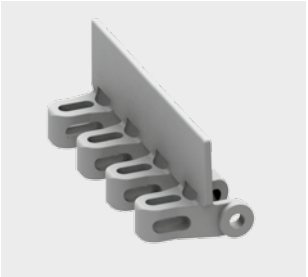
Направляемые ленты

Реверсные направляемые ленты

Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров

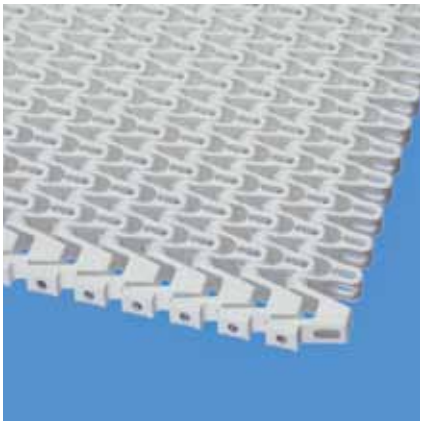


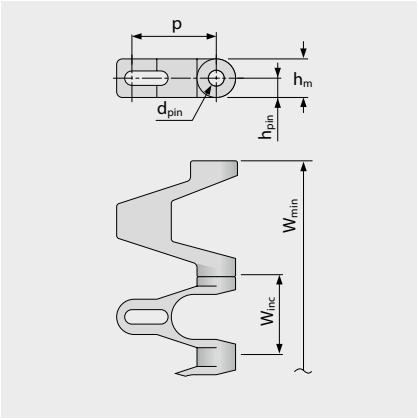
Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов

Модули с шарикоподшипниками
для минимизации воздействия сил трения на край ленты

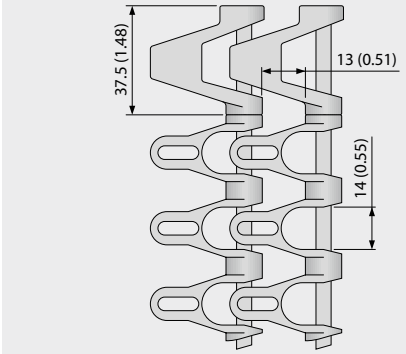
S5-45 GRT | 45 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность

Открытая площадь (45 %) Для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | площадь контакта 42 % (максимальный размер отверстий: 14 x 13 мм/0,55 x 0,51") | Сетчатая поверхность





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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]
PE	WT/DB	SS		10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT/DB/BL	SS		18	1233	1000	225	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT/DB/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

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

BL (Синий), DB (Темно-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 (") 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

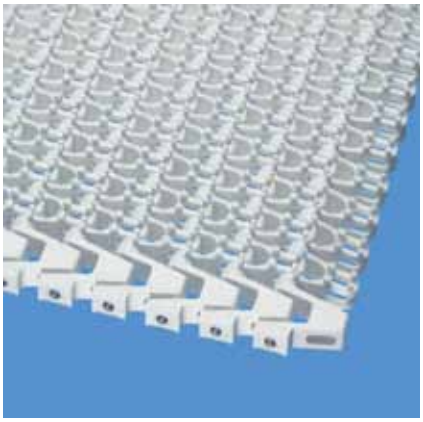
[2] Соответствует FDA 21 CFR

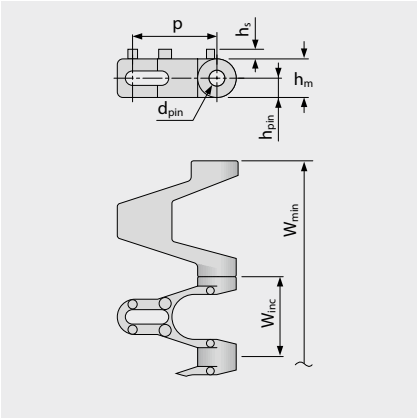
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

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





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	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 (") 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

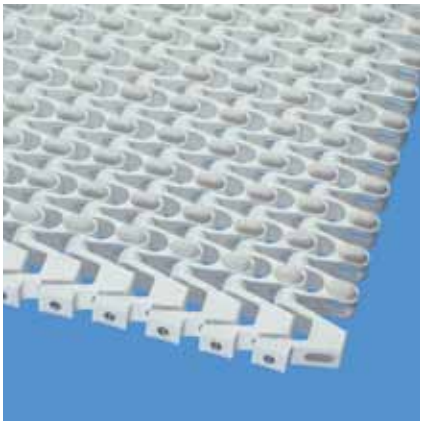
[2] Соответствует FDA 21 CFR

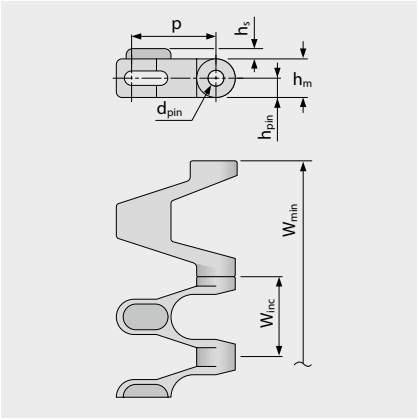
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

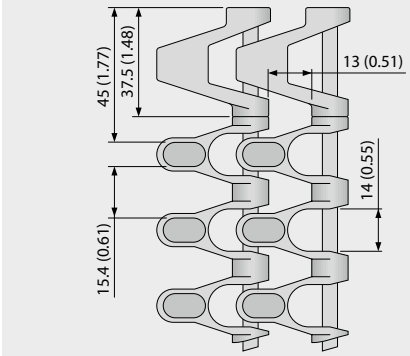
S5-39 FRT1 | 39 % Площадь открытой поверхности | Фрикционная поверхность (Тип 1)

Прекрасная вентиляция воздуха и дренаж | Фрикционные накладки (приподнятые) увеличивают поверхность трения и обеспечивают хорошее сцепление | Площадь контакта 8 % | Боковые модули без frt-покрытия





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

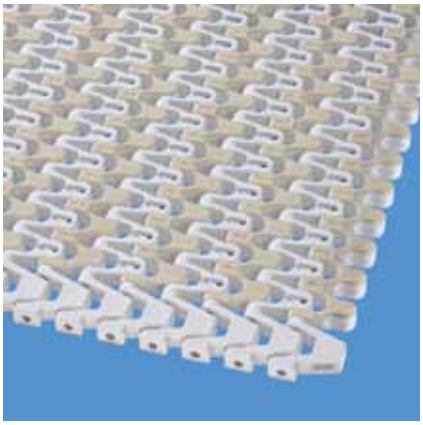
[2] Соответствует FDA 21 CFR

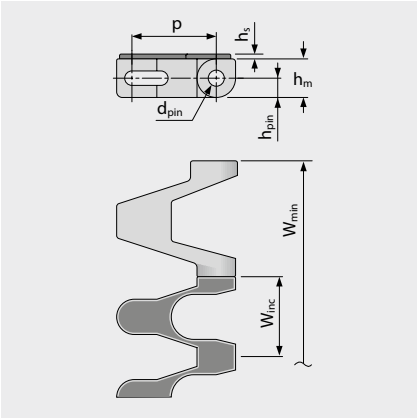
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

Площадь открытой поверхности (33 % для всей поверхности frt2) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Фрикционные накладки обеспечивают хорошее сцепление | Площадь контакта 47 % | Боковые модули без FRT





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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

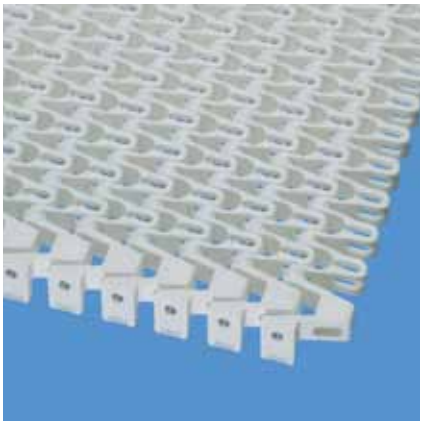
[2] Соответствует FDA 21 CFR

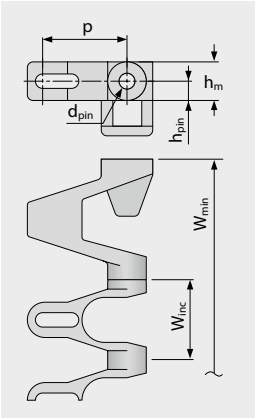
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

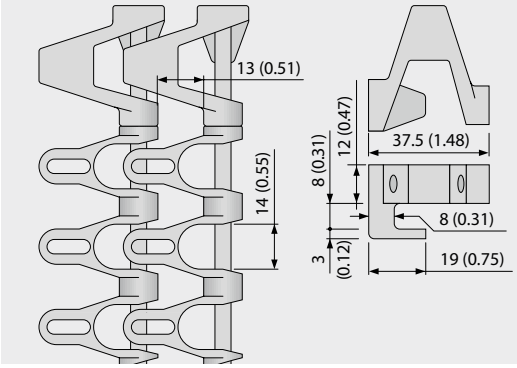
S5-45 GRT G | 45 % Открытая площадь | Сетчатая поверхность, направляющие

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Площадь контакта 42 % (Максимальный размер отверстий: 14 x 13 мм/ 0,55 x 0,51") | Сетчатая поверхность с прижимными планками | Позволяет использовать всю ширину ленты





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	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

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

BL (Синий), DB (Темно-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 (") 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

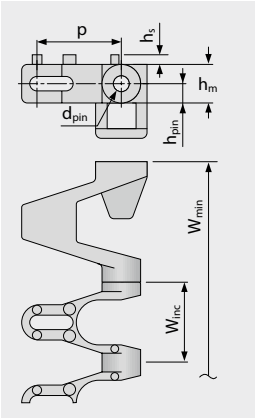
[2] Соответствует FDA 21 CFR

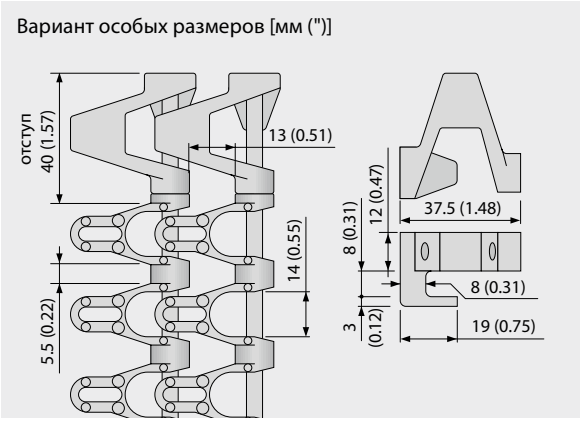
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

Открытая площадь (45 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Решетчатая поверхность с пупырышками 3,0 мм (0,12") и площадью контакта 8 % | Боковые модули без поверхности NTP | 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	3,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	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 (") 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

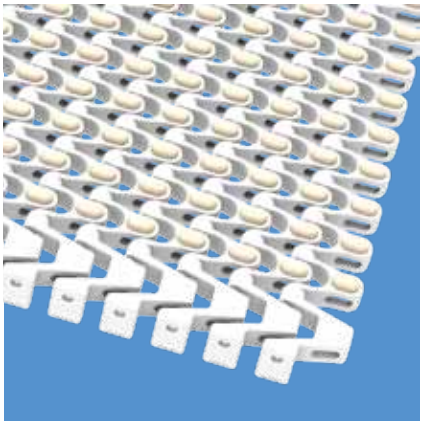
[2] Соответствует FDA 21 CFR

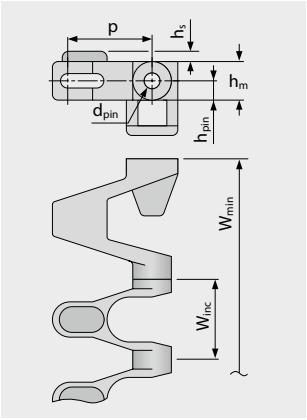
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

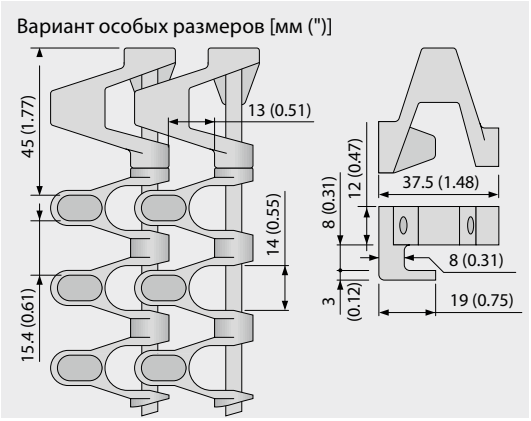
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S5-39 FRT1 G | 39 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

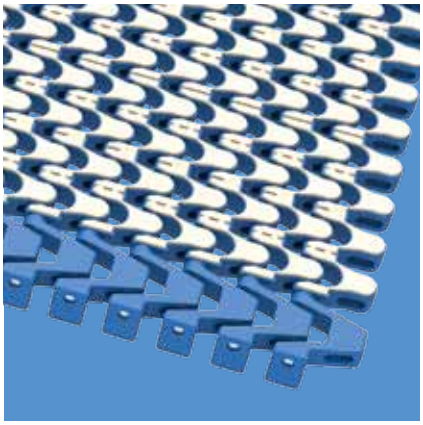
[2] Соответствует FDA 21 CFR

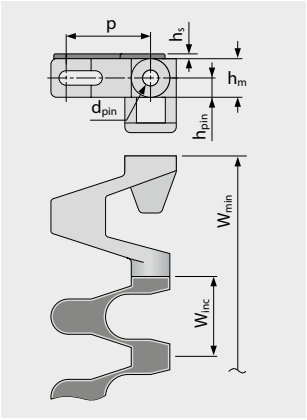
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

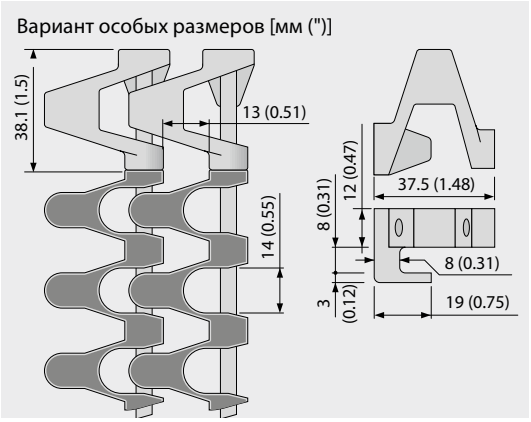
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

Площадь открытой поверхности (33 %) для циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 47 % | 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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

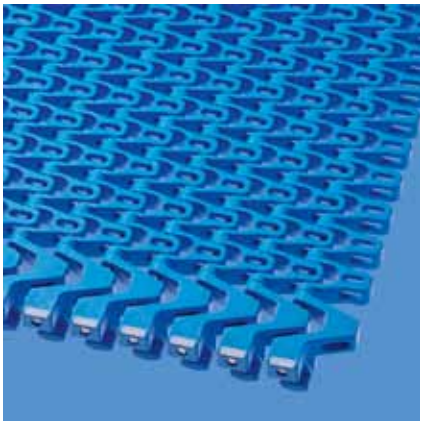
[2] Соответствует FDA 21 CFR

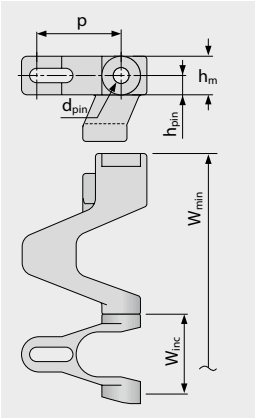
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

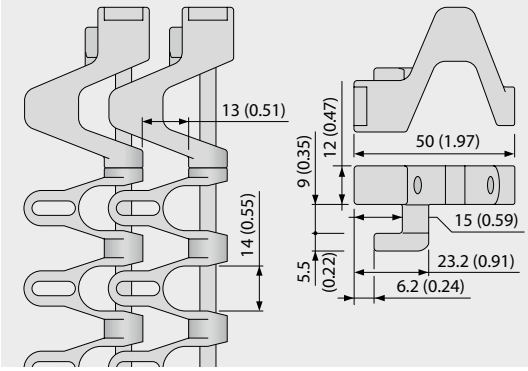
S5-45 GRT RG | 45 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность · реверсивная, направляемая

Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | Решетчатая поверхность с реверсивными направляющими | Площадь контакта 42 % (Максимальный размер отверстий: 14 x 13 мм/0,55 x 0,51") | Гладкая поверхность | Позволяет использовать всю ширину ленты





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 500 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	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 (") 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

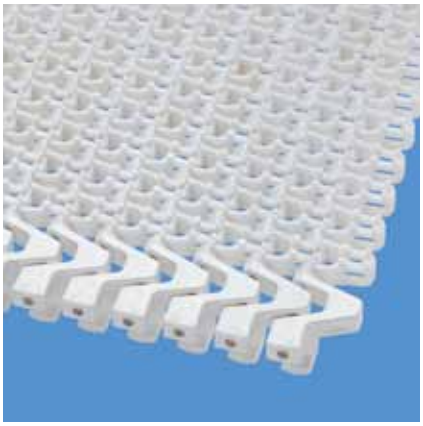
[2] Соответствует FDA 21 CFR

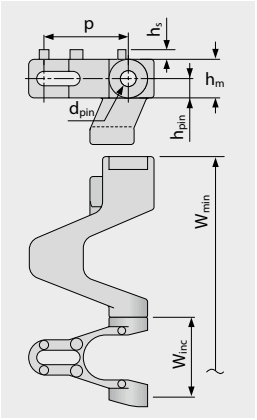
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

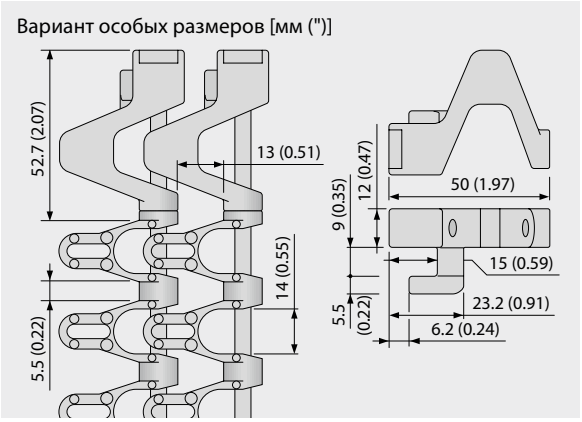
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S5-45 NTP RG | 45 % Открытой площади | 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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 500 мм. См. страницу III-19

Ленты под заказ[4]

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 (") 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

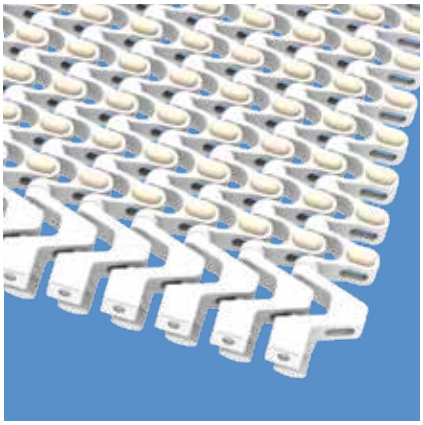
[2] Соответствует FDA 21 CFR

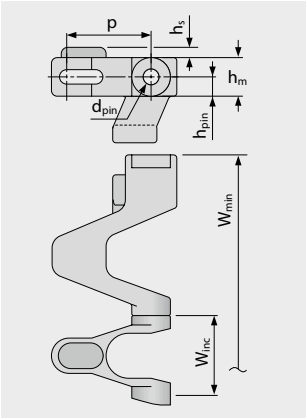
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

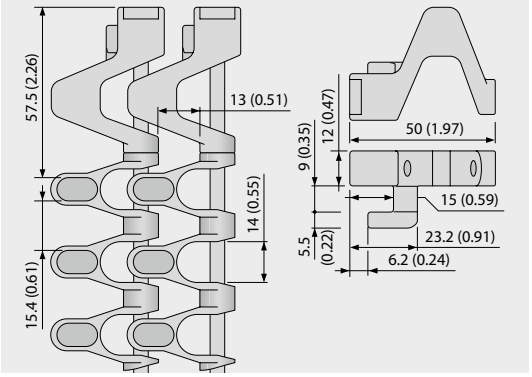
S5-39 FRT1 RG | 39 % Площадь открытой поверхности | Фрикционная поверхность (Тип 1)

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





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 500 мм. См. страницу III-19

Ленты под заказ[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

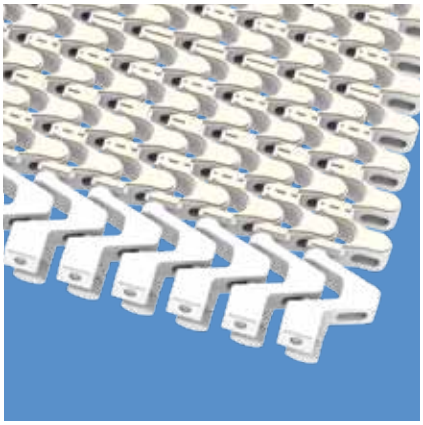
[2] Соответствует FDA 21 CFR

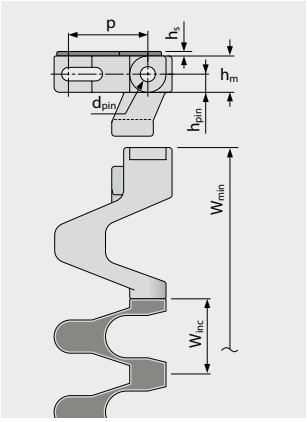
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

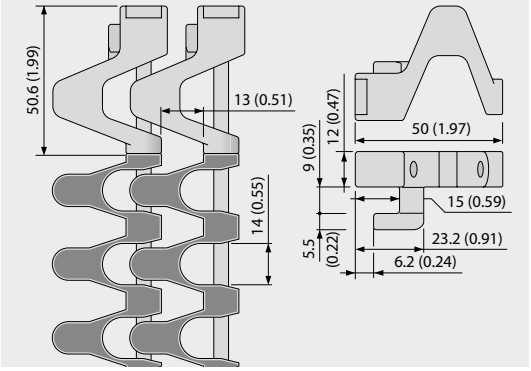
S5-33 FRT2 RG | 33 % Площадь открытой поверхности | Фрикционная поверхность (Тип 2)

Открытая площадь (33 % по всей поверхности FRT2) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 47 % | Интегрированные фрикционные накладки улучшают сцепление | Позволяет использовать всю ширину ленты | Боковые модули без FRT





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 500 мм. См. страницу III-19

Ленты под заказ[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

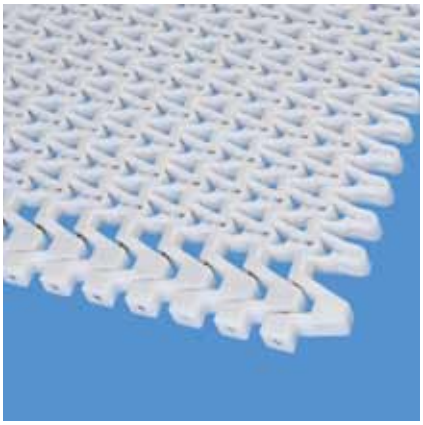
[2] Соответствует FDA 21 CFR

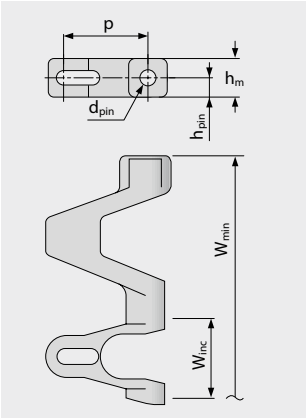
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

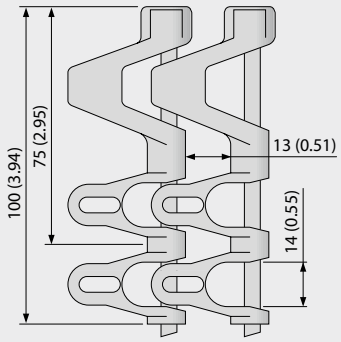
S5-45 GRT ST | 45 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность · Усиленная

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





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	●	●
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

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") 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

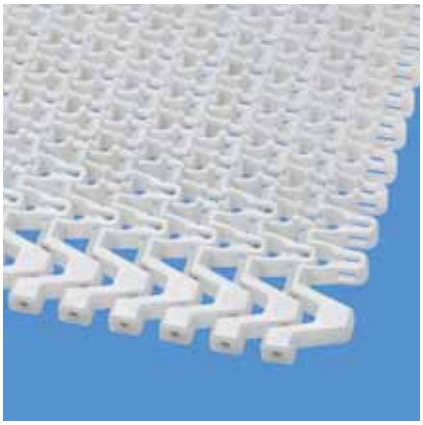
[2] Соответствует FDA 21 CFR

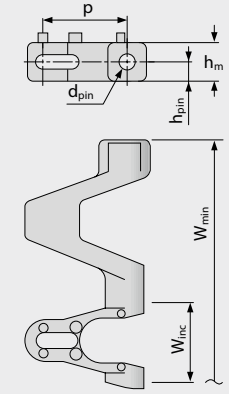
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

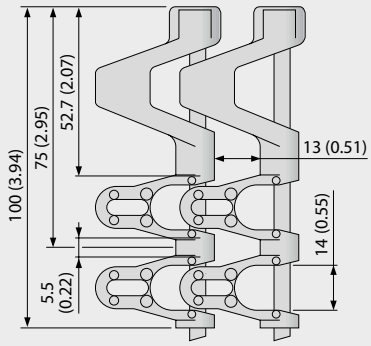
S5-45 NTP ST | 45 % Площадь открытой поверхности | Пупырчатая поверхность · Усиленная

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 (")]



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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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 (") 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

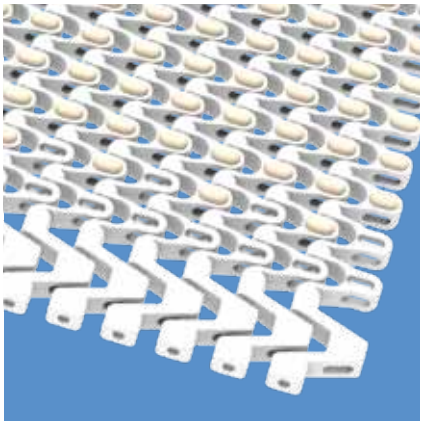
[2] Соответствует FDA 21 CFR

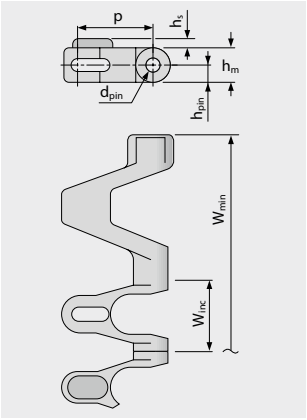
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

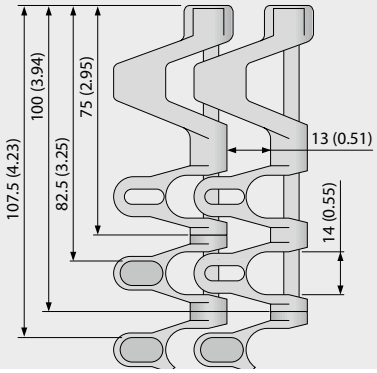
S5-39 FRT1 ST | 39 % Площадь открытой поверхности | Фрикционная поверхность (Тип 1)

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





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

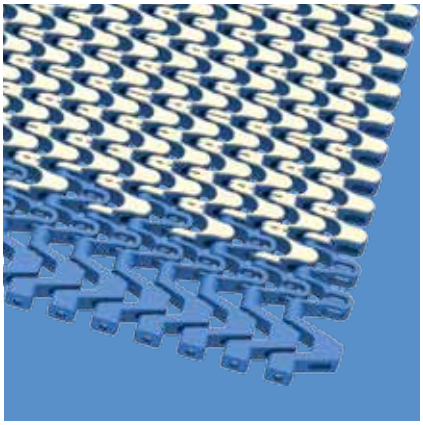
[2] Соответствует FDA 21 CFR

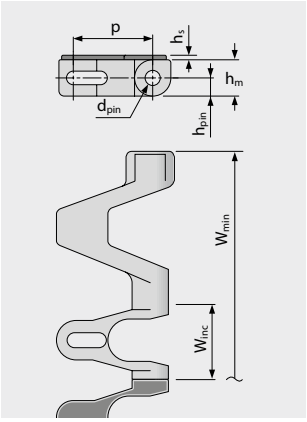
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

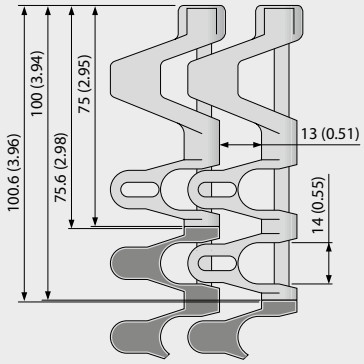
S5-33 FRT2 ST | 33 % Площадь открытой поверхности | Фрикционная поверхность (Тип 2) · Усиленная

Открытая площадь (33 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 47 % | Сетчатая поверхность | Версия с усиленными, уложенными „в кирпичную кладку" боковыми модулями увеличивает тяговую мощность ленты





Вариант особых размеров [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	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
"	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

r1: Меньшие коэффициенты применяются при W_B < 300 мм. См. страницу III-19

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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: Тип ST комбинируется со стандартными модулями с центральной кривой, NTP, FRT.
Тип ST не комбинируется с направляемыми (G), боковыми ограждениями (SG) или опорными планками (BT). Пожалуйста, обратитесь к нам, если вам требуются меньшие радиусы поворота.

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 (") 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

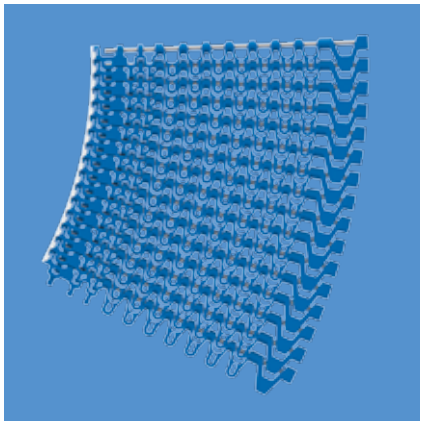
[2] Соответствует FDA 21 CFR

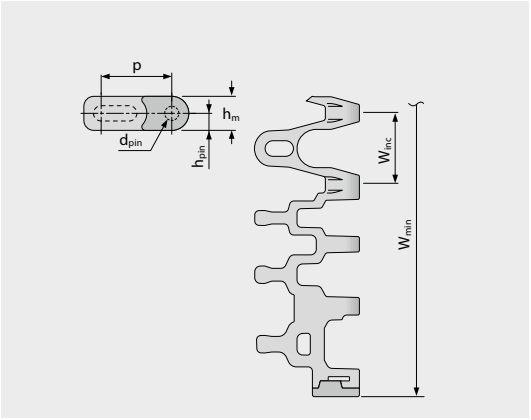
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

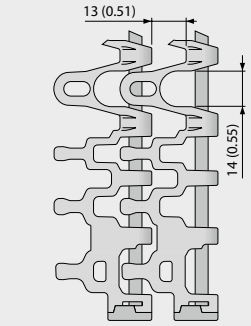
S5 ST/S11-45 GRT CW | 45 % Открытой поверхности | Сетчатая поверхность | Поворот по часовой стрелке/направо

Комбинация высокой тяговой мощности и малого радиуса одностороннего поворота | Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | 42 % площадь контакта (Размер отверстий: 14 x 13 мм/0,55 x 0,51") | Решетчатая поверхность | Штифты SS для прочности





Вариант особых размеров
[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	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	1,45 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
"	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,45 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

r1: При ширине W_B > 1000 мм применяется коэффициент 1.55

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	0,2	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,2	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	BL	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PA*	BL	SS		20	1370	1680	378	13,0	2,66	0,6	-40/120	-40/248	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

■ 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 (") округляются.

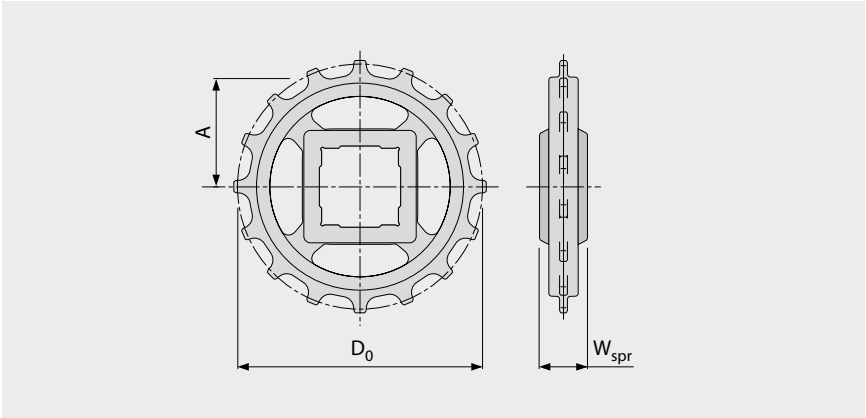
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

[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

S5 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W_{spr}	мм	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0
	"	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D_0	мм	49,6	72,6	88,0	95,8	127,2	142,8	158,5
	"	1,95	2,86	3,46	3,77	5,01	5,62	6,24
A_{max}	мм	18,8	30,3	38,0	41,9	57,6	65,4	73,3
	"	0,74	1,19	1,50	1,65	2,27	2,57	2,89
A_{min}	мм	16,3	28,5	36,5	40,5	56,5	64,4	72,4
	"	0,64	1,12	1,44	1,59	2,22	2,54	2,85

Отверстия для вала (● = круглое, ■ = квадратное; Серый: несовместимо с лентами S5RG и G)

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

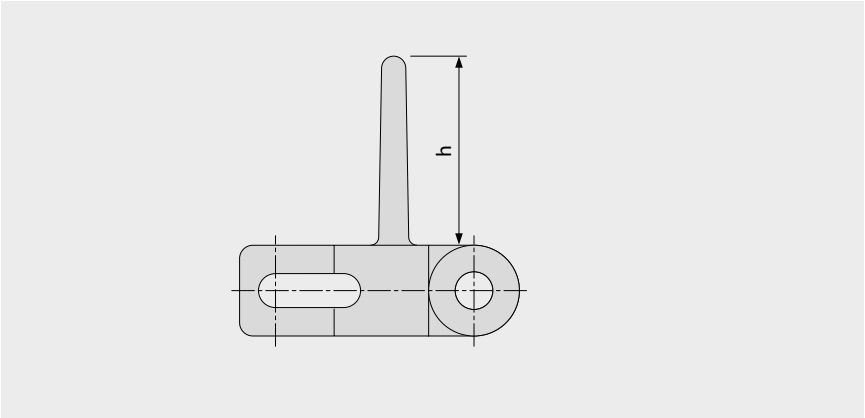
Материал: PA, Цвет: LG

■ 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 (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S5-45 GRT PMC

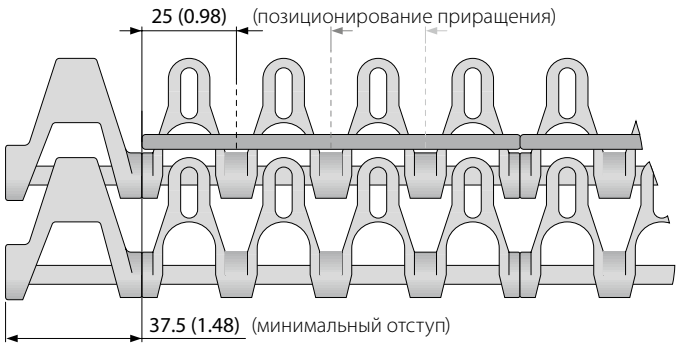
Версия модуля с открытой (45 %) поверхностью для обеспечения дренажа



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1"	50 мм 2"
PE	WT	●	●
POM	BL	●	●
POM	DB	●	●
POM	UC	●	●
POM	WT	●	●
PP	DB	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 100 мм (3,9")



PMC также доступно для типов G, RG, ST.

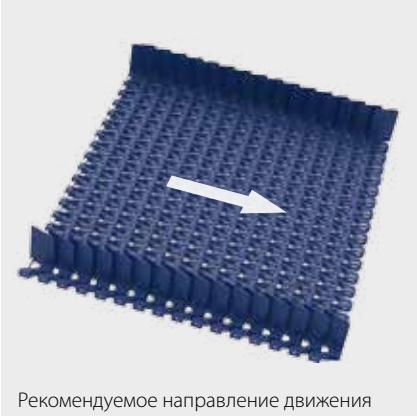
G = Отступ 37,5 (1,48)
RG = Отступ 50 (1,97)
ST = Отступ 75 (2,95)

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

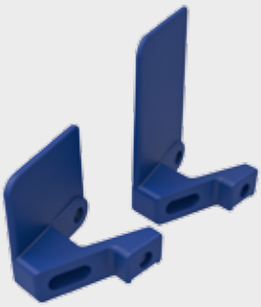
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

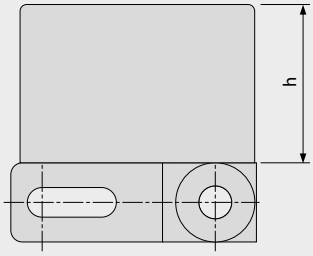
S5 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов



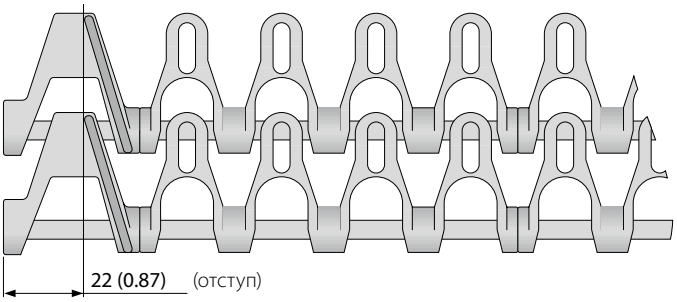
Рекомендуемое направление движения





Основные данные

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



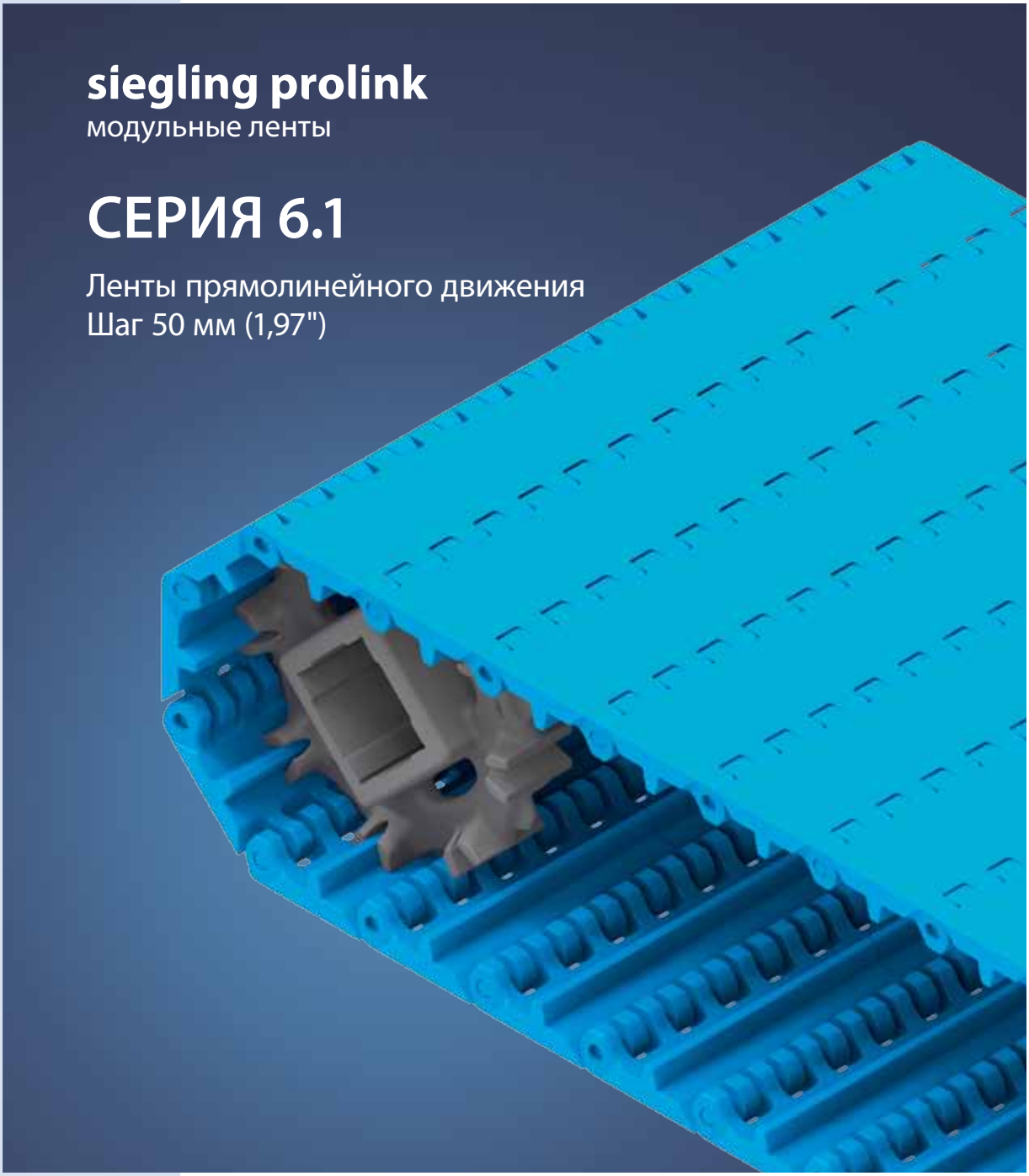
BL (Синий), UC (Неокрашенный)

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

siegling prolink
модульные ленты

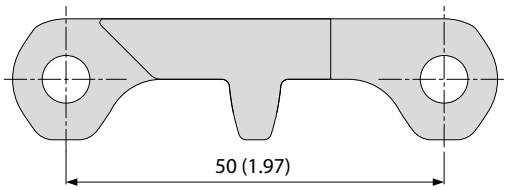
СЕРИЯ 6.1

Ленты прямолинейного движения
Шаг 50 мм (1,97")



Ленты для средней и тяжелой нагрузки, критически важные санитарные условия

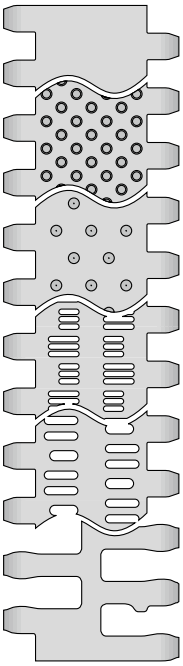
Вид сбоку, масштаб 1:1



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

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

Основные данные

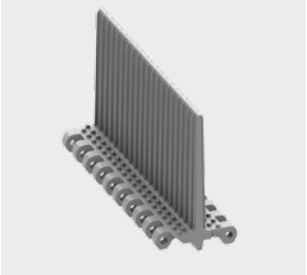
Шаг	50 мм (1,97")
Ширина ленты мин.	40 мм (1,57")
Приращения ширины	20 мм (0,8")
Штифты шарнира	Сделаны из пластика (PE, PP, POM-MD, PBT)

NSF Certified

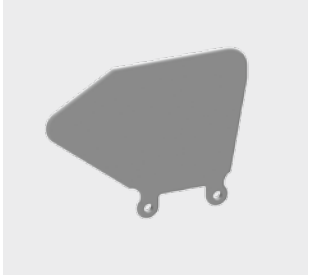
NSF-сертификат заводов Forbo: Хантерсвилл (США), Малацки (Словакия), Сидней (Австралия), Мехико (Мексика), Санкт-Петербург (Россия), Сидзуока (Япония), Махараштра (Индия)

Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров



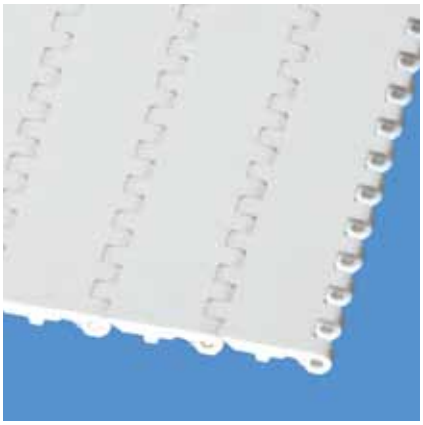
Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов

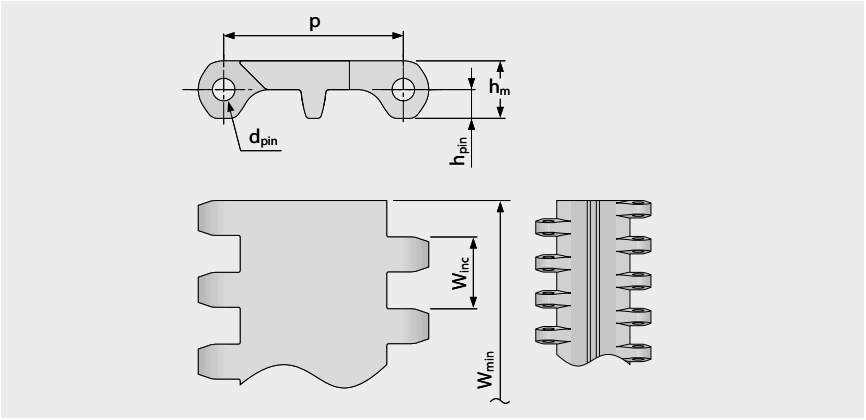


Прижимные планки
Прижимные планки как дополнительные направляющие

S6.1-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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/LB	PE	WT/LB	13	891	9,4	1,93	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
POM	WT/LB	PBT	UC/LB	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	WT/LB	PBT	UC/LB	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●
PP	WT/LB	PP	WT/LB	18	1233	8,3	1,7	-0,0	5/100	41/212	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	9,8	2,01	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	30	2056	13,7	2,81	-0,65	-45/65	-49/149	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	18	1233	9,0	1,84	-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	-25/80	-13/176	●	●

Доступная формованная ширина: 100 мм (3,94"), 140 мм (5,51"), 200 мм (7,87"), 220 мм (8,66"), 400 мм (15,75")

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") 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

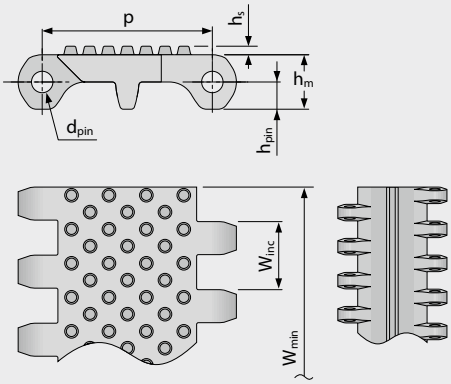
[2] Соответствует FDA 21 CFR

[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

S6.1-0 NTP | 0 % Площадь открытой поверхности | Пупырчатая поверхность

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

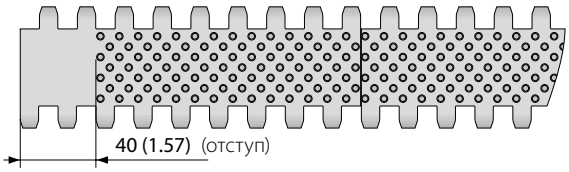


Размеры ленты

	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
"	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 материалы[4]

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	9,6	1,97	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	9,6	1,97	-0,65	-70/65	-94/149	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	13,7	2,81	-0,65	-45/90	-49/194	●	●
Ленты под заказ												
PP		PP		18	1233	8,4	1,72	0,0	5/100	41/212	–	–



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

Доступная формованная ширина: 100 мм (3,94"), 200 мм (7,87"), 400 мм (15,75")

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 (") 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

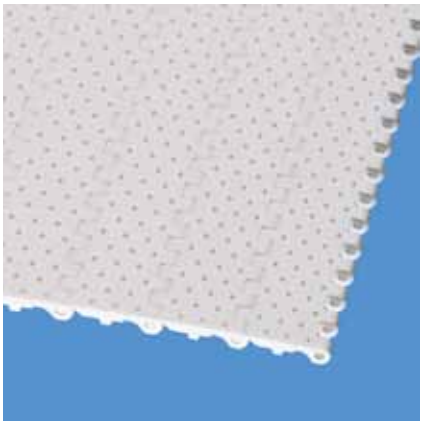
[2] Соответствует FDA 21 CFR

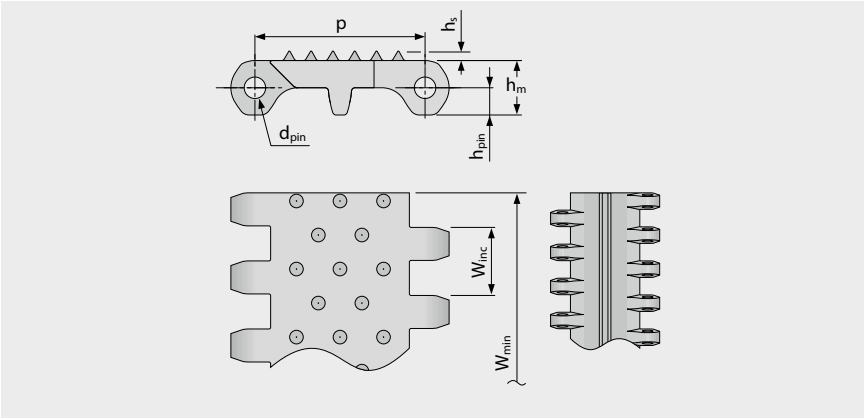
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S6.1-0 CTP | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	–	–

Доступная формованная ширина: 400 мм (15,75")

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 (") 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

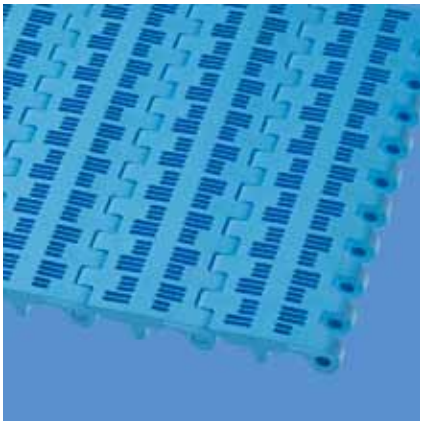
[2] Соответствует FDA 21 CFR

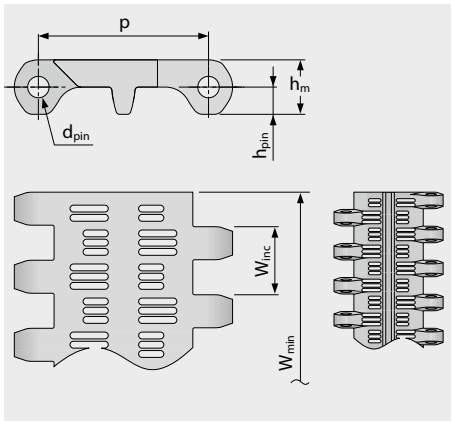
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

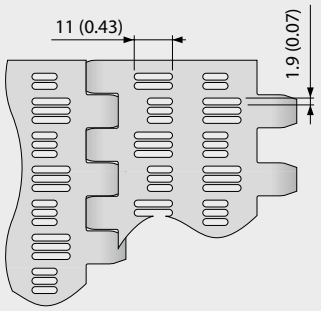
S6.1-21 FLT | 21 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Площадь открытой поверхности (21 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 72 % площадь контакта (Наибольшее открытие: 1,9 x 11 мм/0,07 x 0,43" | Гладкая поверхность | Легко чистится





Вариант особых размеров [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	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 100 мм (3,94"), 200 мм (7,87"), 400 мм (15,75")

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 (") 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

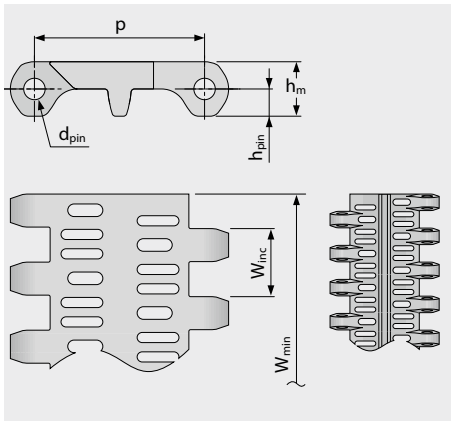
[2] Соответствует FDA 21 CFR

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

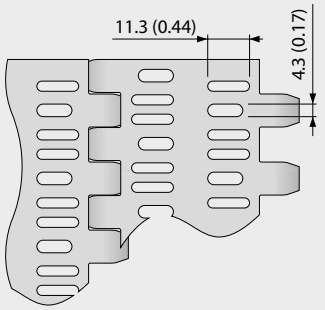
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S6.1-23 FLT | 23 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Открытая площадь (23 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 71 % площадь контакта (Наибольшее открытие: 4,3 x 9,3 мм/0,17 x 0,37 м) Гладкая поверхность | Легко чистится



Вариант особых размеров [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	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
"	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 материалы[4]

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	–	–
PE-I	UC	PE	WT	13	891	8,2	1,68	-0,5	-70/65	-94/149	●	●

Доступная формованная ширина: 100 мм (3,94"), 200 мм (7,87"), 400 мм (15,75")

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 (") 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

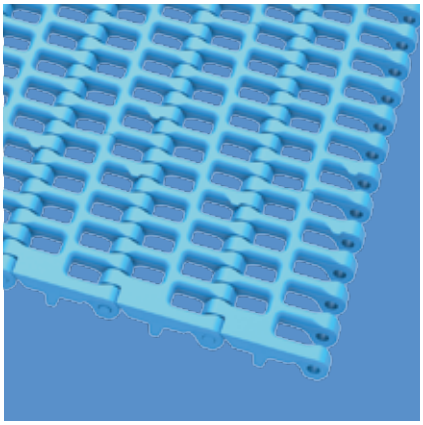
[2] Соответствует FDA 21 CFR

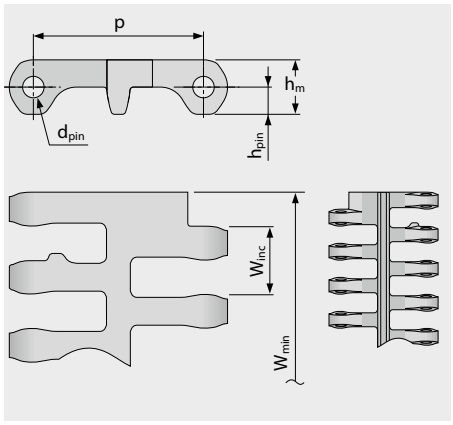
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

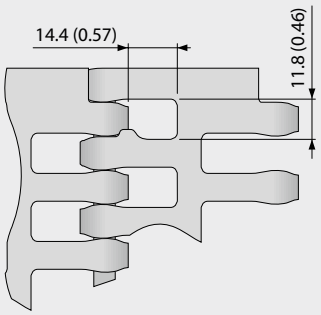
S6.1-36 FLT | 36 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Площадь открытой поверхности (36 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 35 % площадь контакта (Наибольшее открытие: 11,8 x 15,2 мм/0,46 x 0,6") Гладкая поверхность | Легко чистится





Вариант особых размеров [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	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
"	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 материалы[4]

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	6,4	1,31	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	9,2	1,88	-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 (") 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

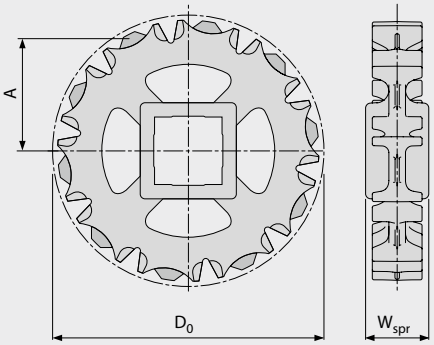
[2] Соответствует FDA 21 CFR

[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

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	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0
	"	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
D_0	мм	101,6	132,9	163,5	195,3	257,8
	"	4,00	5,23	6,44	7,69	10,15
A_{max}	мм	41,6	57,8	73,3	89,3	120,7
	"	1,64	2,28	2,89	3,52	4,75
A_{min}	мм	36,0	53,4	69,7	86,3	118,4
	"	1,42	2,10	2,74	3,40	4,66

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

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

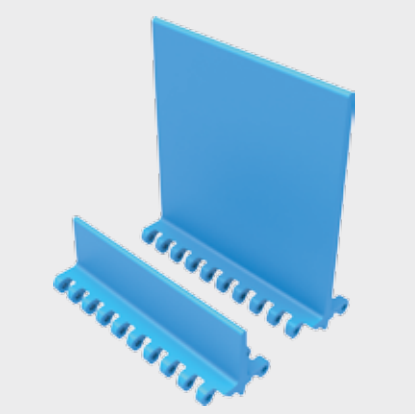
Материал: PA, Цвет: LG

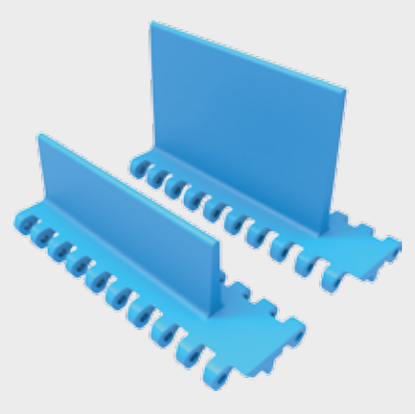
LG (Светло-серый)

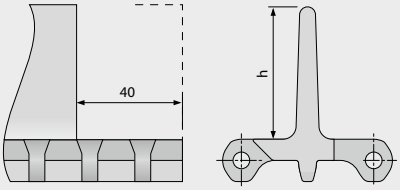
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

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

Плоская поверхность для сухих продуктов





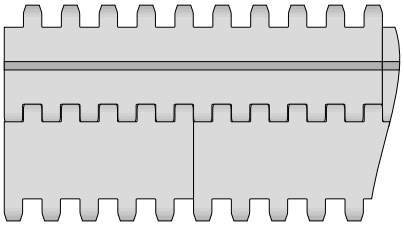


Основные данные

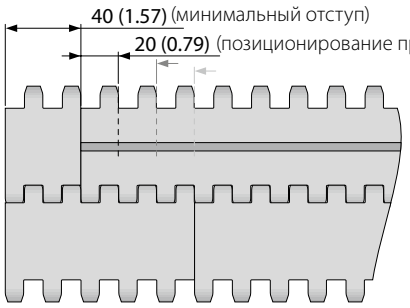
Материал	Цвет	Высота (h)		
		50 мм 2"	100 мм 4"	150 мм 6"
PE	LB/WT	●/▲	●/▲	●
POM-CR	LB		●	
POM	LB/WT	●/▲	●/▲	●
POM-MD	BL	●	●	●
PP	LB/WT	●/▲	●/▲	●
PP-MD	BL		●	

● = нет отступа, ▲ = отступ 40 мм

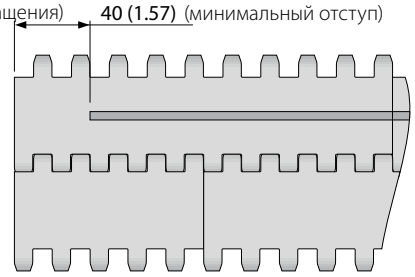
Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S6.1-0 FLT PMU



Конфигурация с отступом S6.1-0 FLT PMU



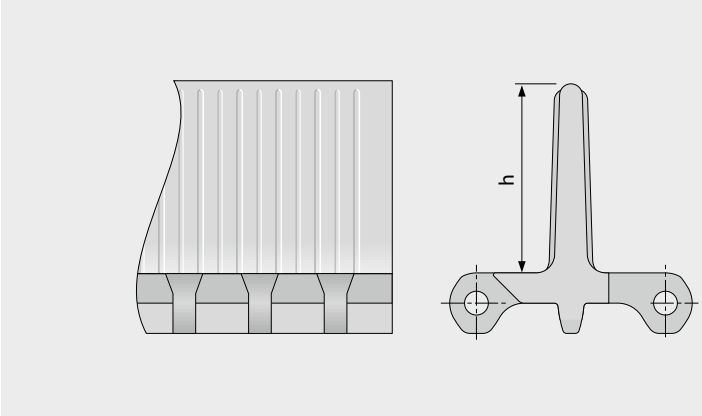
Стандартная конфигурация S6.1-0 FLT PMU I40

BL (Синий), 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 (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

S6.1-0 NCL PMU

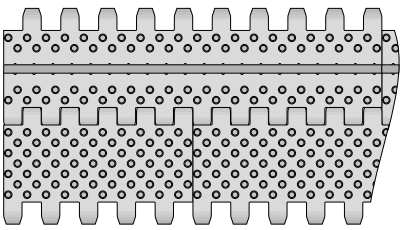
Неклейкая поверхность с пупырчатой поверхностью базы для лучшего сброса влажных и вязких продуктов



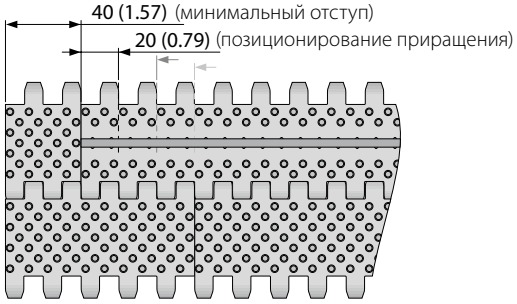
Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)
		100 мм 4"
PE	LB	●
PE	WT	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S6.1-0 NCL PMU



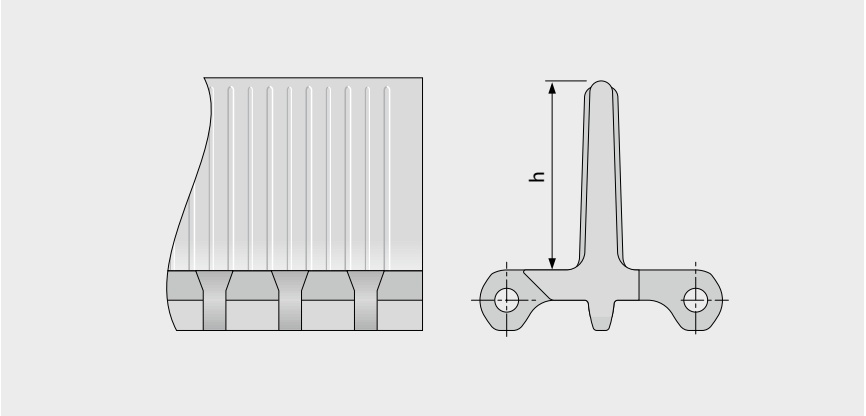
Конфигурация с отступом S6.1-0 NCL PMU

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

S6.1-23 NCL PMU

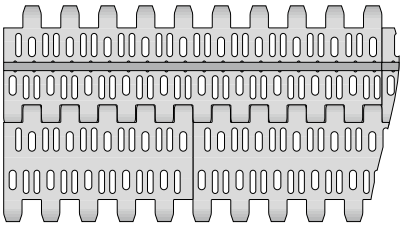
Неклейкая поверхность с площадью открытия базы (23 %) для лучшего сброса влажных и вязких продуктов



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)
		100 мм 4"
PE	LB	●
PE	WT	●
PP	LB	●
PP	WT	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S6.1-23 NCL PMU

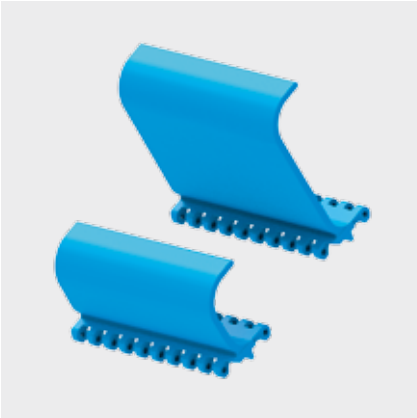
Конфигурация с отступом S6.1-23 NCL PMU

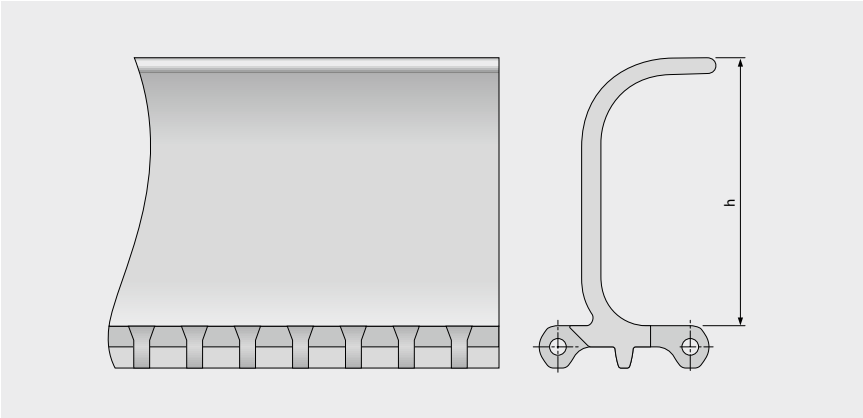
LB (Голубой), WT (Белый)

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

S6.1-0 FLT PSU-0

Загнутые профили с плоской поверхностью для подъема сухих продуктов

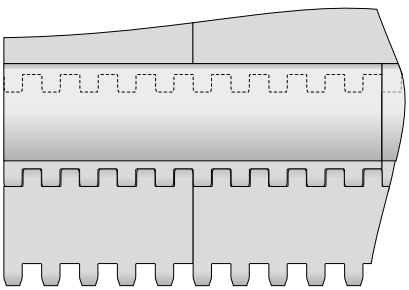




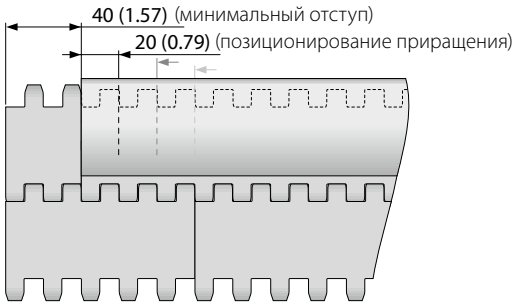
Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)		
		76 мм 3"	102 мм 4"	152 мм 6"
PE	LB	●	●	●
PE	WT	●	●	●
POM	LB	●	●	●
POM	WT	●	●	●
PP	LB	●	●	●
PP	WT	●	●	●
PP-MD	BL		●	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S6.1-0 FLT PSU-0



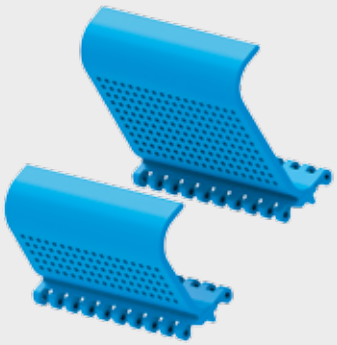
Конфигурация с отступом S6.1-0 FLT PSU-0

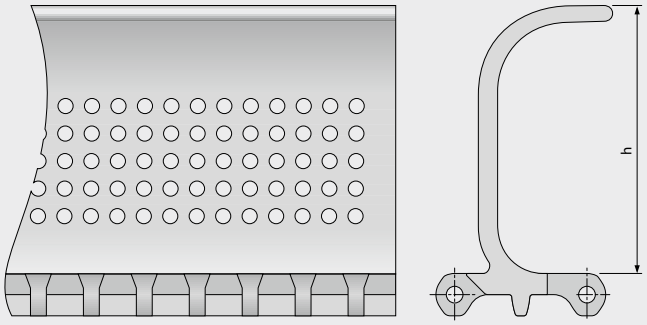
■ BL (Синий), ■ LB (Голубой), □ WT (Белый)

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

S6.1-0 FLT PSU-16

Перфорированные загнутые профили с открытой поверхностью (16 %) для дренажа при подъеме продуктов

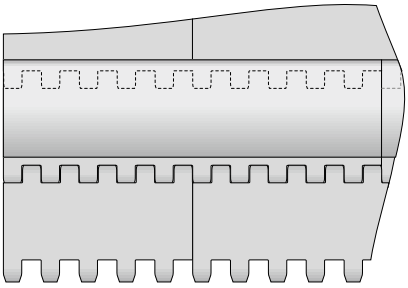




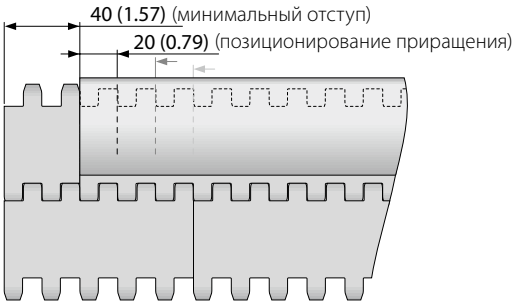
Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		102 мм 4"	152 мм 6"
PE	LB	●	●
PE	WT	●	●
POM	LB	●	●
POM	WT	●	●
PP	LB	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S6.1-0 FLT PSU-16



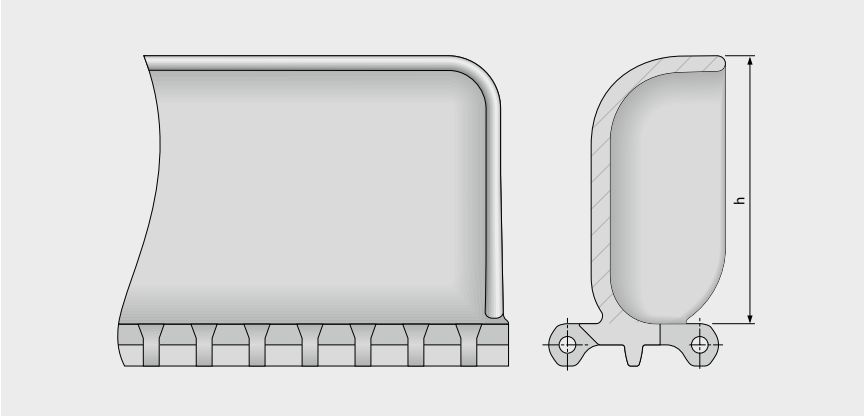
Конфигурация с отступом S6.1-0 FLT PSU-16

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

S6.1-0 FLT BPU

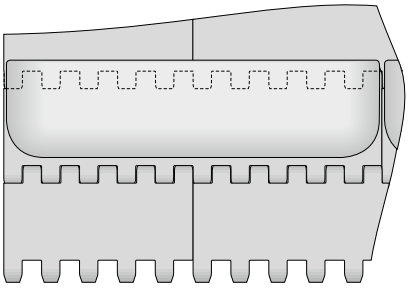
Ковшеобразные профили для транспортировки сыпучих продуктов на участках с крутыми подъемами



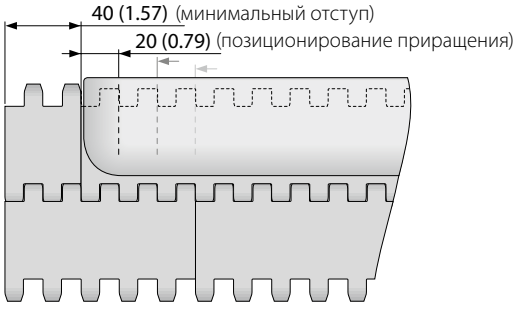
Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		102 мм 4"	152 мм 6"
PE	LB	●	●
PE	WT	●	●
POM	LB	●	●
POM	WT	●	●
PP	LB	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 200 мм (7,9")



Стандартная конфигурация S6.1-0 FLT BPU



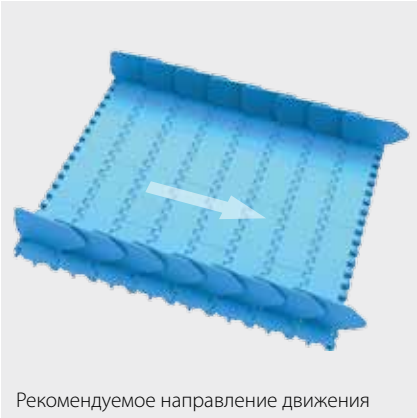
Конфигурация с отступом S6.1-0 FLT BPU

LB (Голубой), WT (Белый)

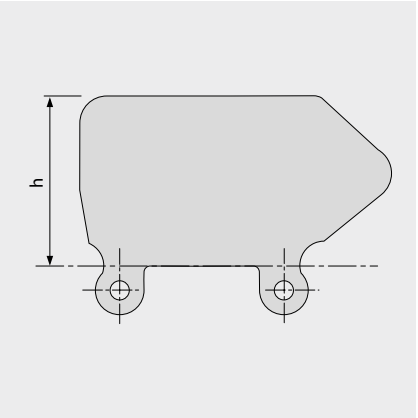
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

S6.1 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов

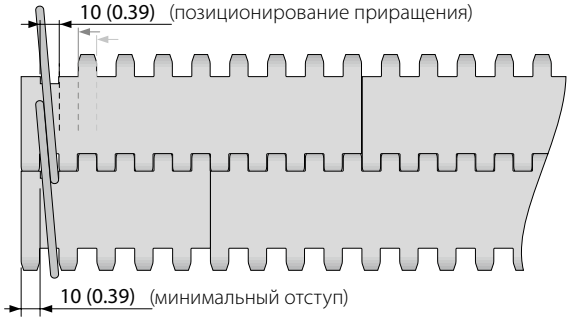


Рекомендуемое направление движения



Основные данные

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

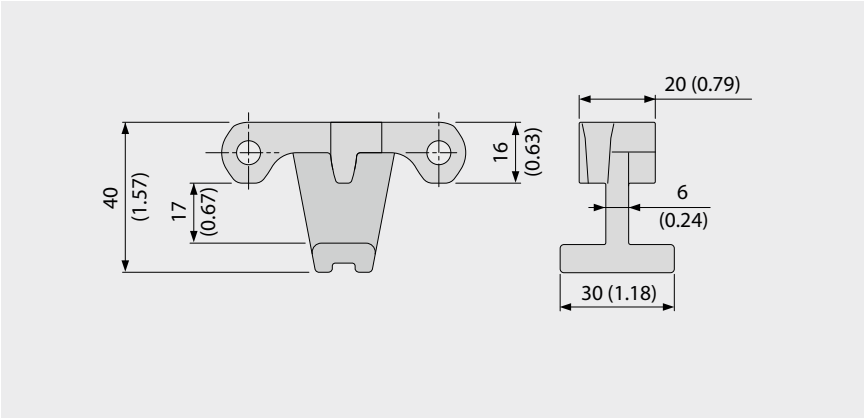


BL (Синий), LB (Голубой), WT (Белый)

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

S6.1 HDT | Прижимные планки

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

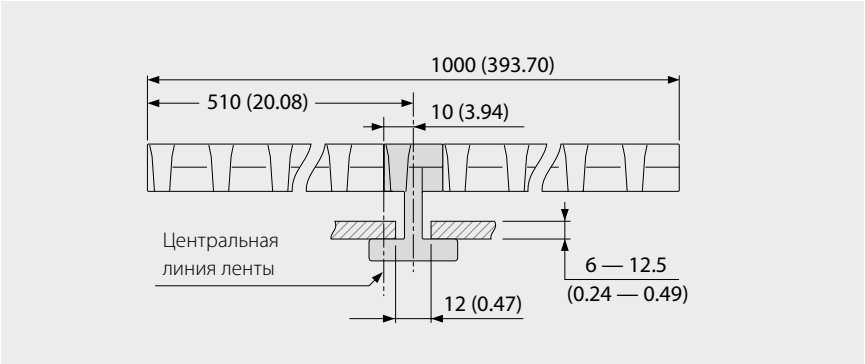


Основные данные

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

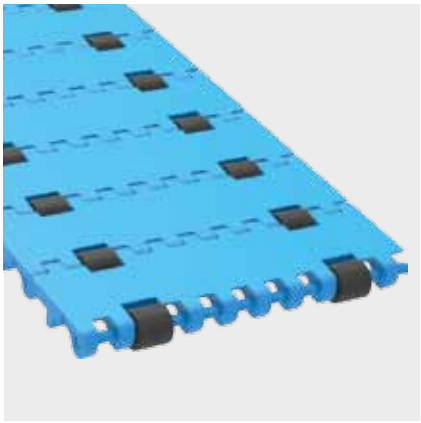
Размер звездочки (Число зубьев)	Максимальная круглая расточка		Максимальная квадратная расточка	
	[мм]	["]	[мм]	["]
Z6	20	0,75	15	0,5
Z8	50	1,75	40	1,5
Z10	80	3,0	60	2,5
Z12	110	4,25	85	3,25
Z16	170	6,5	130	5,25

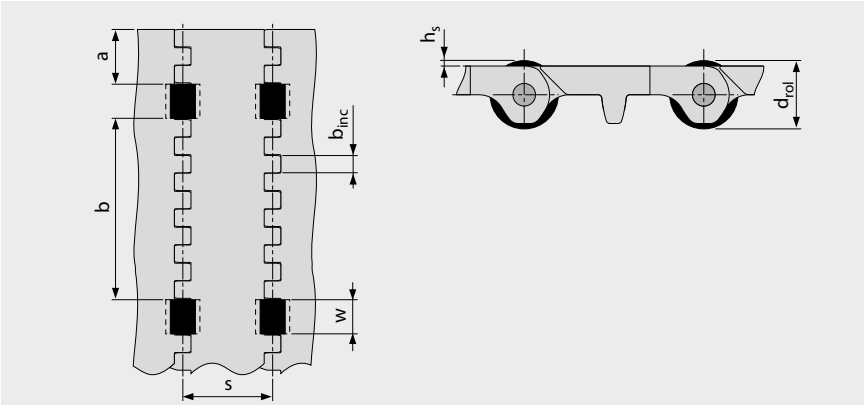
LB (Голубой), WT (Белый)

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

S6.1 PRR | Ролики с фиксацией Штифтами

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")
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

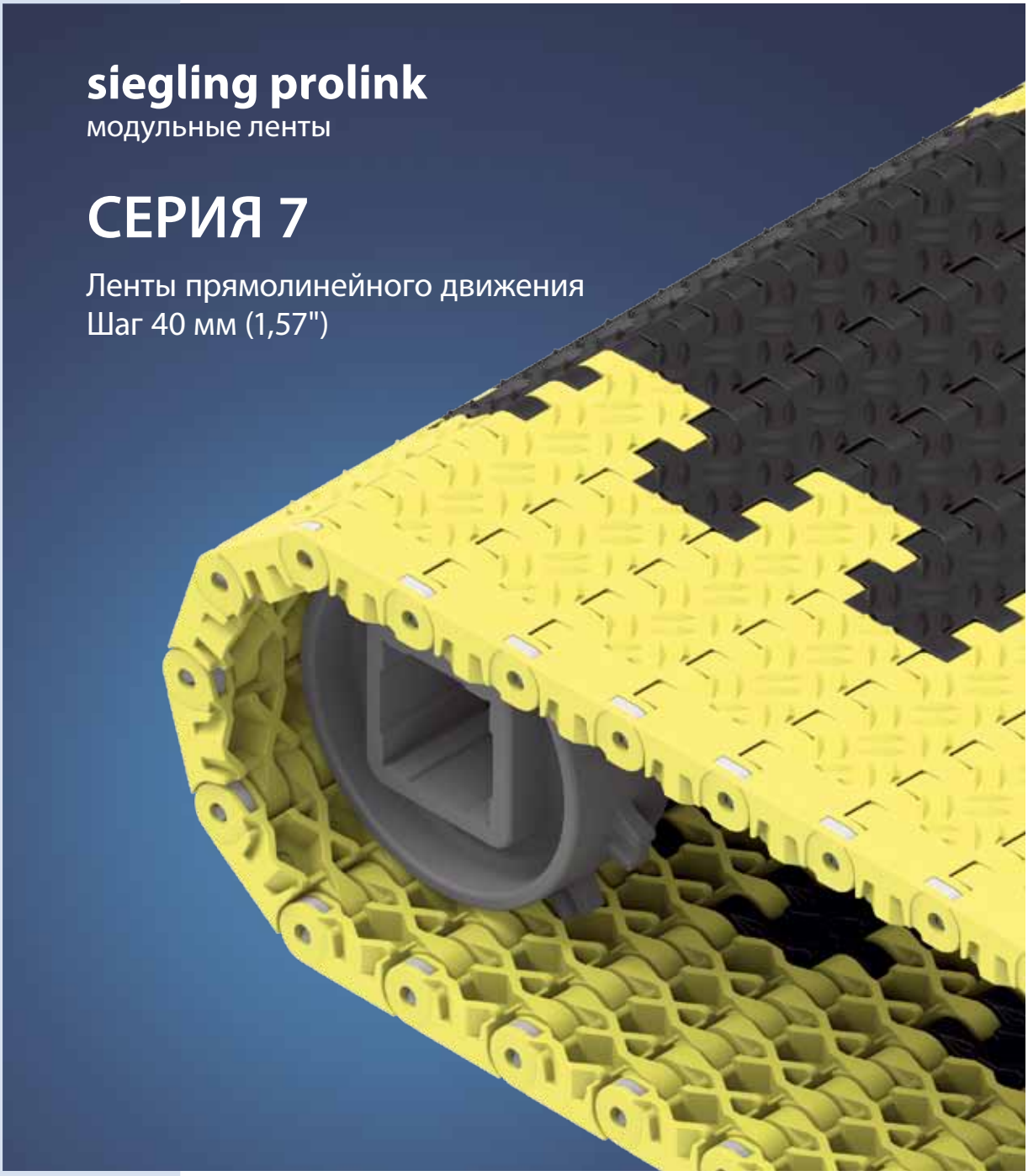
Допустимое натяжение ленты

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 мм (7,87"); A = 20 мм (0,79"); l = 2
$W_{B,ef}$ = 200 – (2 x 20) = 160 мм
$W_{B,ef}$ = 7,87 – (2 x 0,79) = 6,29"

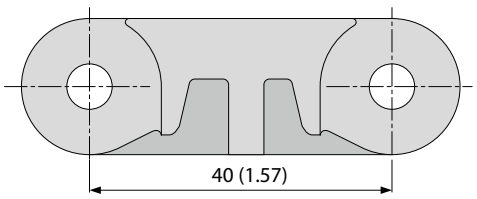
Примечание: звездочка не должна быть на одной оси с роликами. Коэффициент трения между лентой и транспортируемыми продуктами в режиме накопления μ_{acc} = 0,04, т.е. давление накопления будет прим. 4 % от веса продуктов.

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


siegling prolink
модульные ленты
СЕРИЯ 7
Ленты прямолинейного движения
Шаг 40 мм (1,57")

Ленты тяжелой нагрузки для непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



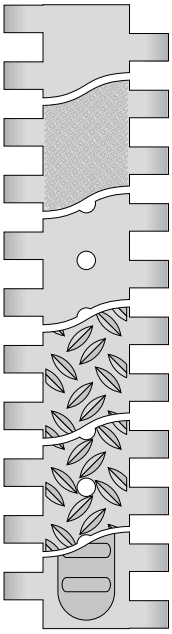
Характеристики модели

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

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S7-0 FLT
Закрытая, гладкая поверхность

S7-0 SRS
Закрытая, противоскользящая поверхность

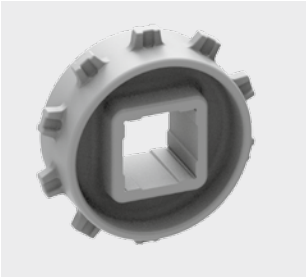
S7-6 FLT
Открытая (6 %), гладкая поверхность

S7-0 NSK
Закрытая поверхность с нескользким покрытием

S7-6 NSK
Открытая (6 %) поверхность с нескользким покрытием

S7-0 FRT1
Закрытая поверхность с фрикционным покрытием

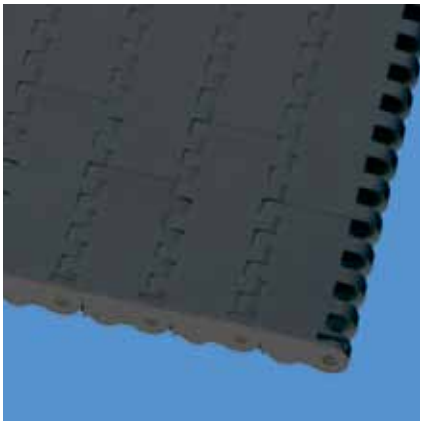
Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

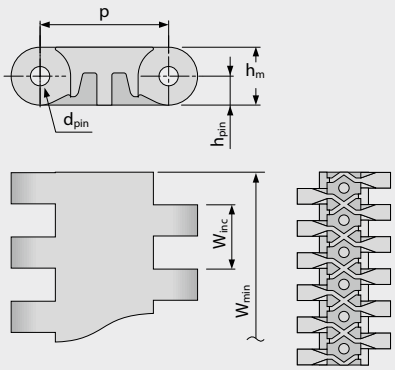


Фиксатор колес
используется для безопасной установки машин на ленте

S7-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
"	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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-HC	AT	PBT	UC	50	3426	18,8	3,85	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-HC	AT	SS		60	4111	23,3	4,77	-0,75	-45/90	-49/194	
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	
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	12,8	2,62	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	17,7	3,63	-0,13	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 (") округляются.

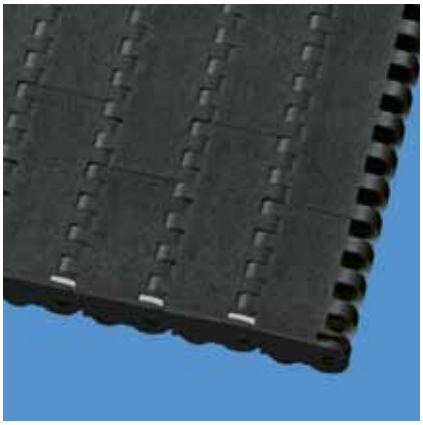
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

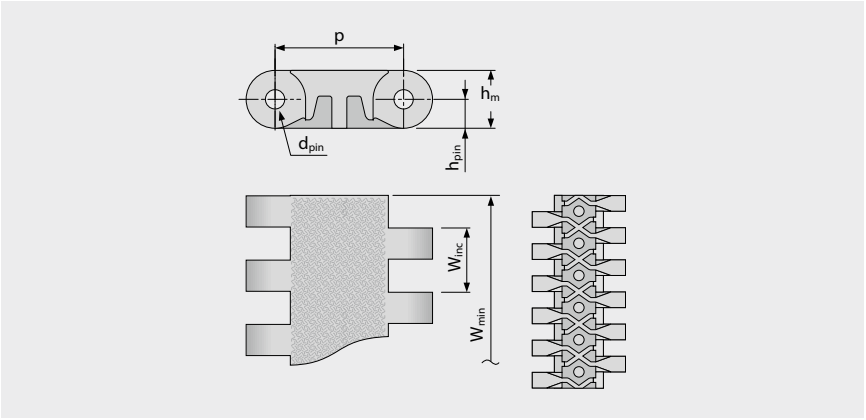
[2] Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S7-0 SRS | 0 % Площадь открытой поверхности | Противоскользящая поверхность

Закрытая поверхность | Противоскользящая поверхность, для комфортной ходьбы | 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	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
"	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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-HC	AT	PBT	UC	50	3426	18,8	3,85	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-HC	AT	SS		60	4111	23,3	4,77	-0,75	-45/90	-49/194	
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	12,8	2,62	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	17,7	3,63	-0,13	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 (") округляются.

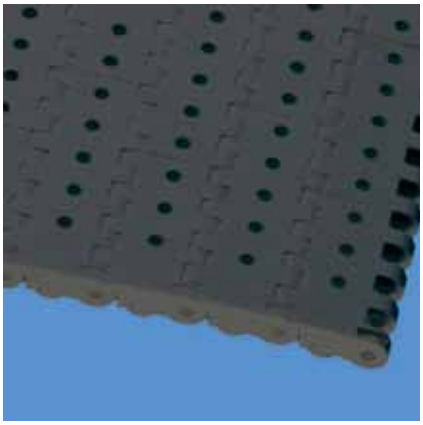
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

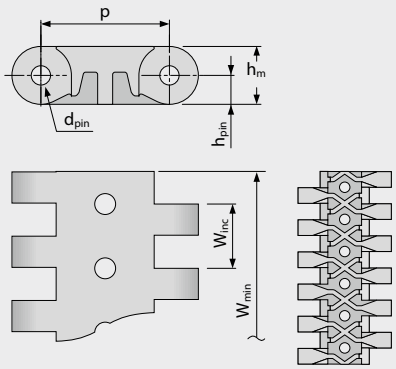
[2] Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

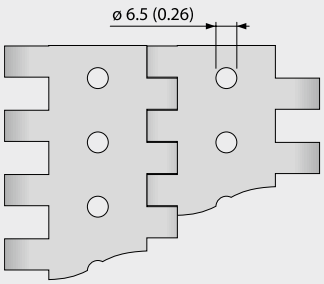
S7-6 FLT | 6 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

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





Вариант особых размеров [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	40,0	6,0	18,0	9,0	0,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
"	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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-HC	AT	PBT	UC	50	3426	17,3	3,54	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-HC	AT	SS		60	4111	21,4	4,38	-0,75	-45/90	-49/194	
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	11,8	2,42	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	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 (") округляются.

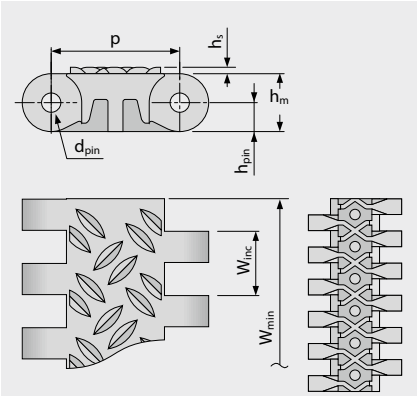
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

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

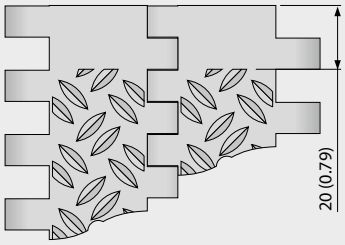
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S7-0 NSK | 0 % Площадь открытой поверхности | Нескользкая поверхность

Закрытая поверхность | Нескользкая поверхность, безопасная при хождении по ленте



Вариант особых размеров [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	40,0	6,0	18,0	9,0	2,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
"	1,57	0,24	0,71	0,35	0,08	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	19,0	3,89	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	AT	SS		60	4111	23,5	4,81	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-HC	AT	PBT	UC	50	3426	19,5	3,99	-0,75	-45/90	-49/194	
POM-HC	AT	SS		60	4111	24,0	4,92	-0,75	-45/90	-49/194	
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	14,6	2,99	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	20,0	4,1	-0,13	5/100	41/212	●
Ленты под заказ											
PP		PP	UC	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	

■ 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 (") округляются.

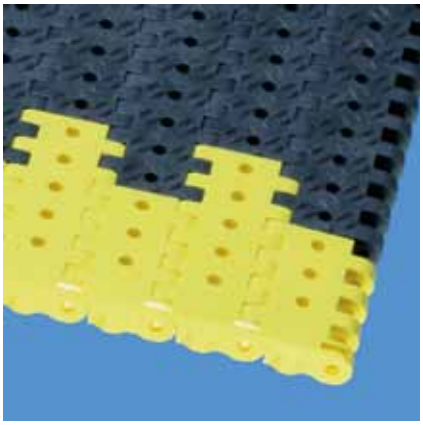
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

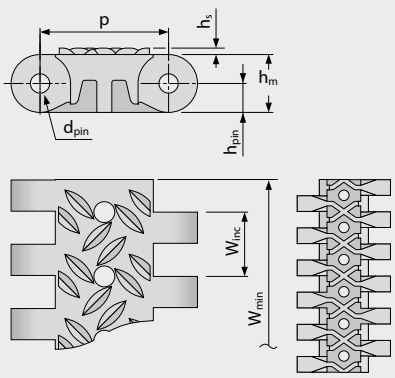
[2] Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

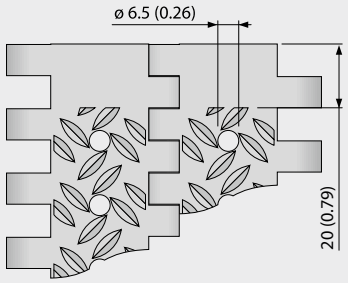
S7-6 NSK | 6 % Площадь открытой поверхности | Нескользкая поверхность

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





Вариант особых размеров [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	40,0	6,0	18,0	9,0	2,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
"	1,57	0,24	0,71	0,35	0,08	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	17,5	3,58	-0,7	-45/90	-49/194	
POM	AT	SS		60	4111	22,0	4,51	-0,7	-45/90	-49/194	
Ленты под заказ											
PP		PP	UC	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-HC	BK	PBT	UC	30	2056	12,3	2,52	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	17,2	3,52	-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 (") округляются.

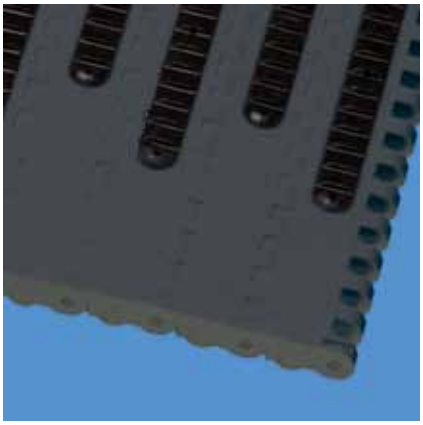
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

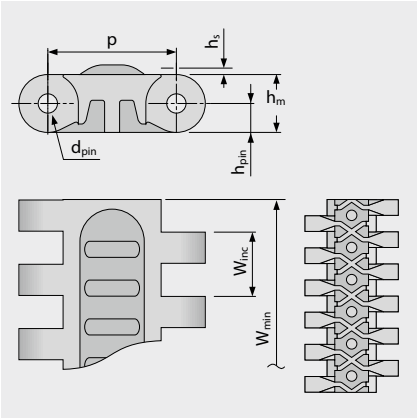
[2] Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

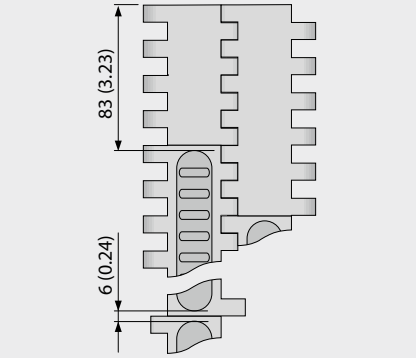
S7-0 FRT1 | 0 % Площадь открытой поверхности | Фрикционное покрытие (Тип 1)

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





Вариант особых размеров [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	40,0	6,0	18,0	9,0	3,0	360,0	200,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
"	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 материалы[4]

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]	Огнестойкость[2]
POM	AT	PBT	UC	R2	BK	50	3426	19,0	3,89	-0,75	-45/90	-49/194	
POM	AT	SS		R2	BK	60	4111	23,5	4,81	-0,75	-45/90	-49/194	
Ленты под заказ													
PE		PE	UC	R2	BK	18	1233	13,0	2,66	-0,35	-70/65	-94/149	
PP		PP	UC	R2	BK	30	2056	12,4	2,54	0,0	5/100	41/212	
PP		SS		R2	BK	30	2056	17,3	3,54	0,0	5/100	41/212	

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

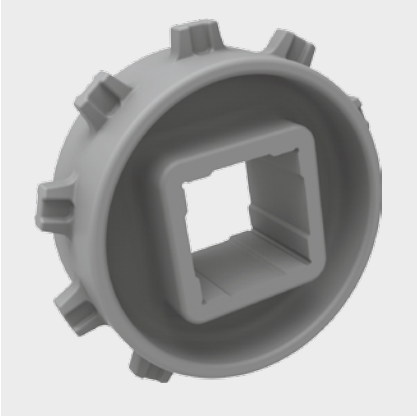
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.

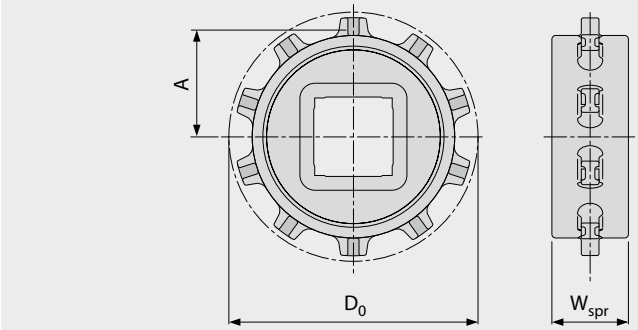
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

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

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S7 SPR | Звездочки





Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z10	Z16	Z20
W_{spr}	мм	39,0	39,0	39,0
	"	1,54	1,54	1,54
D_0	мм	129,7	205,9	256,2
	"	5,11	8,11	10,09
A_{max}	мм	55,9	93,9	119,1
	"	2,20	3,70	4,69
A_{min}	мм	53,2	92,1	117,6
	"	2,09	3,63	4,63

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

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

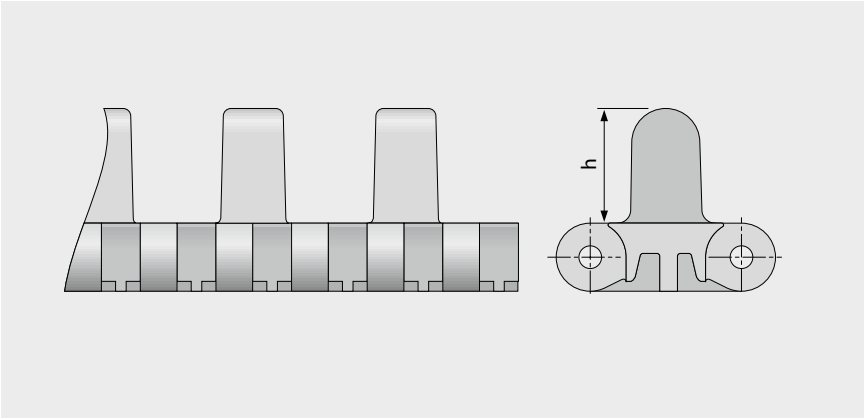
Материал: PA, Цвет: LG

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 (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S7-0 FLT WSC | Фиксатор колес

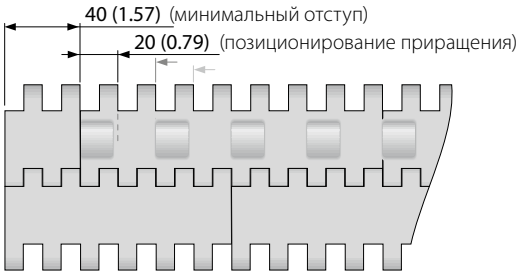
Особо прочные профили (с прерывистыми выступами)



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)
		30 мм 1,2"
POM	DB	●

Формованная ширина: 160 мм (6,3")



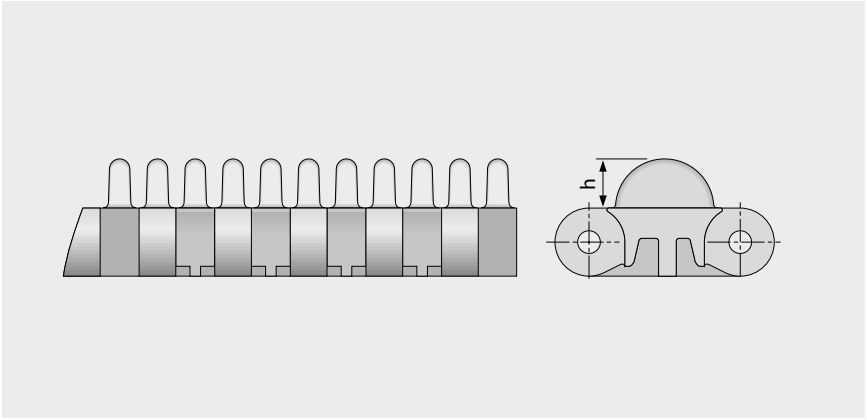
конфигурация S7-0 FLT WSC

DB (Темно-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 (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

S7-0 NCL WSS I20 | Фиксатор колес

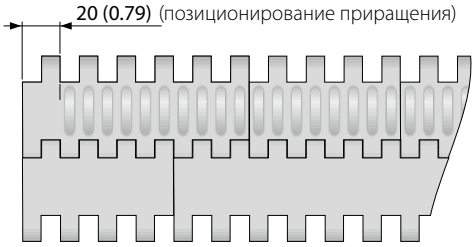
Уменьшенные и прочные профили (с прерывистыми выступами)



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)
		13 мм 0,5"
POM	YL	●

Формованная ширина: 80 мм (3,2"), 120 мм (4,7")



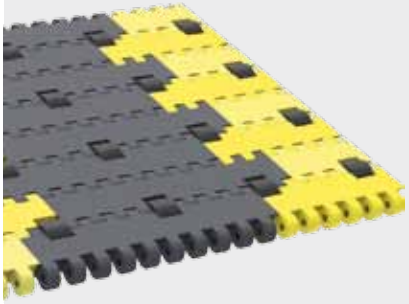
конфигурация S7-0 NCL WSS I20

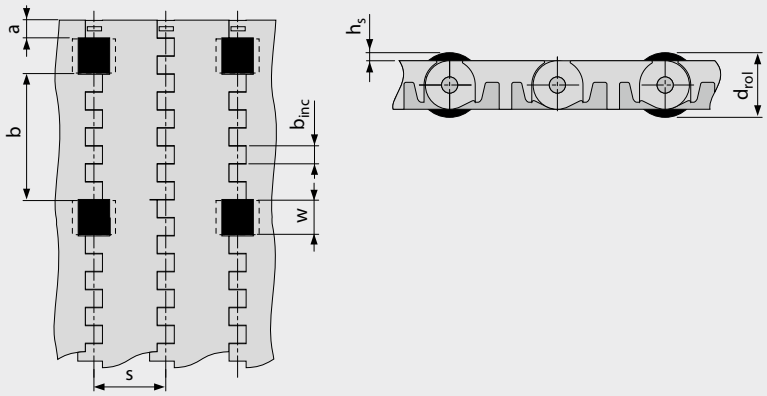
YL (Желтый)

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

S7 PRR | Ролики с фиксацией штифтами

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")
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 мм (15,75"); A = 20 мм (0,79"); I = 5

$W_{B,ef}$ = 400 – (5 x 20) = 300 мм

$W_{B,ef}$ = 15,75 – (5 x 0,79) = 11,8"

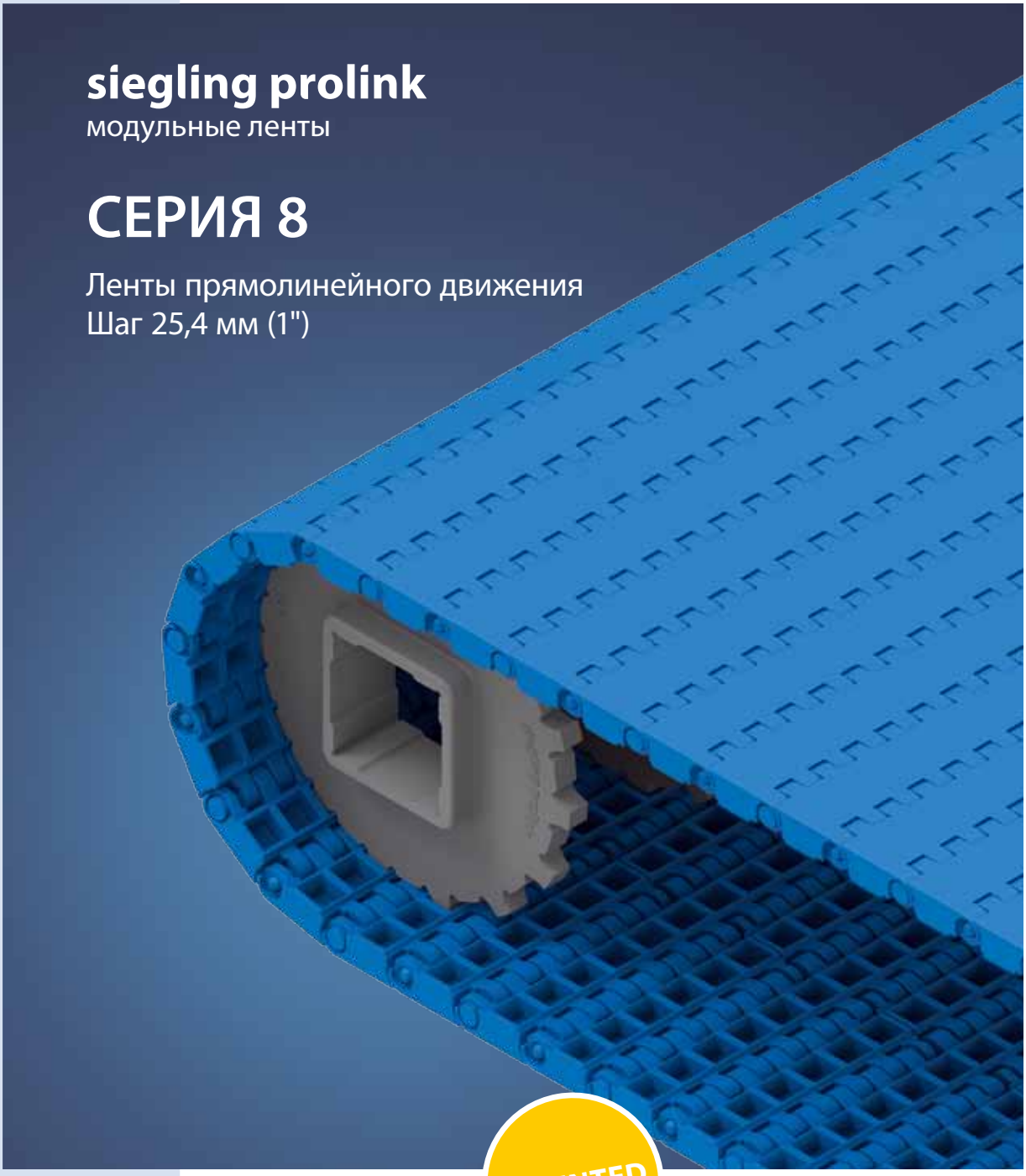
Примечание: звездочка не должна быть на одной оси с роликами. Коэффициент трения между лентой и транспортируемыми продуктами в режиме накопления μ_{acc} = 0,04, т.е. давление накопления будет прим. 4 % от веса продуктов.

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

siegling prolink
модульные ленты

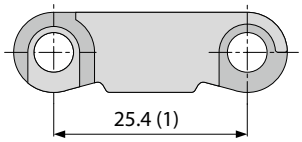
СЕРИЯ 8

Ленты прямолинейного движения
Шаг 25,4 мм (1")



Ленты для условий от средней до тяжелой нагрузки

Вид сбоку, масштаб 1:1



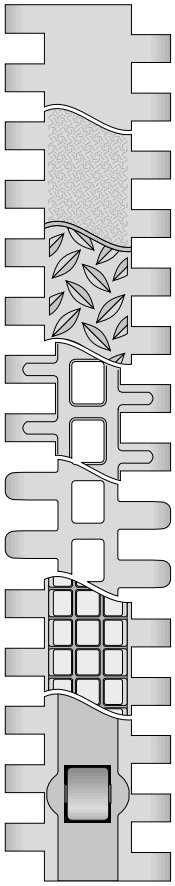
Характеристики модели

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

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 %) поверхность с закругленными гранями

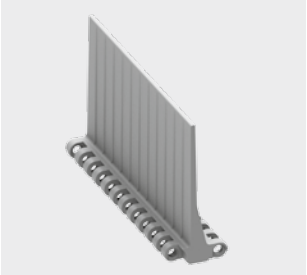
S8.1-30 FLT
Открытая (30 %) плоская поверхность с закругленными гранями

S8-0 FRT1
Закрытая поверхность с фрикционным покрытием

S8-0 RTP A90
Закрытая роликовая поверхность

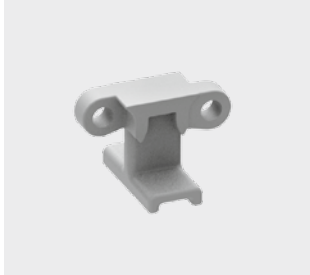
Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров



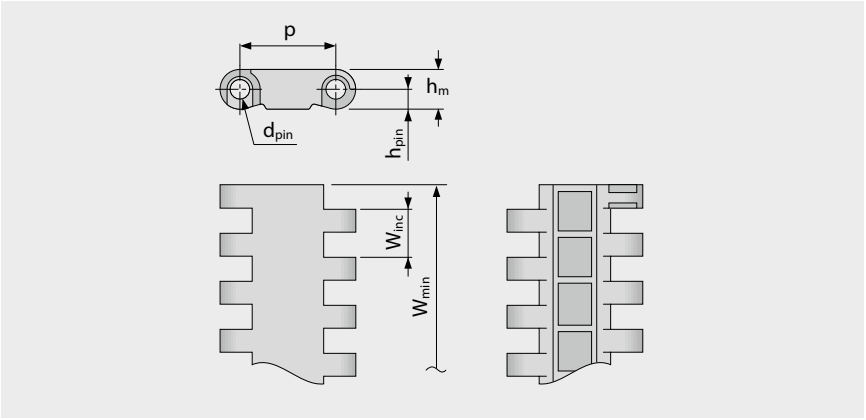
Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов

Прижимные планки
Прижимные планки как дополнительные направляющие



S8-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	LG	PBT	UC	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	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	●	●
PA-HT	BK	PA-HT	BK	30	2056	10,7	2,19	1,49	-30/155	-22/311	–	–
Ленты под заказ												
PXX-HC	BK	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	–	–

Доступная формованная ширина: 76 мм (3,0"), 152 мм (6,0"), 229 мм (9,0")

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 (") 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

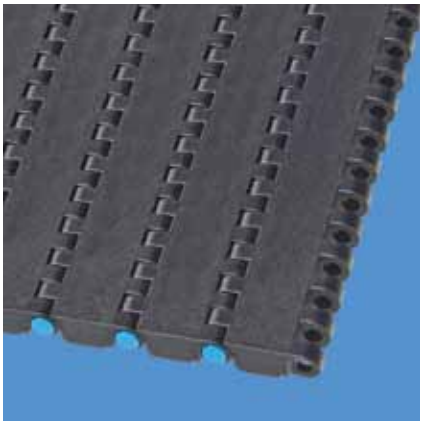
[2] Соответствует FDA 21 CFR

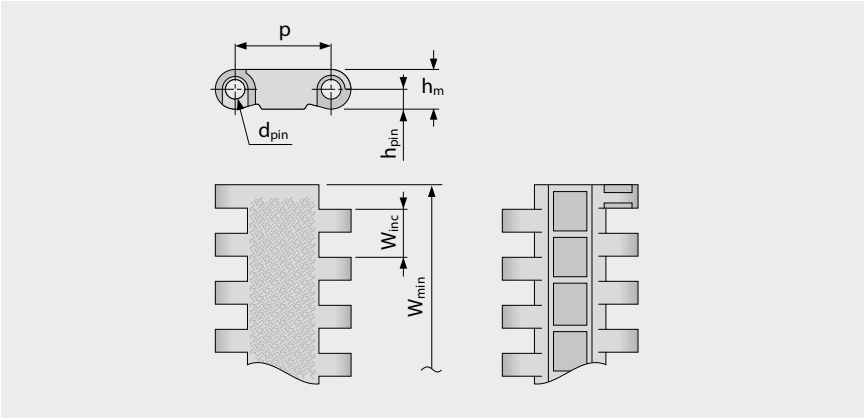
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S8-0 SRS | 0 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Закрытая поверхность | Противоскользящая поверхность, для комфортной ходьбы





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
"	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 материалы[4]

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-CR	AT	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	
POM-HC	AT	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	
PXX-HC	BK	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	●

Доступная формованная ширина: 76 мм (3,0"), 152 мм (6,0"), 229 мм (9,0")

AT (Антрацит), BK (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 (") округляются.

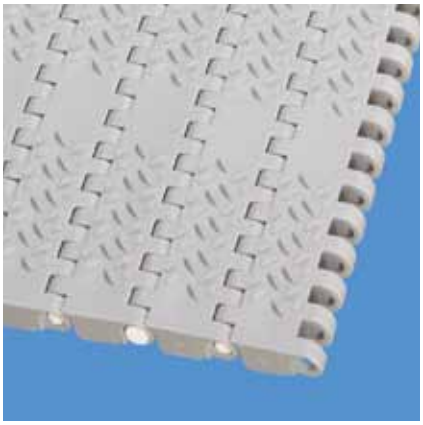
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

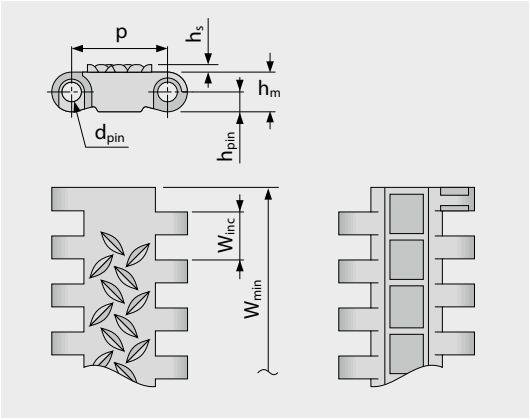
[2] Соответствует DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (и DIN 4102 B1)

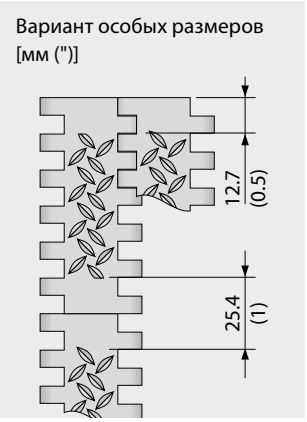
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

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







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
"	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 материалы[4]

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	–	–

Доступная формованная ширина: 229 мм (9,0")

■ 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 (") 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

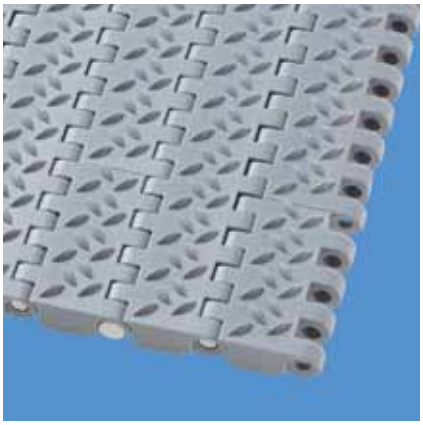
[2] Соответствует FDA 21 CFR

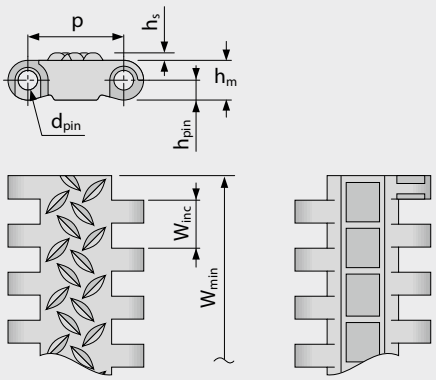
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S8-0 NSK2 | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 229 мм (9,0")

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 (") 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

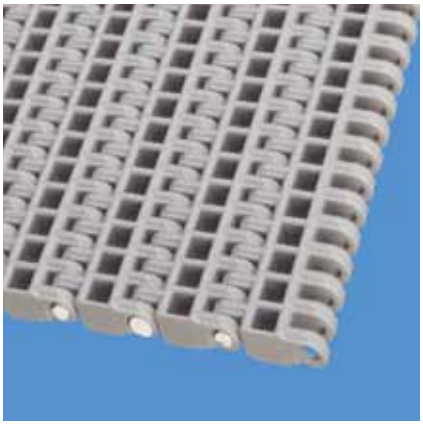
[2] Соответствует FDA 21 CFR

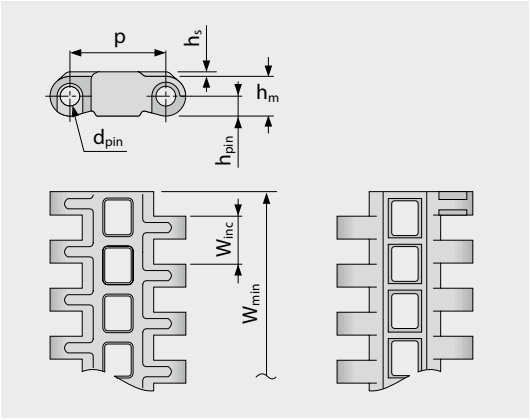
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

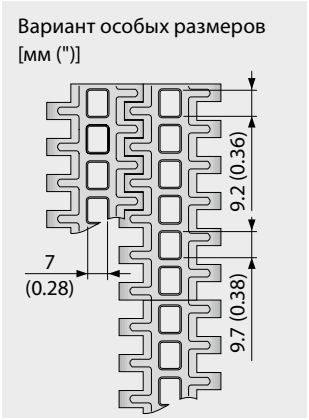
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S8-25 RAT | 25 % Площадь открытой поверхности | Радиусная поверхность

Открытая площадь (25 %) с закругленными гранями | Площадь контакта 24 % (Максимальный размер отверстий: 9,7 x 7 мм/ 0,38 x 0,28") | Радиусная поверхность ленты обеспечивает минимальный контакт и 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
"	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 материалы[4]

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-HT	BK	PA-HT	BK	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	–	–

Доступная формованная ширина: 76 мм (3,0"), 152 мм (6,0"), 229 мм (9,0")

■ 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 (") 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

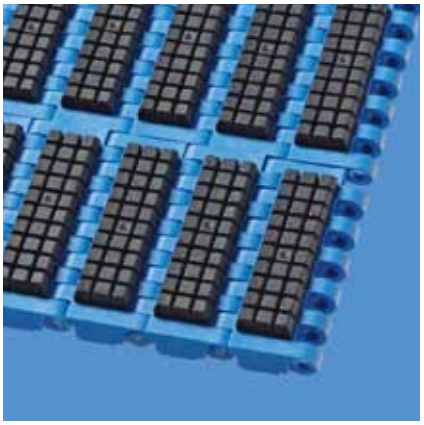
[2] Соответствует FDA 21 CFR

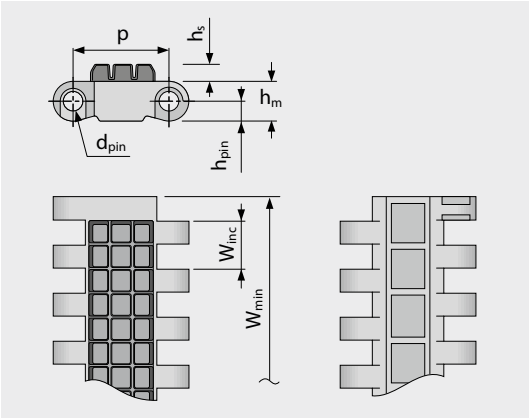
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

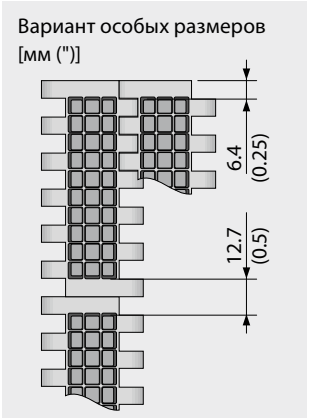
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S8-0 FRT1 | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 229 мм (9,0")

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 (") 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

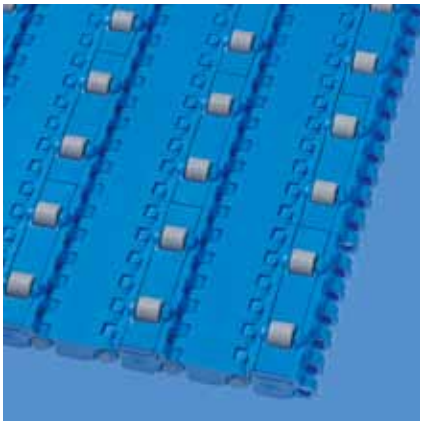
[2] Соответствует FDA 21 CFR

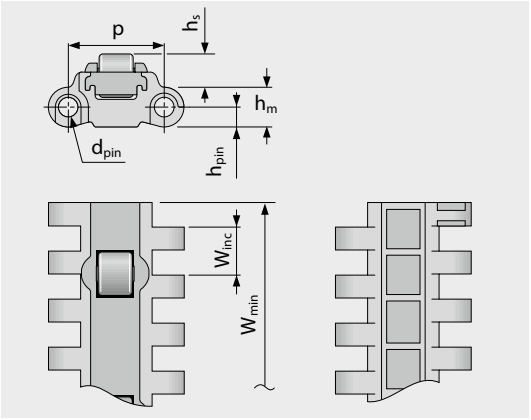
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

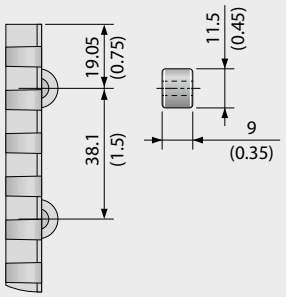
S8-0 RTP A90 | 0 % Площадь открытой поверхности | Роликовая поверхность · A90

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





Вариант особых размеров
[мм (")]

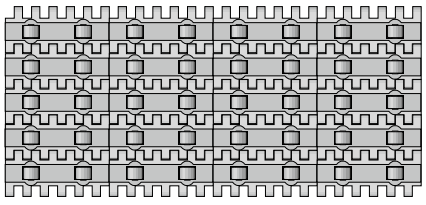


Размеры ленты

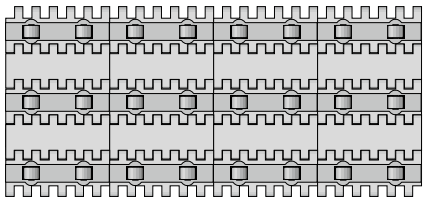
	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Минимальные радиусы изгиба[1]				
	Шаг	Ø штифта	Толщина [мм]	Позиция штифта [мм]	Высота [мм]	Ширина мин. [мм]	Ширина приращения [мм]	Ширина допуск [%]	r1	r2	r3	r4	r5
мм	25,4	5,0	10,5	5,3	8,8	228,6	76,2	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	1,0	0,2	0,41	0,21	0,35	9,0	3,0	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы[4]

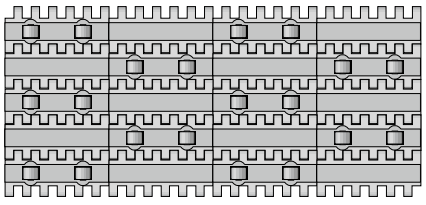
Лента		Штифт		Номинальное натяжение ленты		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N/мм]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA[2]	EU[3]
POM	BL	PBT	BL	20	1370	14,3	2,93	-0,31	-45/90	-49/194	●	●



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 (") 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

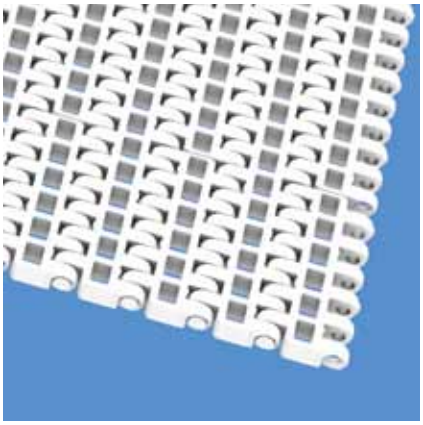
[2] Соответствует FDA 21 CFR

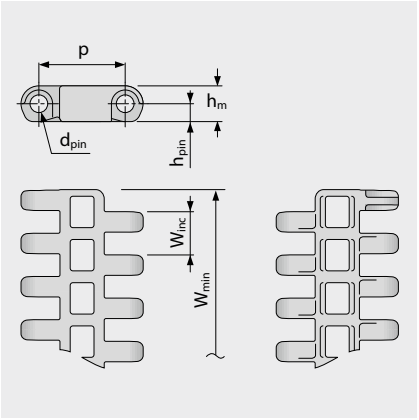
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

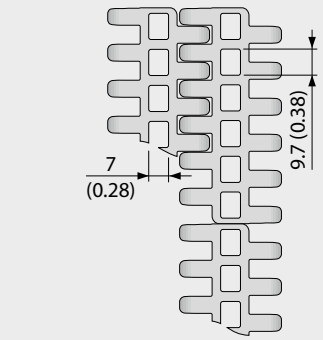
S8.1-30 FLT | 30 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Открытая версия (30 %) | Плоская поверхность | 53 % площадь контакта (Максимальный размер отверстий: 9,7 x 7 мм/0,38 x 0,28") | Гладкая поверхность





Вариант особых размеров [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	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	76,2	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	3,0	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	9,0	1,84	-0,58	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	5,8	1,19	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	20	1370	5,8	1,19	0,0	5/100	41/212	●	●
Ленты под заказ												
PE	BL	PE	BL	15	1028	6,1	1,25	-0,31	-70/65	-94/149	●	●

Доступная формованная ширина: 76 мм (3,0"), 191 мм (7,5")

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 (") 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

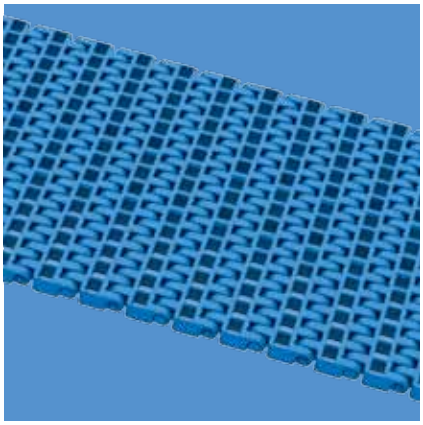
[2] Соответствует FDA 21 CFR

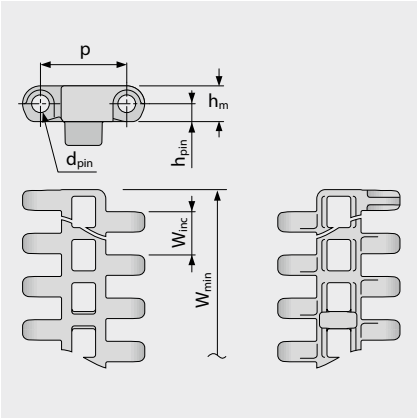
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

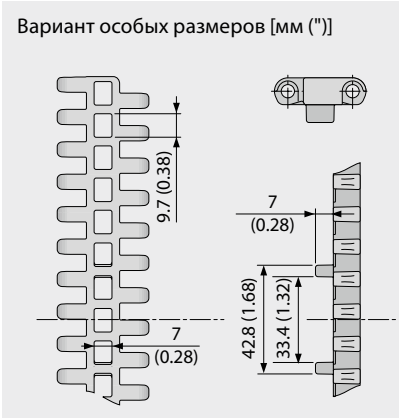
S8.1-30 FLT GT | 30 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность · Направляющие выступы

Открытая версия (30 %) | Плоская поверхность | 53 % Площадь контакта (размер отверстий: 9,7 x 7 мм/0,38 x 0,28") | Гладкая поверхность | с выступами для позиционирования ленты на конвейерах в критически важных санитарных условиях





Вариант особых размеров [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	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	191,0	0,0	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	7,52	0,0	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	9,1	1,86	-0,58	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	20	1370	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●

Доступная формованная ширина: 191 мм (7,5")

Стандартная конфигурация ленты
(обратная сторона)
Направляющие выступы на каждом ряду

■ 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 (") 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

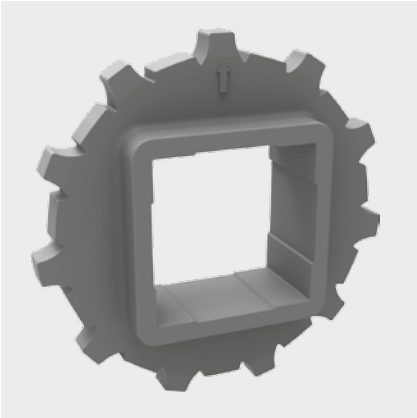
[2] Соответствует FDA 21 CFR

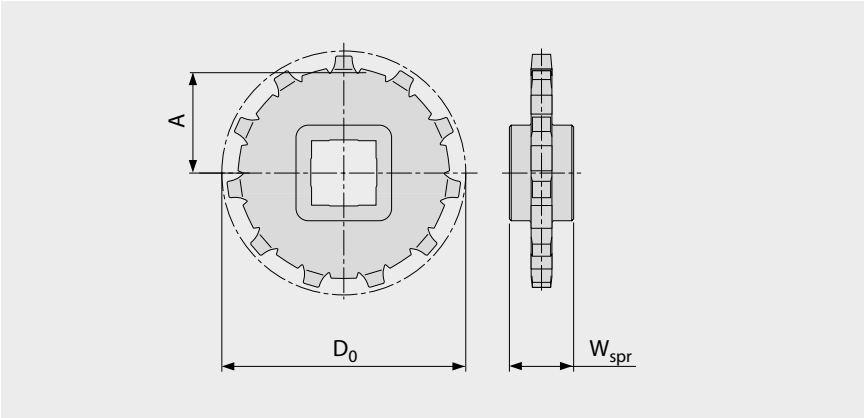
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S8 SPR | Звездочки

Глубокое зацепление зубьев для тяжелых нагрузок





Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z11	Z12	Z15	Z18	Z19
W_{spr}	мм	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0
	"	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
D_0	мм	90,2	99,5	122,7	148,5	155,7
	"	3,55	3,92	4,83	5,85	6,13
A_{max}	мм	39,9	44,5	56,1	69,0	72,6
	"	1,57	1,75	2,21	2,72	2,86
A_{min}	мм	38,3	43,0	54,9	68,0	71,6
	"	1,51	1,69	2,16	2,68	2,82

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

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

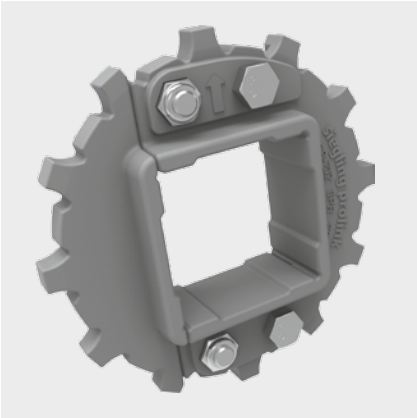
Материал: PA, Цвет: LG

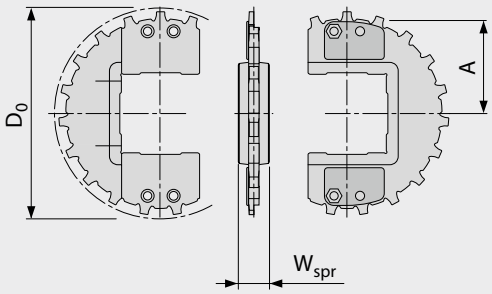
LG (Светло-серый)

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

S8 SPR-SP | Разрезные звездочки

Глубокое зацепление зубьев для тяжелых нагрузок





Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z12	Z16	Z19
W_{spr}	мм	25,0	25,0	25,0
	"	0,98	0,98	0,98
D_0	мм	99,5	132,2	155,7
	"	3,92	5,20	6,13
A_{max}	мм	44,5	60,8	72,6
	"	1,75	2,39	2,86
A_{min}	мм	43,0	59,7	71,6
	"	1,69	2,35	2,82

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

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

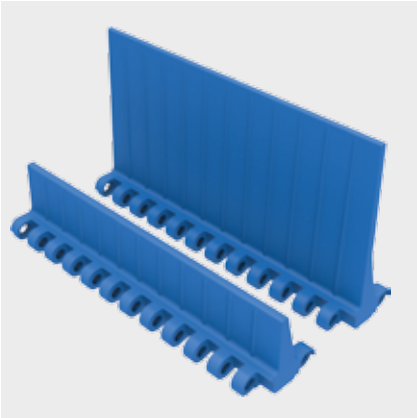
Материал: PA, Цвет: LG

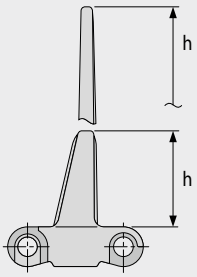
LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S8-0 FLT PMU

Профили с усиленным основанием для удержания тяжелых грузов

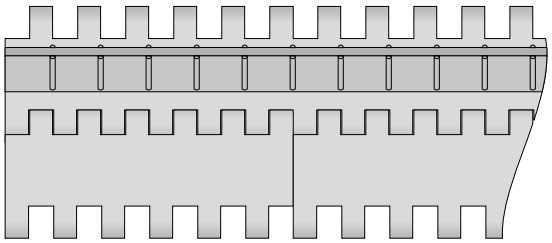




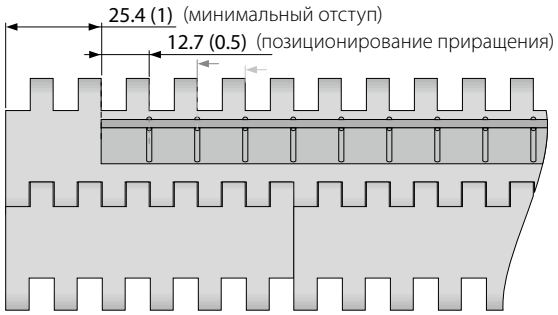
Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		25,4 мм 1"	76 мм 3"
POM	BL	●	●
POM-CR	AT	●	●
PP	BL	●	●
PP	LG	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 152 мм (6,0")



Стандартная конфигурация S8-0 FLT PMU



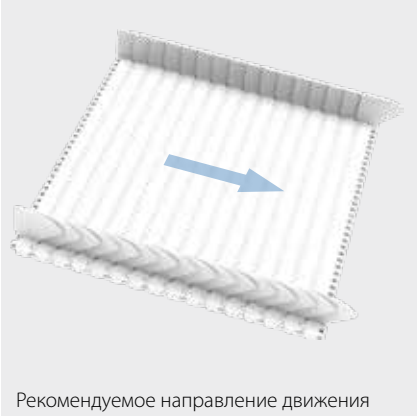
Конфигурация с отступом S8-0 FLT PMU

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

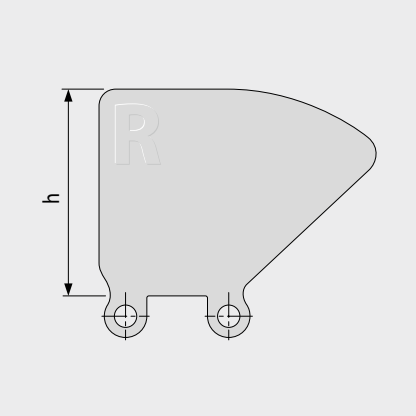
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

S8 SG | Боковые ограждения

Для перемещения сыпучих продуктов (только для S8-0 FLT и S8.1-30 FLT)



Рекомендуемое направление движения



Основные данные

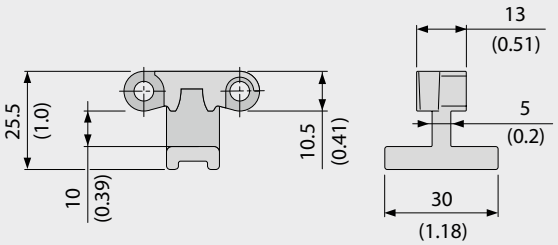
Материал	Цвет	Высота (h)			
		25 мм 1"	50 мм 2"	75 мм 3"	100 мм 4"
PE	LB	●	●	●	●
PE	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL	●	●		
PP	LB	●	●	●	●
PP	WT	●	●	●	●

BL (Синий), 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 (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию в Главе 6.3.

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

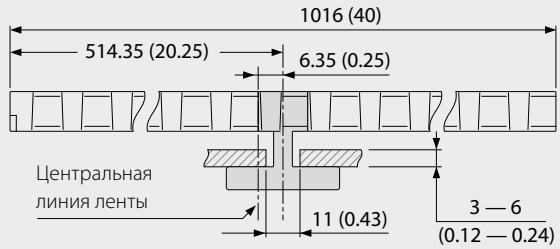


Основные данные

Материал	Цвет
POM	BL

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

Пример



Опции звездочек при использовании HDT

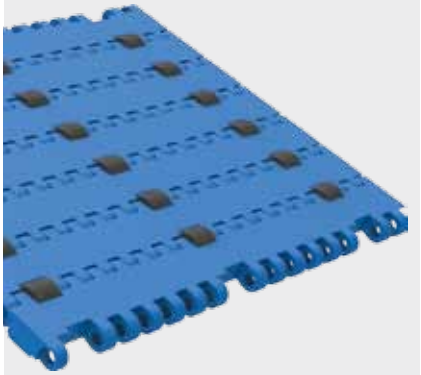
Размер звездочки (Число зубьев)	Максимальная круглая расточка		Максимальная квадратная расточка	
	[мм]	["]	[мм]	["]
Z11	40	1,5	30	1,25
Z12	45	1,75	35	1,5
Z15	70	2,75	55	2,0
Z18	95	3,5	70	2,75
Z19	100	3,75	75	3,0

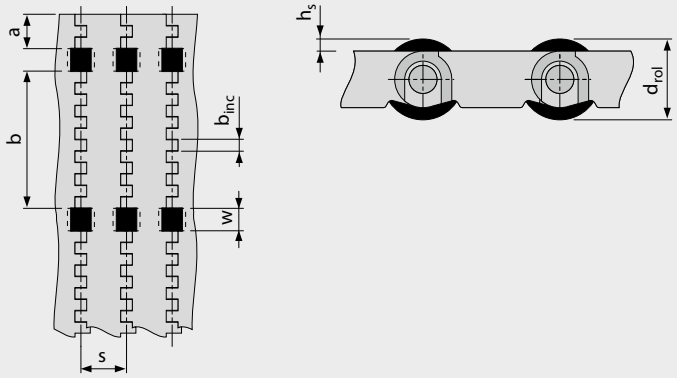
BL (Синий)

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

S8 PRR | Ролики с фиксацией штифтами

Применяются в накопительных конвейерах или для сепарации продукции





– 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")
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 мм (9,0"); A = 12,7 мм (0,5"); I = 3

$W_{B,ef}$ = 228,6 – (3 x 12,7) = 190,5 мм

$W_{B,ef}$ = 9,0 – (3 x 0,5) = 7,5"

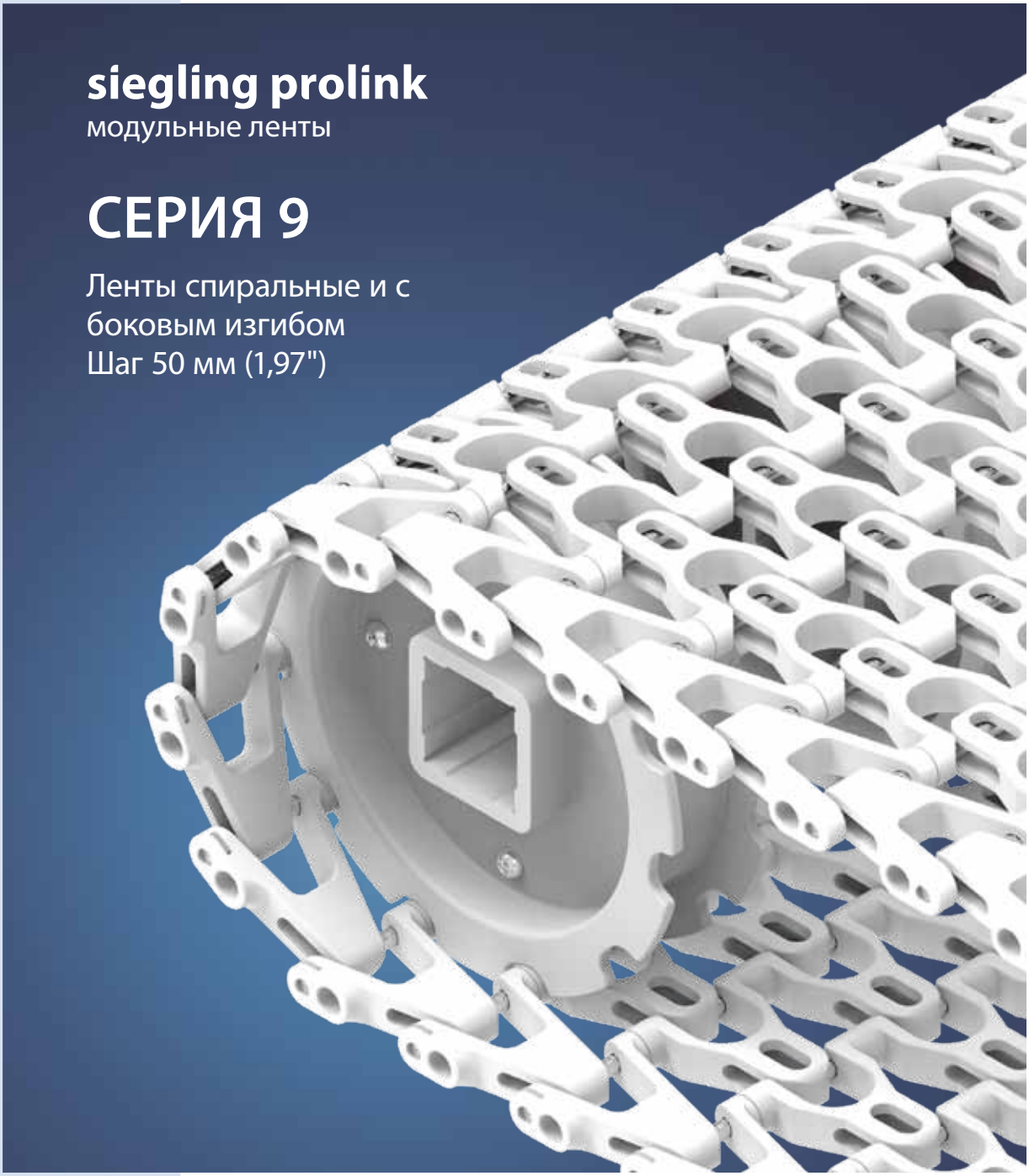
Примечание: звездочка не должна быть на одной оси с роликами. Коэффициент трения между лентой и транспортируемыми продуктами в режиме накопления μ_{acc} = 0,04, т.е. давление накопления будет прим. 4 % от веса продуктов.

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

siegling prolink
модульные ленты

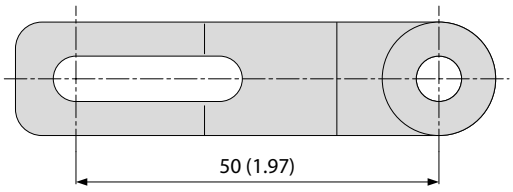
СЕРИЯ 9

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



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

Вид сбоку, масштаб 1:1



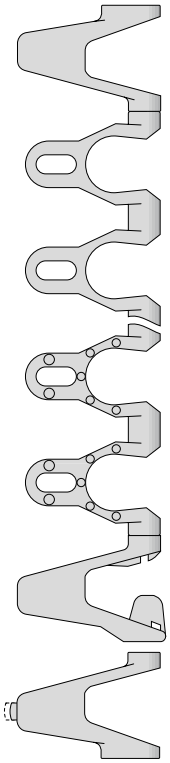
Характеристики модели

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

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S9-57 GRT
Открытая (57 %), сетчатая поверхность

S9-57 NTP
Открытая (57 %), сетчатая поверхность с пупырышками

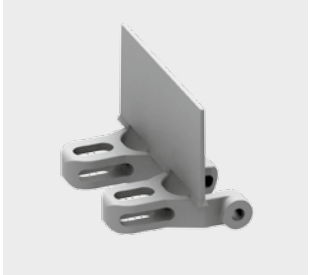
Направляемые ленты

Удлиненные боковые модули

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

Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

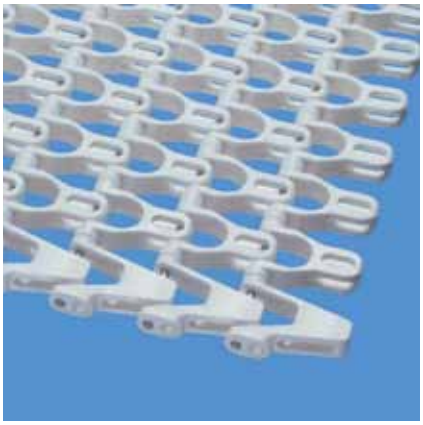
Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров

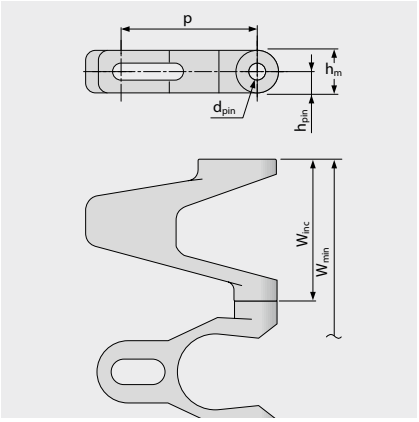


Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов

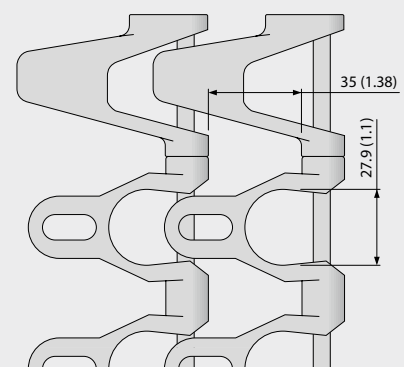
S9-57 GRT | 57 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность

Площадь открытой поверхности (57 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 31 % (Максимальный размер отверстий: 27,9 x 35 мм/1,1 x 1,38") | Сетчатая поверхность





Вариант особых размеров [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	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
"	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 материалы[4]

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]
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

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") 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

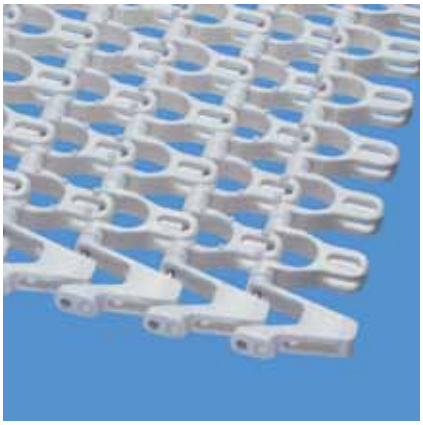
[2] Соответствует FDA 21 CFR

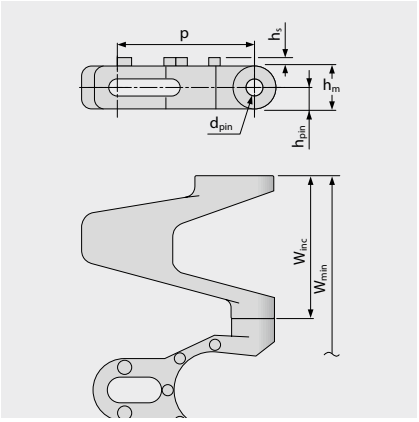
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S9-57 NTP | 57 % Площадь открытой поверхности | Пупырчатая поверхность

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





Вариант особых размеров [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	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
"	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 материалы[4]

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 (") 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

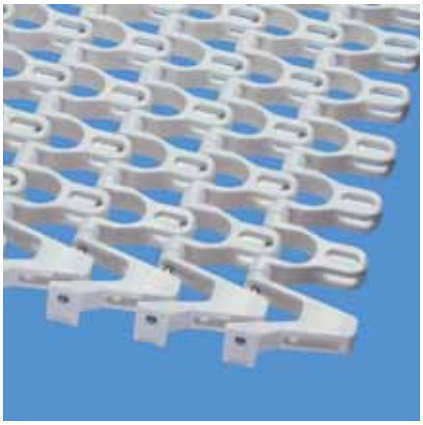
[2] Соответствует FDA 21 CFR

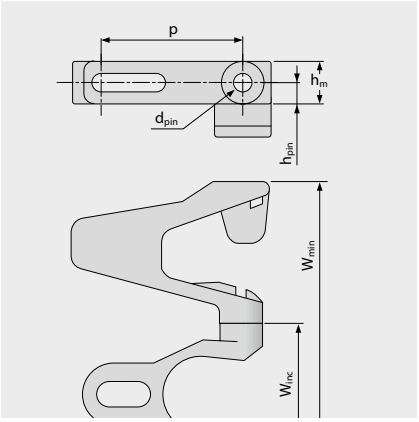
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

Открытая поверхность (57 %) для циркуляции воздуха и дренажа | Площадь контакта 31 % (Максимальный размер отверстий: 27,9 x 35 мм/1,1 x 1,38") | Сетчатая поверхность | направляющие (G) позволяют использовать всю ширину ленты





Вариант особых размеров [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	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
"	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 материалы[4]

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	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 (") 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

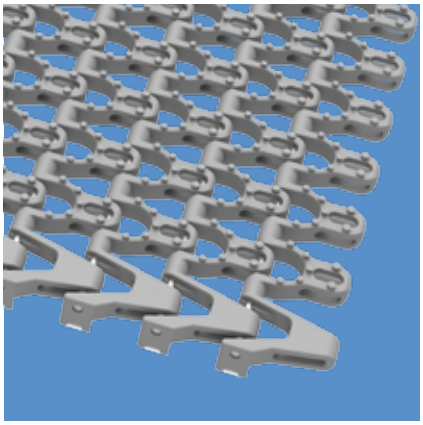
[2] Соответствует FDA 21 CFR

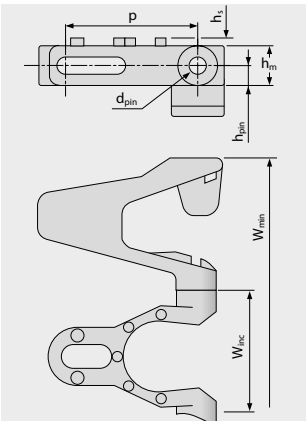
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

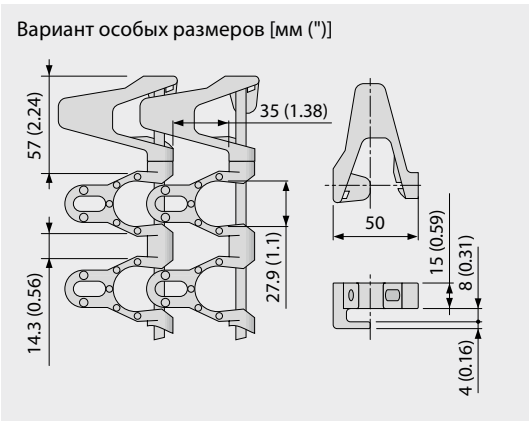
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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

Площадь открытой поверхности (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
"	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 материалы[4]

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	2,40	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 (") 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

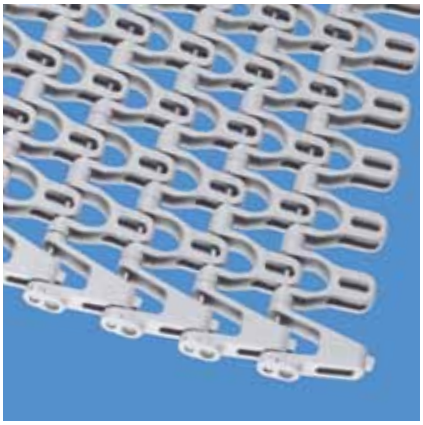
[2] Соответствует FDA 21 CFR

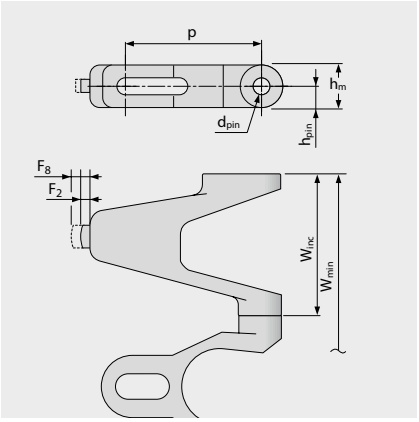
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

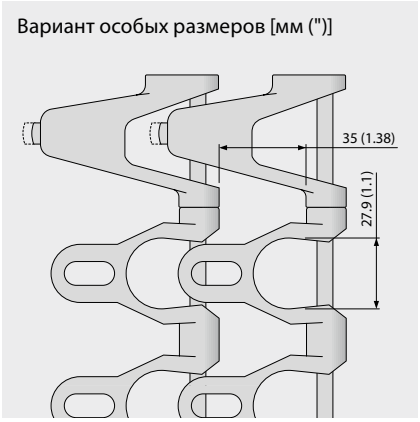
S9-57 GRT F2, F3, F4, F5, F6, F7, F8 | 57 % Площадь открытой поверхности

Площадь открытой поверхности (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.





Вариант особых размеров [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	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
"	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 материалы[4]

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	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 (") округляются.

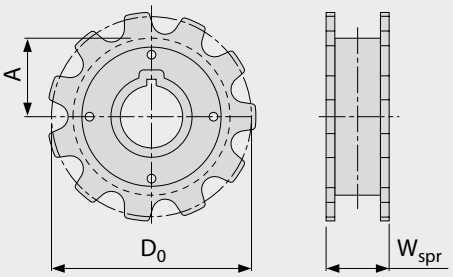
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

[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

S9 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z11
W_{spr}	мм	49,0
	"	1,93
D_0	мм	178,8
	"	7,04
A_{max}	мм	81,9
	"	3,22
A_{min}	мм	77,4
	"	3,05

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

40	мм	●/■
1,5	"	■

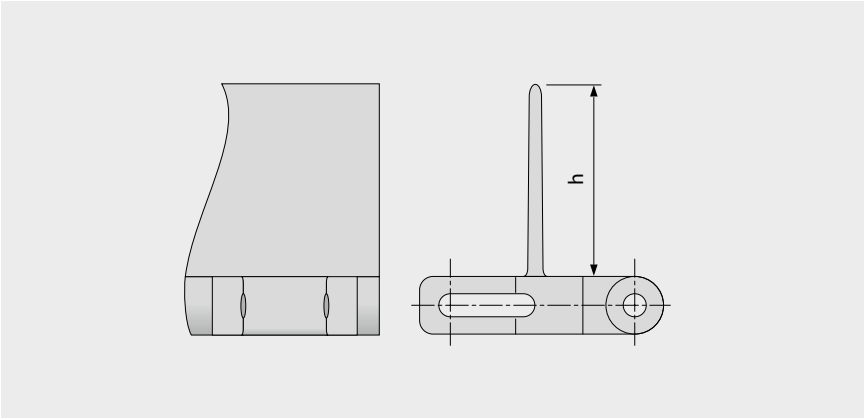
Материал: POM, Цвет: UC

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 (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S9-57 GRT PMC

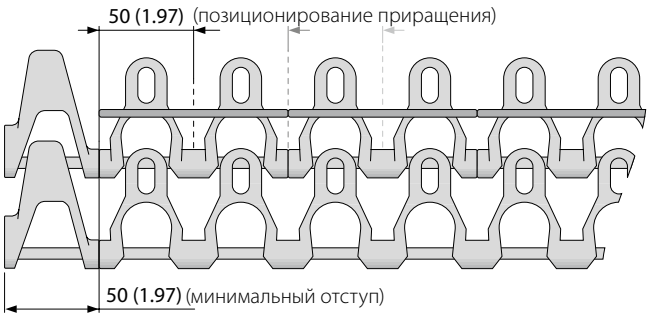
Версия модуля с открытой (57 %) поверхностью для обеспечения дренажа



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1"	50 мм 2"
POM	UC	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 100 мм (3,9")



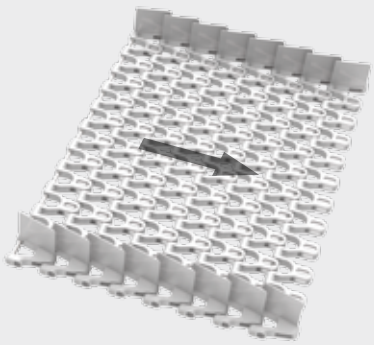
Внимание! Ввиду очень большой площади открытия (площади отверстий) следует проинструктировать персонал о недопустимости класть пальцы на или в ленту.

☐ UC (Неокрашенный), ☐ WT (Белый)

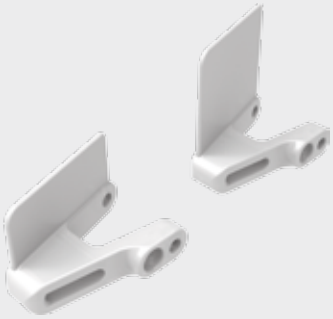
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

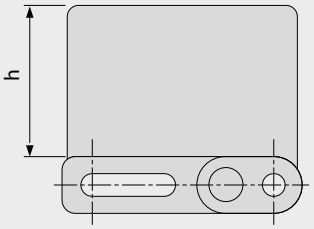
S9 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов



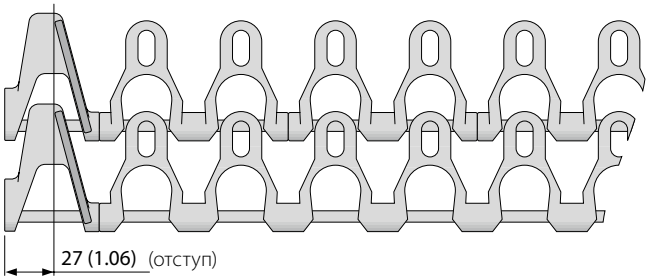
Рекомендуемое направление движения





Основные данные

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



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

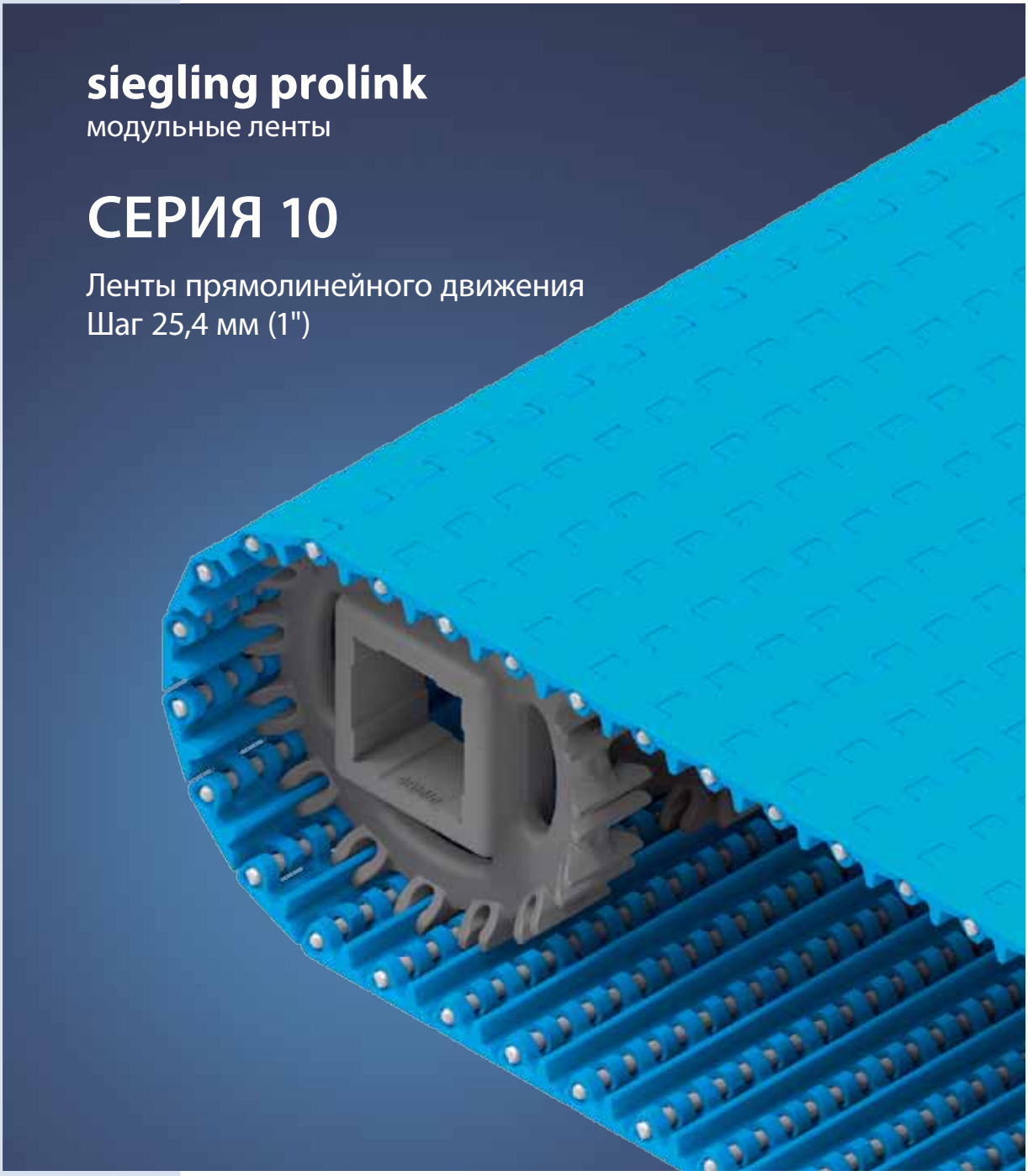
☐ UC (Неокрашенный)

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

siegling prolink
модульные ленты

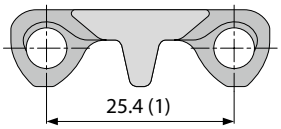
СЕРИЯ 10

Ленты прямолинейного движения
Шаг 25,4 мм (1")



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

Вид сбоку, масштаб 1:1



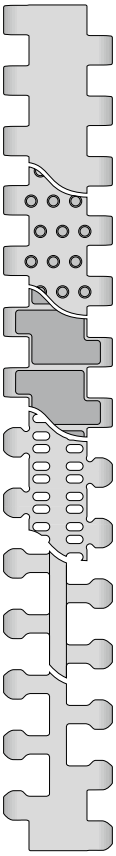
Характеристики модели

- 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")
Ширина ленты мин.	38,1 мм (1,5")
Приращения ширины	19,05 мм (0,75")
Штифты шарнира	5 мм (0,2") 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

S10-0 FRT
Закрытая поверхность с фрикционным покрытием

S10-22 FLT
Открытая (22 %), гладкая поверхность

S10-36 LRB
Открытая (36 %) поверхность и боковое оребрение

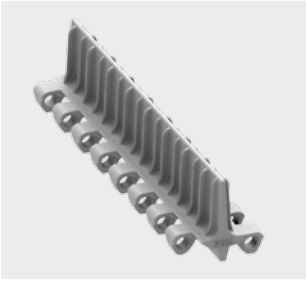
S10-36 FLT
Открытая (36 %), гладкая поверхность

NSF Certified

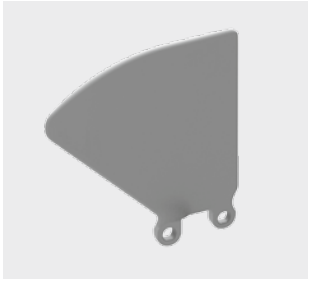
NSF-сертификат заводов Forbo: Хантерсвилл (США), Малацки (Словакия), Сидней (Австралия), Мехико (Мексика), Санкт-Петербург (Россия), Сидзуока (Япония), Махараштра (Индия)

Звездочки
разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал

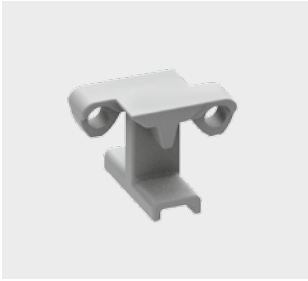
Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров



Боковые ограждения
разной высоты для удержания насыпных продуктов

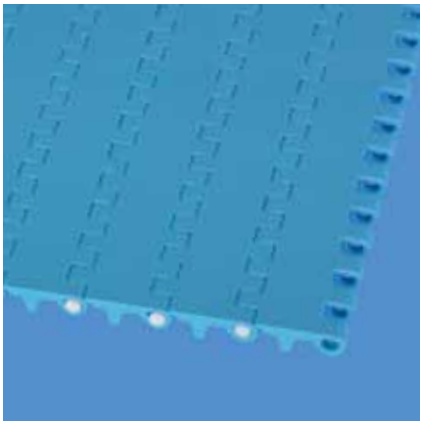


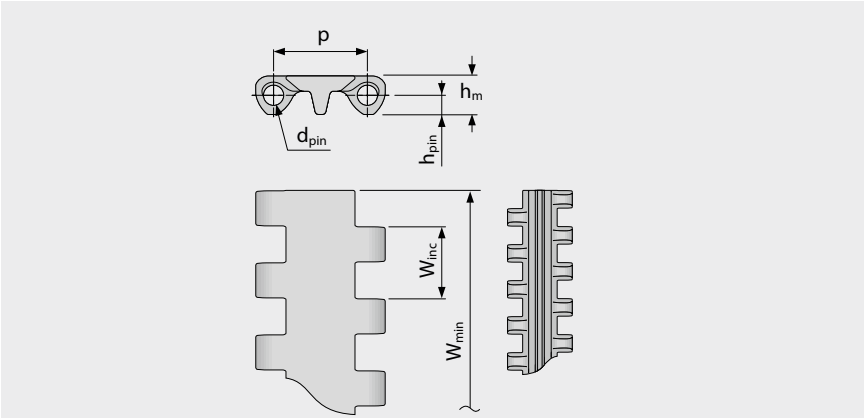
Прижимные планки
Прижимные планки как дополнительные направляющие



S10-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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/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/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/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												
TPC1	LB	PBT	UC	6	411	7,1	1,45	-0,13	-25/80	-13/176	●	●
PA*	BL	PBT	UC	17	1165	6,7	1,37	0,74	-40/120	-40/248	●	●

Доступная формованная ширина: 76 мм (3,0"), 229 мм (9,0"), 152 мм (6,0")

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") 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

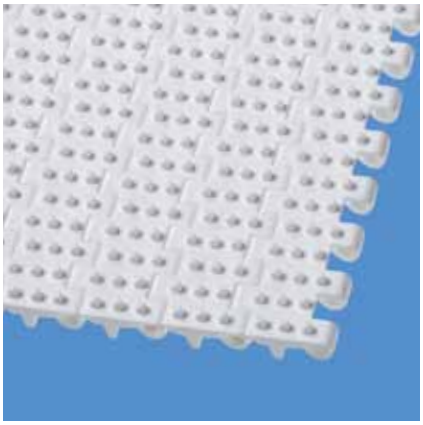
[2] Соответствует FDA 21 CFR

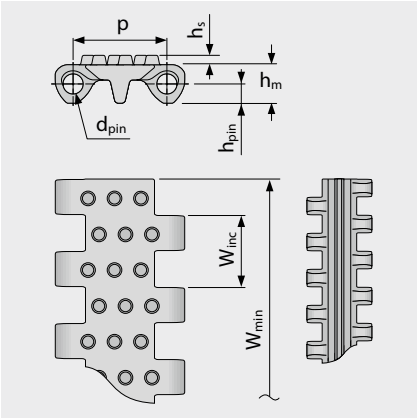
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

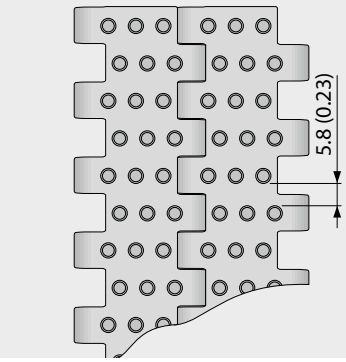
S10-0 NTP | 0 % Площадь открытой поверхности | Пупырчатая поверхность

Закрытая поверхность с круглыми пупырышками, 9 % площадь контакта | Доступна версия без круглых пупырышек на боковой поверхности (38 мм отступ)





Вариант особых размеров [мм (")]

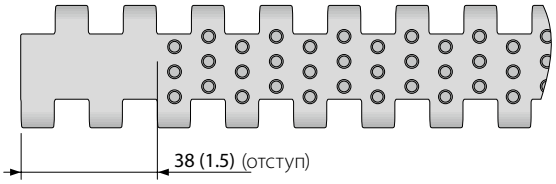


Размеры ленты

	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	25,4	5,0	10,2	5,1	2,5	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	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 материалы[4]

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	5,5	1,13	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PE	LB	PE	WT	6	411	5,5	1,13	0,0	-70/65	-94/149	●	●
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	6,5	1,33	0,0	-70/65	-94/149	●	●



Также доступно со сформованным отступом 38 мм (1,5").

Доступная формованная ширина: 229 мм (9,0")

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 (") 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

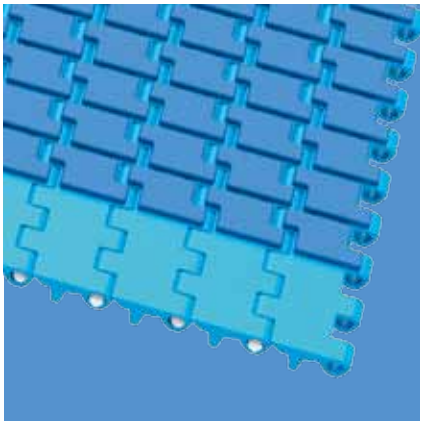
[2] Соответствует FDA 21 CFR

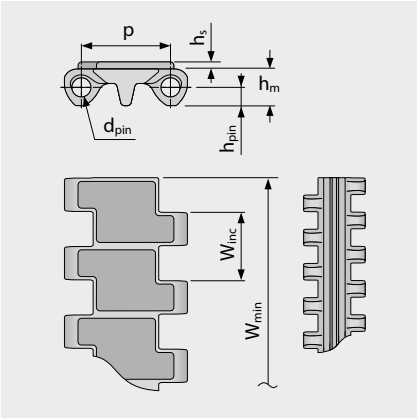
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

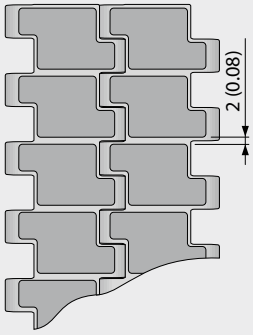
S10-0 FRT1 | 0 % Открытой поверхности | Фрикционное покрытие (Тип 1)

Закрытая поверхность с плоскими фрикционными накладками (FRT1) для лучшей цепкости | 67 % площадь контакта | Доступна версия без накладки FRT1 на краю (отступ 38 мм)





Вариант особых размеров [мм (")]



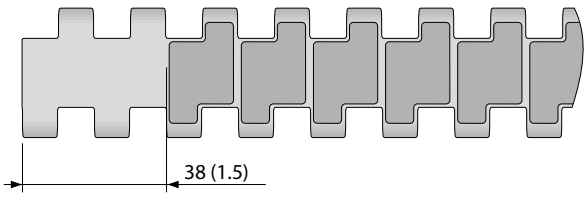
Размеры ленты

	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	25,4	5,0	10,2	5,1	2,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	1,0	0,2	0,4	0,2	0,08	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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]
PP	WT	PP	WT	R7	BG	8	548	6,3	1,29	0,26	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	WT	R7	BK	8	548	6,3	1,29	0,26	5/100	41/212	●	●
PP	LB	PP	WT	R7	BL	8	548	6,3	1,29	0,26	5/100	41/212	●	●

Доступная формованная ширина: 229 мм (9.0")



Также имеется версия с формованным отступом 38 мм (1,5 д)

BG (Бежевый), BL (Синий), BK (Черный), 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 (") 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

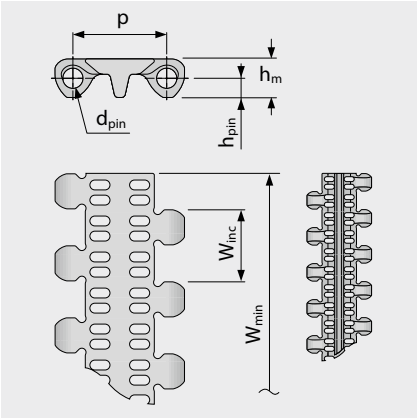
[2] Соответствует FDA 21 CFR

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

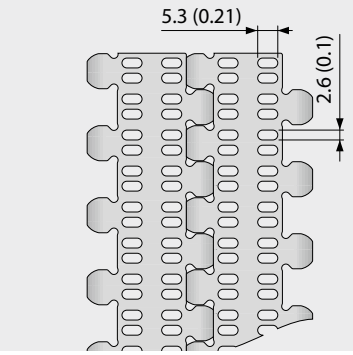
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S10-22 FLT | 22 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Открытая площадь (22 %) для превосходной циркуляции и дренажа | Гладкая поверхность, 70 % площадь контакта (Наибольшее открытие: 2,6 x 5,3 мм/0,10 x 0,21")



Вариант особых размеров [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	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	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 материалы[4]

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	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	5	343	4,9	1,0	0,0	5/100	41/212	●	●
Ленты под заказ												
PE-MD	BL	POM-MD	BL	3	206	5,1	1,04	0,0	-70/65	-94/149	●	●

Доступная формованная ширина: 76 мм (3,0"), 229 мм (9,0")

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 (") 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

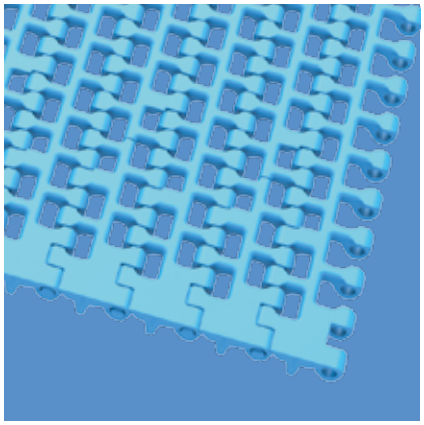
[2] Соответствует FDA 21 CFR

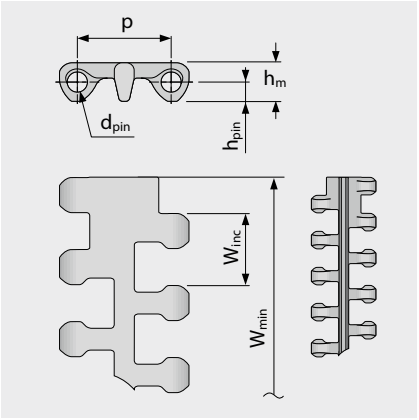
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

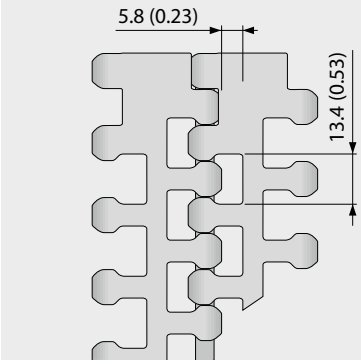
S10-36 FLT | 36 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Открытая площадь (36 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Гладкая поверхность, 44 % контактная площадь (Наибольшее открытие: 5,8 x 13,4 мм/0,23 x 0,53")





Вариант особых размеров [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	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	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 материалы[4]

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/LB	PE	WT	4	274	4,3	0,88	0,0	-70/65	-94/149	●	●
PP	WT/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/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	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") 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

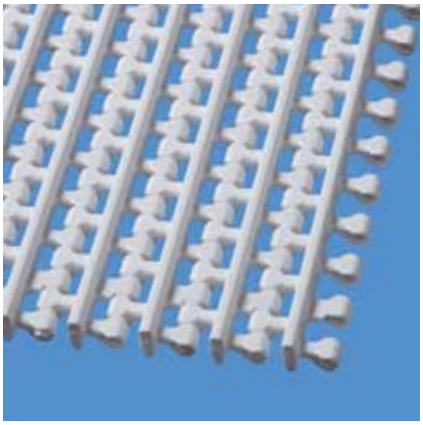
[2] Соответствует FDA 21 CFR

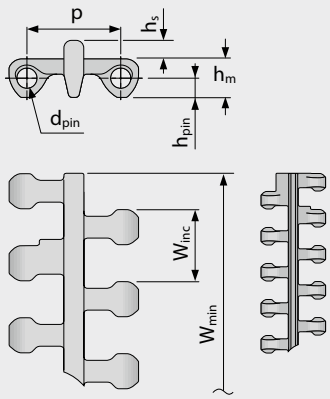
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

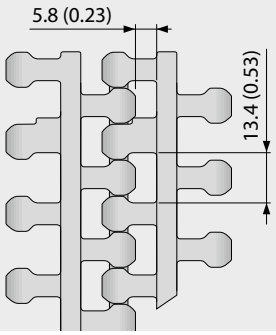
S10-36 LRB | 36 % Площадь открытой поверхности | Поперечные ребра

Открытая площадь (36 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | Гладкая поверхность, 12 % контактная площадь (Наибольшее открытие: 5,8 x 13,4 мм/0,23 x 0,53")





Вариант особых размеров [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	25,4	5,0	10,2	5,1	4,9	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 229 мм (9,0")

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 (") 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

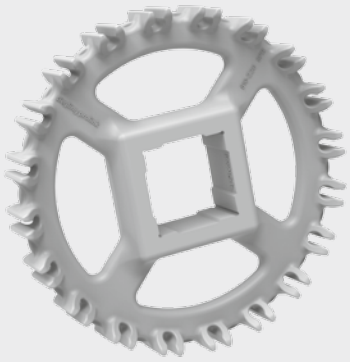
[2] Соответствует FDA 21 CFR

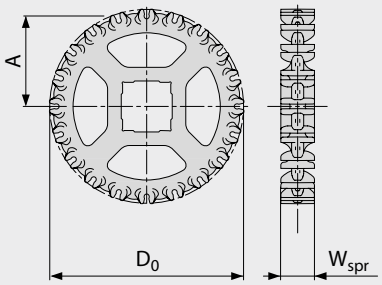
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

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	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0
	"	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10
D_0	мм	51,4	66,8	82,4	98,2	122,4	130,4	146,4	162,5
	"	2,02	2,63	3,24	3,87	4,82	5,13	5,76	6,40
A_{max}	мм	19,8	27,9	35,9	43,9	56,0	60,0	68,1	76,1
	"	0,78	1,10	1,41	1,73	2,20	2,36	2,68	3,00
A_{min}	мм	17,2	25,8	34,1	42,4	54,8	58,9	67,0	75,2
	"	0,68	1,02	1,34	1,67	2,16	2,32	2,64	2,96

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

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

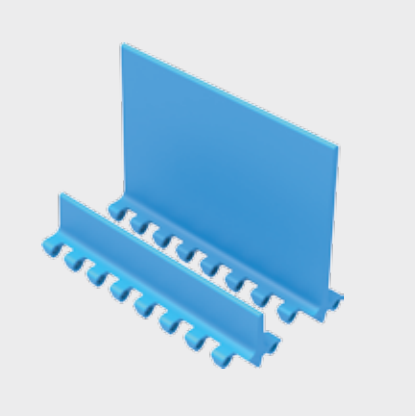
Материал: PA, Цвет: LG

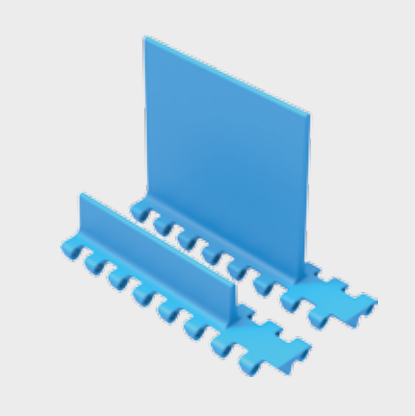
LG (Светло-серый)

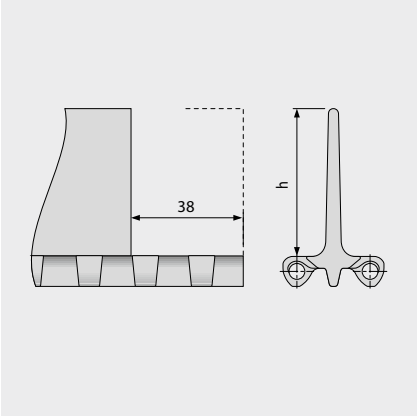
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

S10-0 FLT PMU/S10-0 FLT PMU I38

Плоская поверхность для сухих продуктов





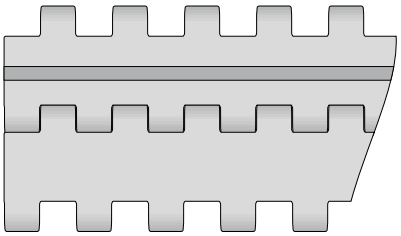


Основные данные

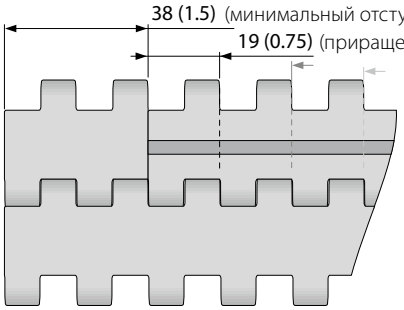
Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1"	100 мм 4"
PE	LB	●/▲	●/▲
PE	WT	●/▲	●/▲
POM	LB	●/▲	●/▲
POM	WT	●/▲	●/▲
PP	LB	●/▲	●/▲
PP	WT	●/▲	●/▲

● = нет отступа, ▲ = отступ 38 мм

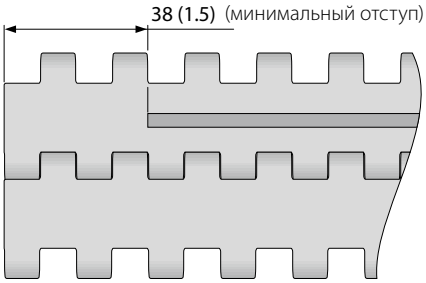
Формованная ширина: 152 мм (6,0")



Стандартная конфигурация S10-0 FLT PMU



Конфигурация с отступом S10-0 FLT PMU



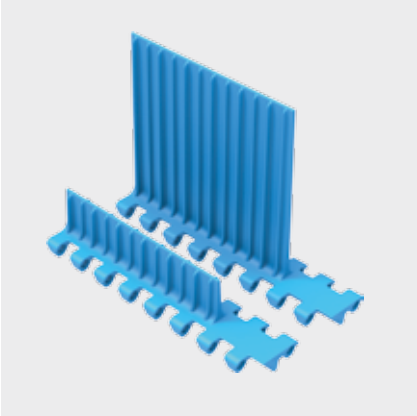
Стандартная конфигурация S10-0 FLT PMU I38

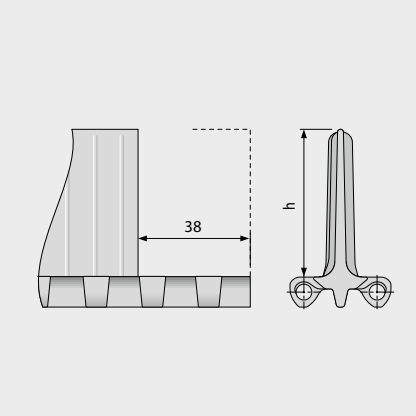
LB (Голубой), WT (Белый)

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

S10-0 NCL PMU/S10-0 NCL PMU I38

Не прилипающая поверхность для лучшего сброса сырых и вязких продуктов



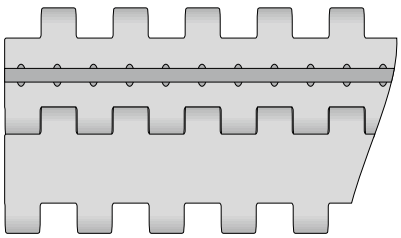


Основные данные

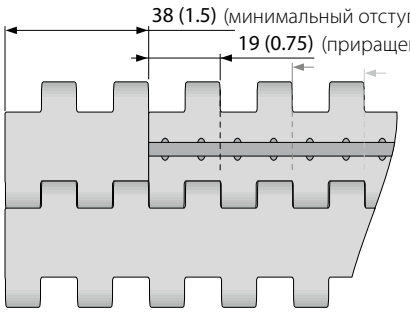
Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1"	100 мм 4"
PE	LB	●/▲	●/▲
PE	WT	●/▲	●/▲
PE-MD	BL	●/▲	●
POM	LB	●/▲	●/▲
POM	WT	●/▲	●/▲
POM-MD	BL	●/▲	●/▲
PP	LB	●/▲	●/▲
PP	WT	●/▲	●/▲

● = нет отступа, ▲ = отступ 38 мм

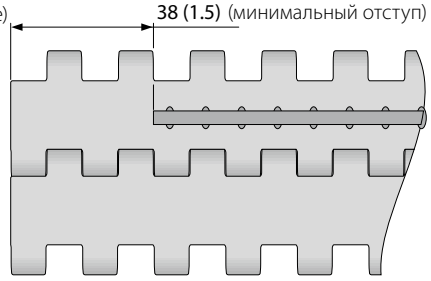
Формованная ширина: 152 мм (6,0")



Стандартная конфигурация S10-0 NCL PMU



Конфигурация с отступом S10-0 NCL PMU



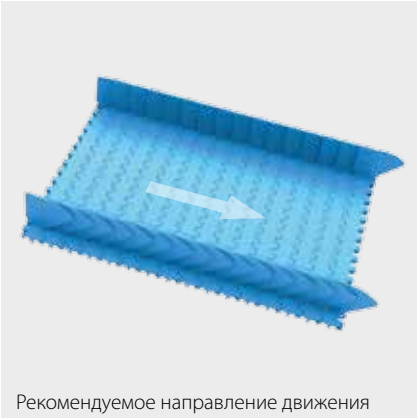
Стандартная конфигурация S10-0 NCL PMU I38

BL (Синий), LB (Голубой), WT (Белый)

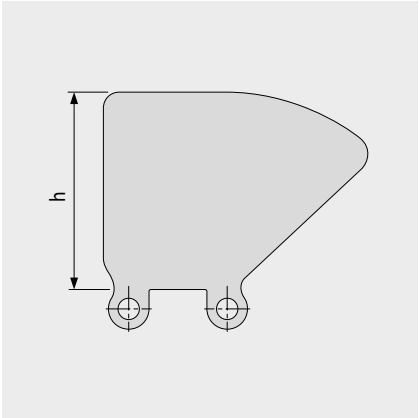
Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Примечание: Использование аксессуаров на ленте может влиять на расчетные минимальные радиусы. См. дополнительную информацию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

S10 SG | Боковые ограждения

Для удержания насыпных продуктов



Рекомендуемое направление движения



Основные данные

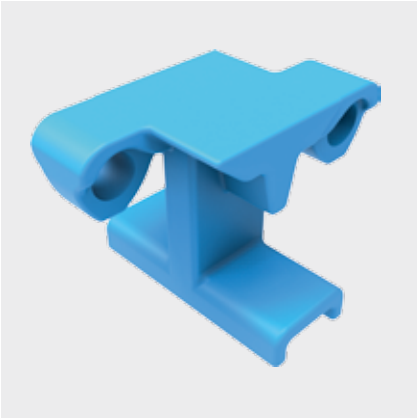
Материал	Цвет	Высота (h)			
		25 мм 1"	50 мм 2"	75 мм 3"	100 мм 4"
PE	LB	●	●	●	●
PE	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL	●	●		
PP	LB	●	●	●	●
PP	WT	●	●	●	●

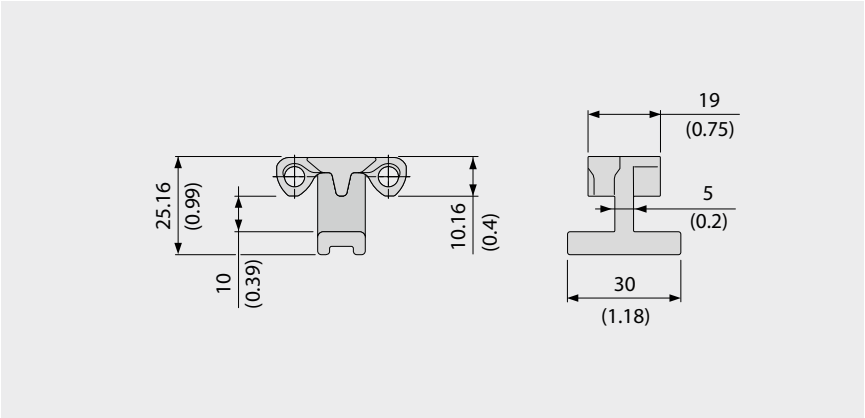
BL (Синий), WT (Белый)

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

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



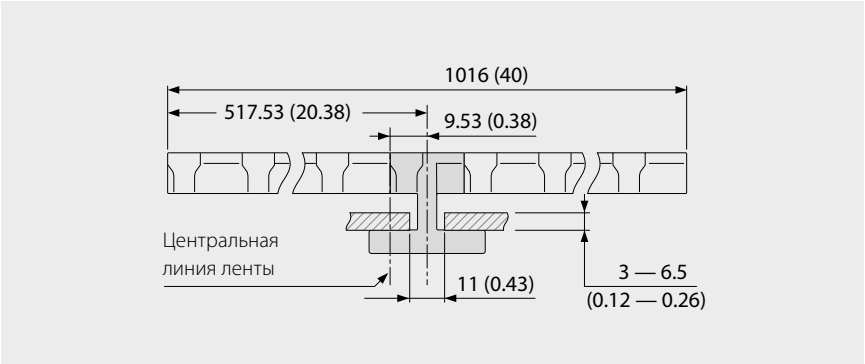


Основные данные

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]	["]	[мм]	["]
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

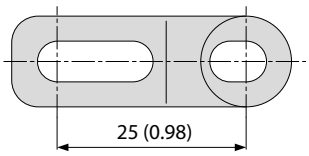
LB (Голубой), WT (Белый)

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

siegling prolink
модульные ленты
СЕРИЯ 11
Ленты спиральные и с боковым изгибом
Шаг 25 мм (0,98")
PATENTED

Ленты на легкую нагрузку для пищевых и непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



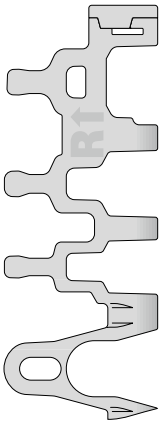
Характеристики модели

- 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

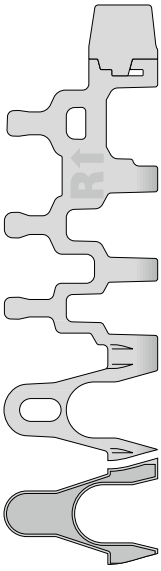
Основные данные

Шаг	25 мм (0,98")
Ширина ленты мин.	175 мм (6,9")
Ширина ленты макс.	1000 мм (39,37")
Приращения ширины	25 мм (0,98")
Штифты шарнира	5 мм (0,2"), выполняются из PBT. Альтернативный материал штифтов по требованию

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



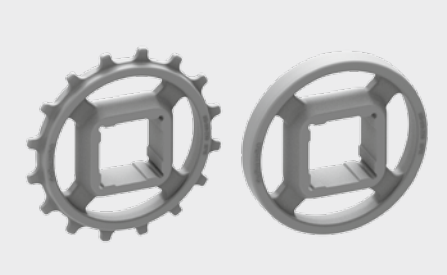
S11-45 GRT
Открытая (45 %), сетчатая поверхность с заменяемыми накладками



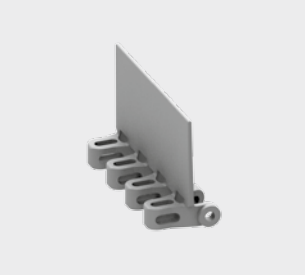
S11-45 GRT HD
Открытая (45 %), сетчатая поверхность с заменяемыми прижимными накладками

S11-33 FRT2
Открытая (33 % для всей площади FRT2), поверхность с фрикционным покрытием, плоская

Звездочки/Холостые ролики
разных размеров с круглыми и квадратными отверстиями под вал

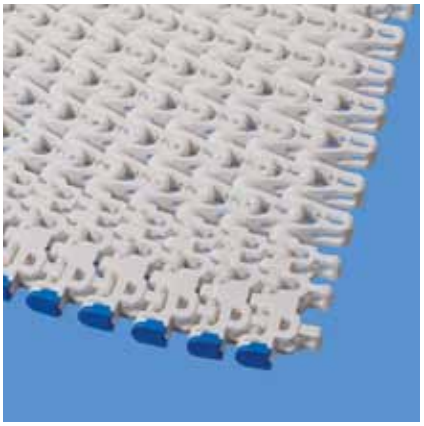


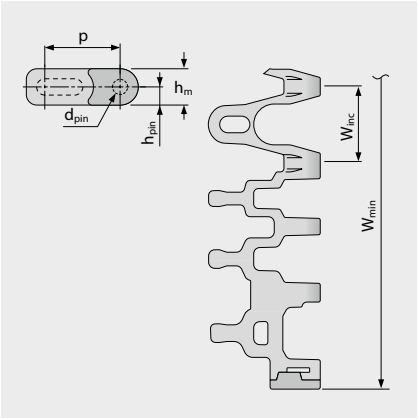
Профили
разной высоты и формы для наклонных конвейеров



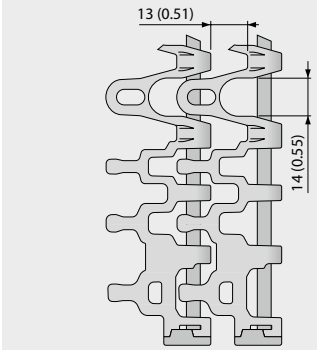
S11-45 GRT | 45 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность

Площадь открытой поверхности (45 %) для превосходной циркуляции воздуха и дренажа | 42 % площадь контакта (максимальный размер отверстий: 14 x 13 мм/0,55 x 0,51") | Сетчатая поверхность со сменными накладками по краям





Вариант особых размеров [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	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
"	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,4 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	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	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

■ 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 (") 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

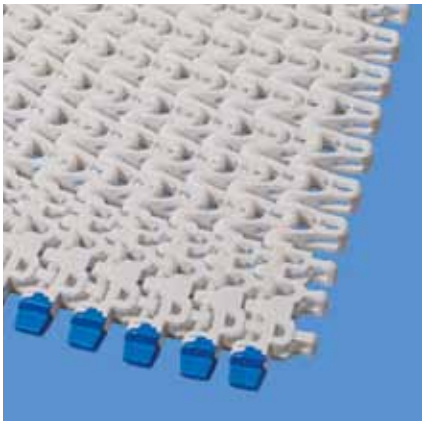
[2] Соответствует FDA 21 CFR

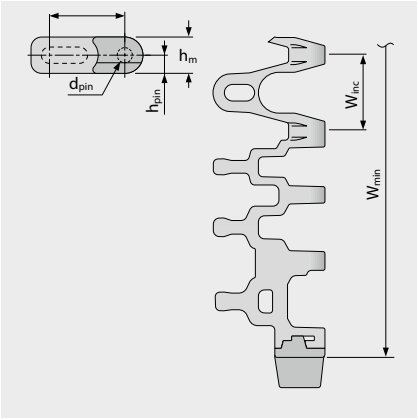
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

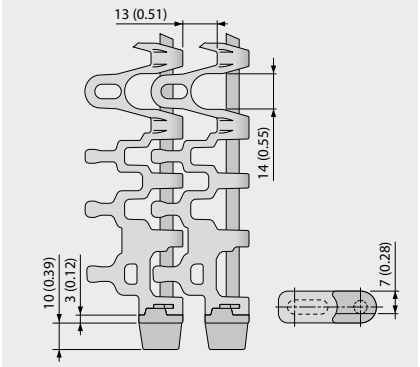
S11-45 GRT HD | 45 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность · Прижим

Открытая площадь (45 %) для превосходной циркуляции воздуха и дренажа | 42 % площадь контакта (максимальный размер отверстий: 14 x 13 мм/0,55 x 0,51") | Сетчатая поверхность с заменяемыми прижимными накладками





Вариант особых размеров [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	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
"	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,4 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	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	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

■ 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 (") 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

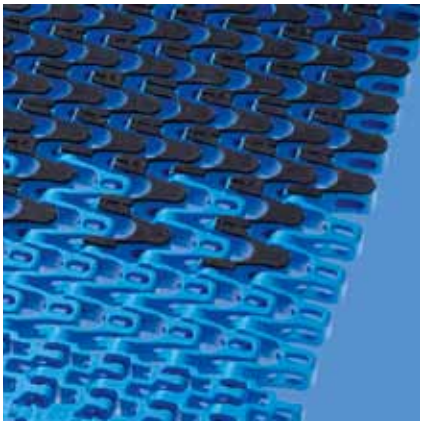
[2] Соответствует FDA 21 CFR

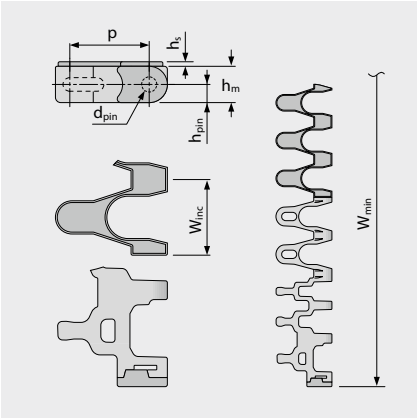
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

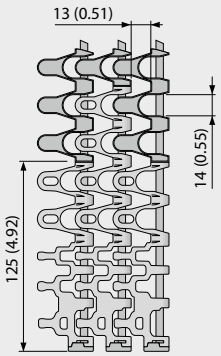
S11-33 FRT2 | 33 % Площадь открытой поверхности | Фрикционное покрытие (Тип 2)

Открытая площадь (33 %) для всей поверхности FRT2 | 47 % площадь контакта (размер отверстий: 14 x 13 мм/0,55 x 0,51") | Решетчатая поверхность с фрикционными накладками (FRT2) для лучшего сцепления. Минимальный отступ FRT2: 125 мм (5")/175 мм (7")





Вариант особых размеров [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	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
"	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	19,69	0,98	±0,3	1,4 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°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 (") 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

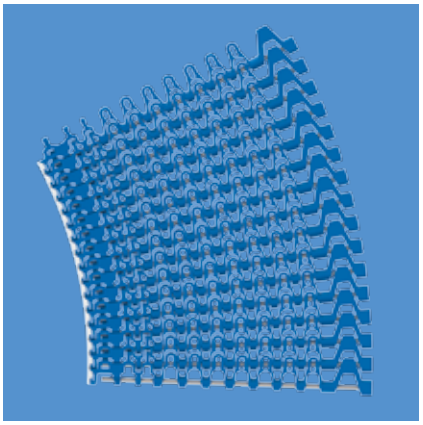
[2] Соответствует FDA 21 CFR

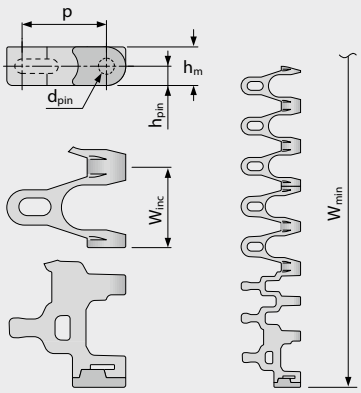
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S11/S5 ST-45 GRT CCW | 45 % Открытой поверхности | Сетчатая поверхность | Поворот против часовой стрелки, налево

Комбинация высокой тяговой мощности и малого радиуса одностороннего поворота | Прекрасная циркуляция воздуха и дренаж | 42 % Площадь контакта (Размер отверстий: 14 x 13 мм/0,55 x 0,51") | Решетчатая поверхность | Штифты SS для прочности





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	1,45 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
"	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,45 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Ширина ленты

Имеющиеся стандартные материалы[4]

Лента		Штифт		Резина		Номинальная сила натяжения при повороте		Вес		Отклонение веса	Температура		Сертификаты	
Материал	Цвет	Материал	Цвет	Материал	Цвет	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA[2]	EU[3]
PP	WT	SS		18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,2	5/100	41/212	●	●
PP	BL	SS		18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,2	5/100	41/212	●	●
POM-CR	WT	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM-CR	BL	SS		25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PA*	BL	SS		20	1370	1680	378	13,0	2,66	0,6	-40/120	-40/248	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

■ 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 (") округляются.

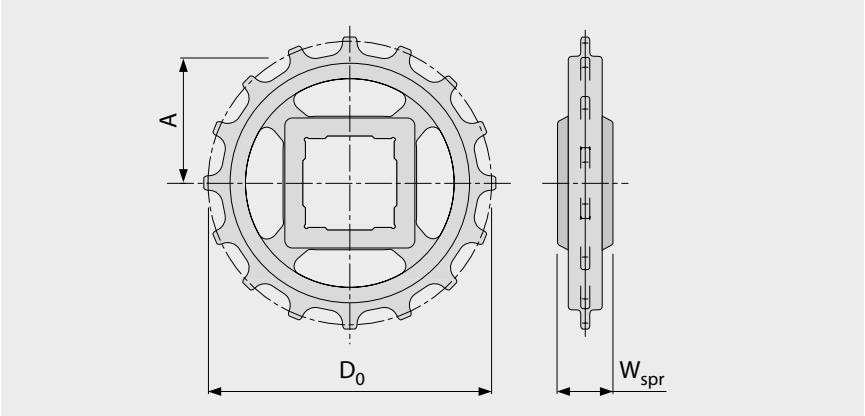
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

[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

S11 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W_{spr}	мм	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0
	"	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D_0	мм	49,6	72,6	88,0	95,8	127,2	142,8	158,5
	"	1,95	2,86	3,46	3,77	5,01	5,62	6,24
A_{max}	мм	18,8	30,3	38,0	41,9	57,6	65,4	73,3
	"	0,74	1,19	1,50	1,65	2,27	2,57	2,89
A_{min}	мм	16,3	28,5	36,5	40,5	56,5	64,4	72,4
	"	0,64	1,12	1,44	1,59	2,22	2,54	2,85

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

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

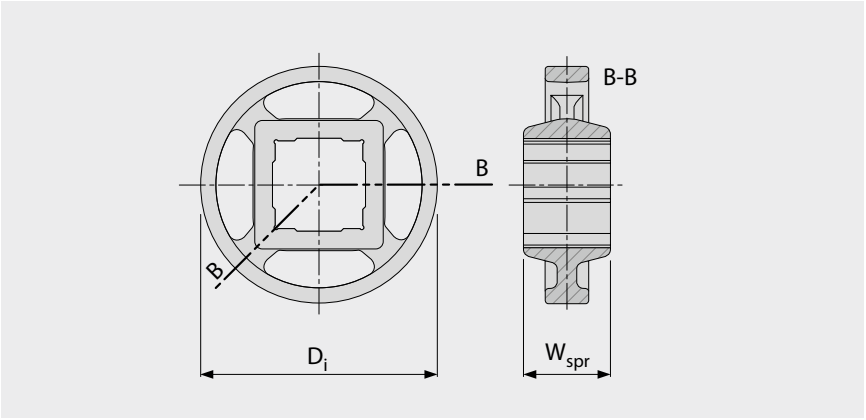
Материал: PA, Цвет: LG

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 (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

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	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0
	"	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D_i	мм	31,7	56,1	72,2	80,3	112,3	128,2	144,1
	"	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	"	●						
1	"		●/■	●	●/■	●	●	●
1,25	"		●/■	●	●	●	●	●
1,5	"			■	●/■	●/■	●/■	●/■

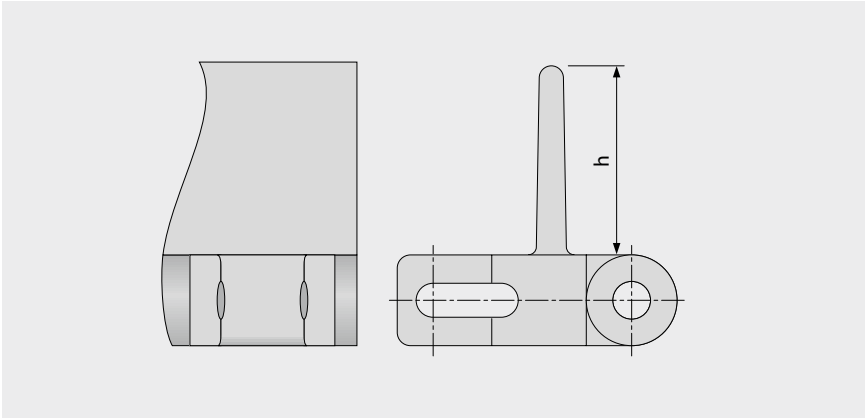
Материал: PA, Цвет: LG

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 (") округляются.

S11-45 GRT PMC

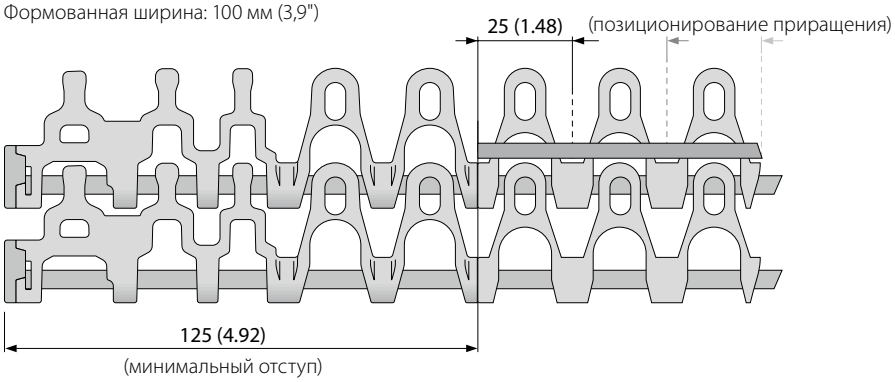
Версия модуля с открытой (45 %) поверхностью для обеспечения дренажа



Основные данные

Материал	Цвет	Высота (h)	
		25 мм 1"	50 мм 2"
PE	WT	●	●
POM	BL	●	●
POM	DB	●	●
POM	UC	●	●
POM	WT	●	●
PP	DB	●	●
PP	WT	●	●

Формованная ширина: 100 мм (3,9")



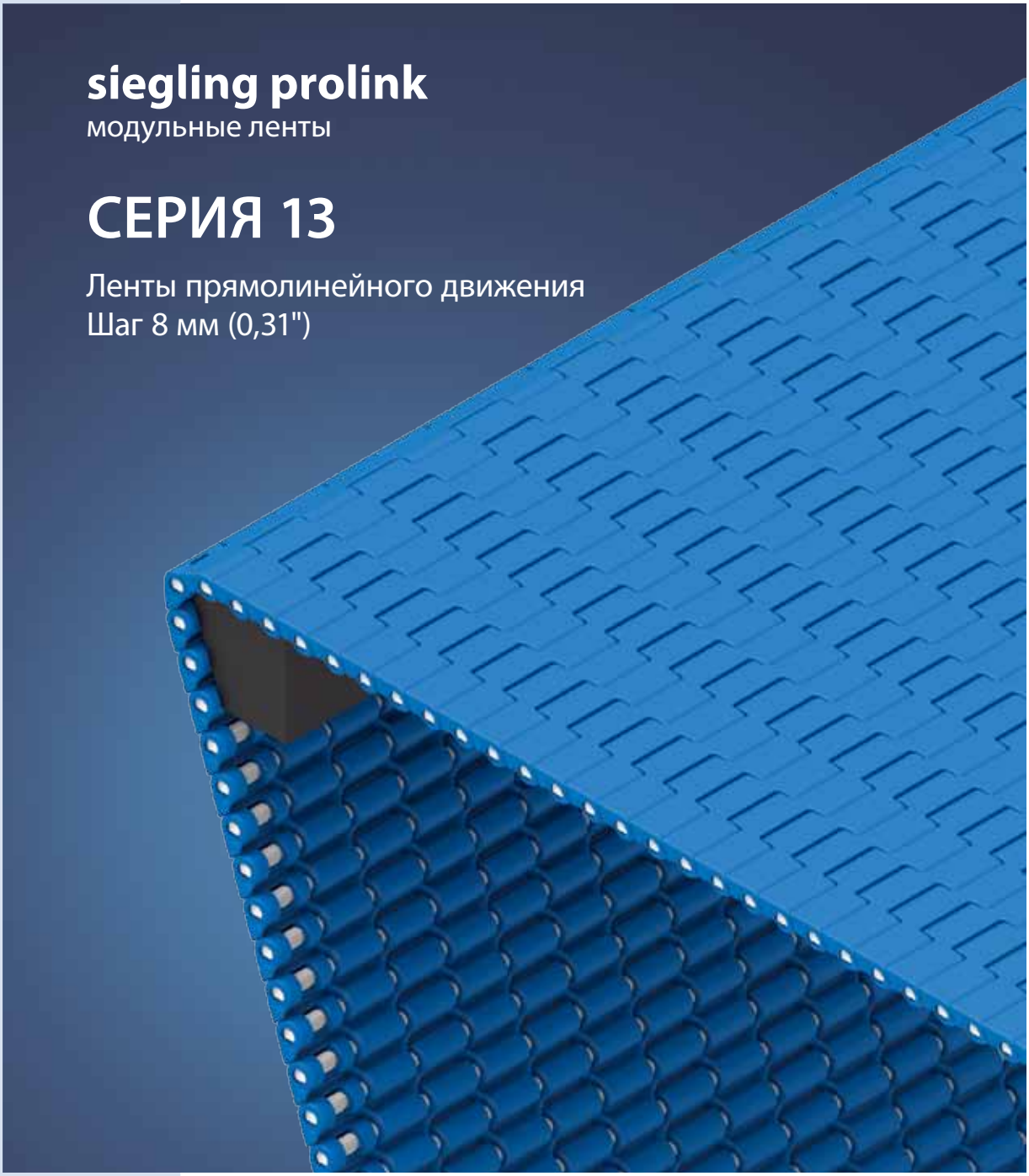
BL (Синий), DB (Темно-синий), UC (Неокрашенный), WT (Белый)

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

siegling prolink
модульные ленты

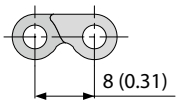
СЕРИЯ 13

Ленты прямолинейного движения
Шаг 8 мм (0,31")



Ленты легкой нагрузки, пищевых и не пищевых продуктов, для конвейеров с ножевой кромкой

Вид сбоку, масштаб 1:1



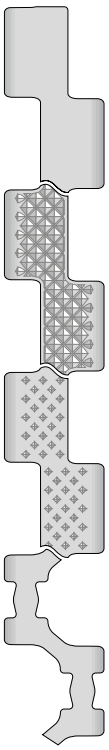
Характеристики модели

- 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"), 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")
Ширина ленты мин.	102 мм (4")
Приращения ширины	25,4 мм (1")
Штифты шарнира	3 мм (0,12"), сделан из пластика (PBT)

Доступный тип поверхности и площадь отверстий



S13-0 FLT
Закрытая, гладкая поверхность

S13-0 NPY
Закрытая поверхность, покрытая обратными пирамидами

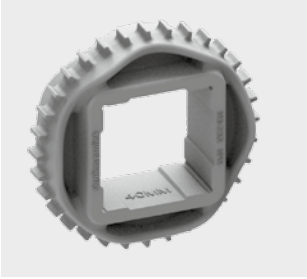
S13-0 CTP
Закрытая поверхность с конусами

S13-34 FLT
Открытая (34 %), гладкая поверхность

NSF Certified

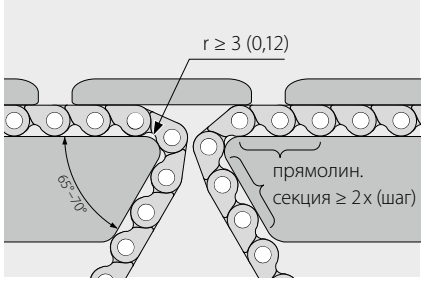
NSF-сертификат заводов Forbo: Хантерсвилл (США), Малацки (Словакия), Сидней (Австралия), Мехико (Мексика), Санкт-Петербург (Россия), Сидзуока (Япония), Махараштра (Индия)

Звездочки
Разных размеров с круглым или квадратным отверстием под вал



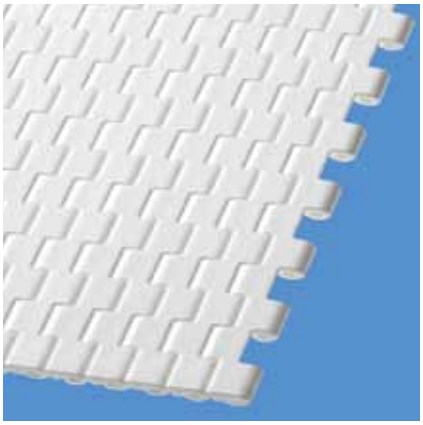
Детали о штифте шарнира
Штифт без головки с уникальным заплечиком обеспечивает свободную установку при повреждении, обслуживание и надежное крепление

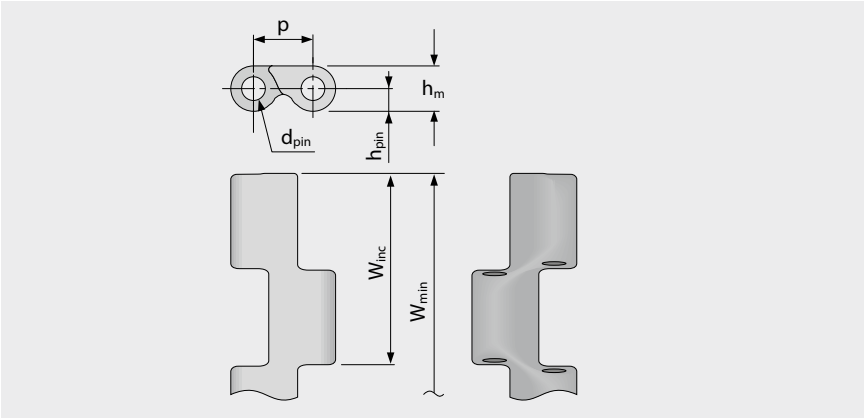
Детали о носовом брусе
Малый зазор подачи обеспечивает гладкую подачу маленьких и деликатных продуктов



S13-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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
"	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 материалы[4]

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	●	●
PA*	BL	PBT	UC	4	274	5,1	1,04	1,38	-40/120	-40/248	●	●
Ленты под заказ												
PA*	LG	PBT	UC	4	274	5,1	1,04	1,38	-40/120	-40/248	●	●
PXX-HC	BK	PBT	UC	2	137	5,2	1,07	0,89	5/100	41/212	–	–

Доступная формованная ширина: 305 мм (12,0")

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

■ 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 (") 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

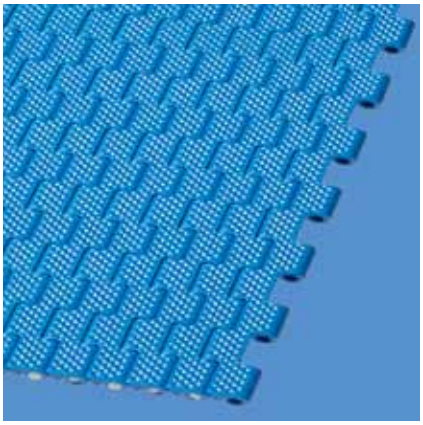
[2] Соответствует FDA 21 CFR

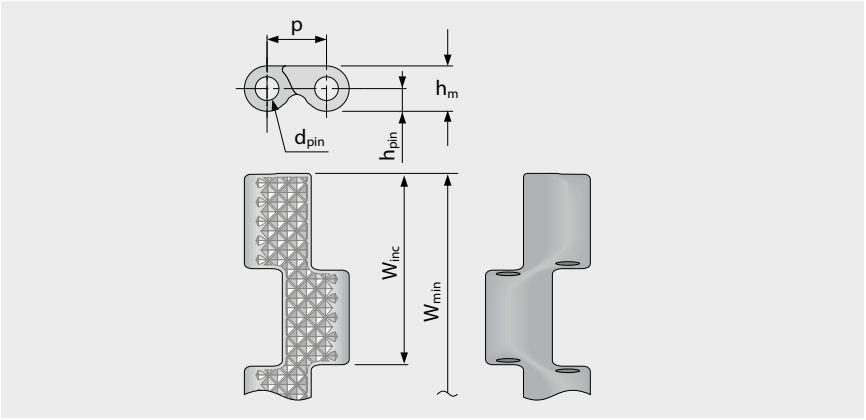
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S13-0 NPY | 0 % Площадь открытой поверхности | Обратные пирамиды

Закрытая поверхность с обратными пирамидами | Обеспечивает прекрасный сброс при транспортировании сырых и вязких продуктов | 61 % Площадь контакта





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
"	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 материалы[4]

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	●	●

Доступная формованная ширина: 305 мм (12,0")

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 (") 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

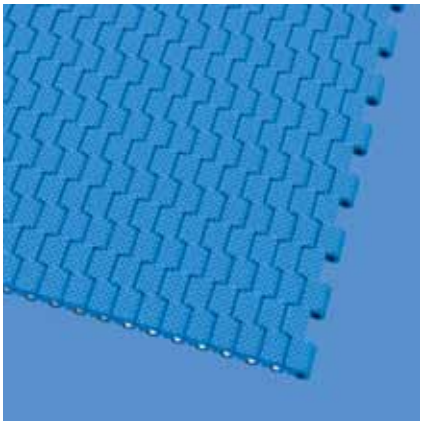
[2] Соответствует FDA 21 CFR

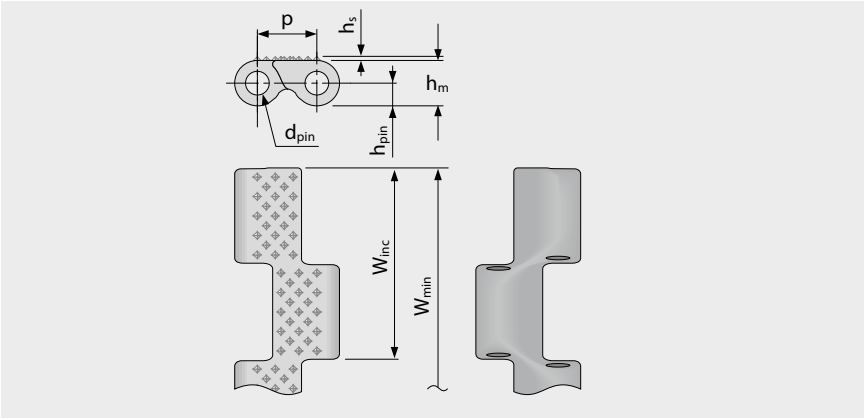
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S13-0 CTP | 0 % Площадь открытой поверхности | Поверхность с заостренными конусами

Закрытая поверхность с заостренными конусами | Структура поверхности в виде конусов, для превосходного 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	8,0	3,0	6,0	3,0	0,4	101,6	25,4	±0,2	–	3,0	16,0	24,0	8,0
"	0,31	0,12	0,24	0,12	0,02	4,0	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	●	●
PA*	BL	PBT	UC	4	274	5,1	1,04	1,38	-40/120	-40/248	●	●

Доступная формованная ширина: 305 мм (12,0")

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") 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

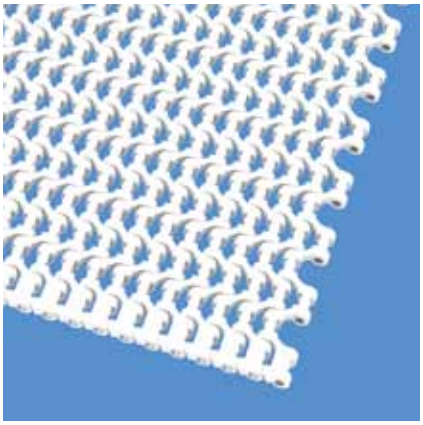
[2] Соответствует FDA 21 CFR

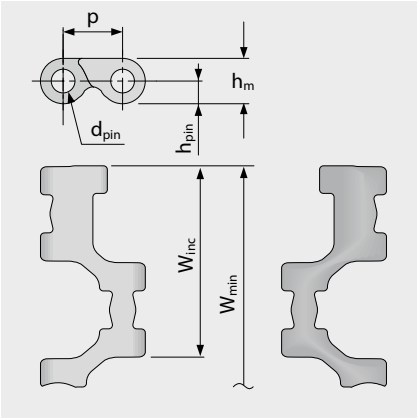
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

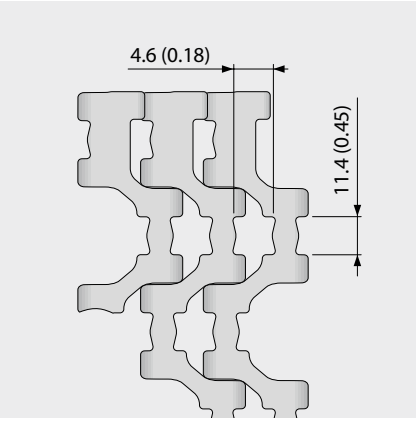
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S13-34 FLT | 34 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Открытая поверхность (34 %) для прекрасной циркуляции и дренажа | 47 % площадь контакта (Максимальный размер отверстий: 11,4 x 4,6 мм/0,45 x 0,18"); Гладкая поверхность | Легкая очистка







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
"	0,31	0,12	0,24	0,12	0,0	4,02	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

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	4,3	0,88	0,23	-45/90	-49/194	●	●
POM	BL	PBT	UC	4	274	4,3	0,88	0,23	-45/90	-49/194	●	●
PA*	BL	PBT	UC	4	274	3,7	0,76	1,38	-40/120	-40/248	●	●

Доступная формованная ширина: 305 мм (12,0")

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") округляются.

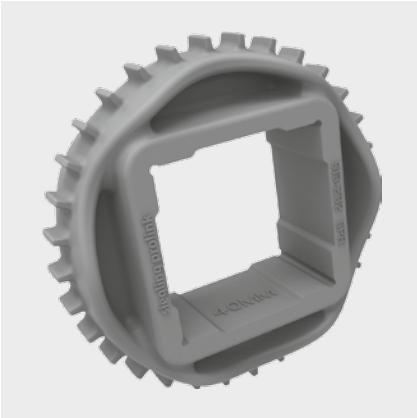
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

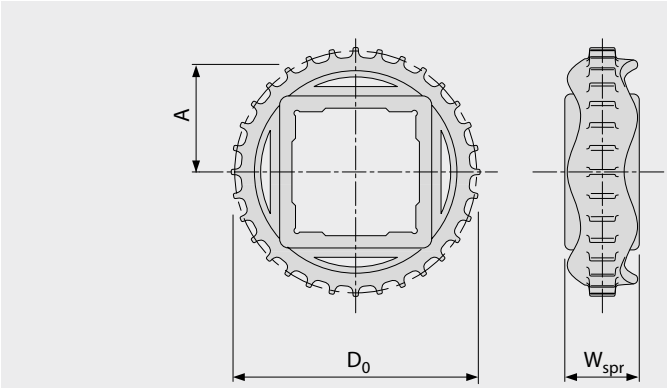
[2] Соответствует FDA 21 CFR

[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

S13 SPR | Звездочки





Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z15	Z24	Z32	Z48
W_{spr}	мм	25,0	25,0	25,0	25,0
	"	0,98	0,98	0,98	0,98
D_0	мм	39,1	62,3	82,9	124,2
	"	1,54	2,45	3,26	4,89
A_{max}	мм	16,6	28,2	38,5	59,1
	"	0,65	1,11	1,52	2,33
A_{min}	мм	16,2	27,9	38,3	59,0
	"	0,64	1,10	1,51	2,32

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

20	мм	●/■			
25	мм		●		
40	мм			■	■
0,75	"	●			
1	"		●		
1,5	"			■	■

Материал: PA, Цвет: LG

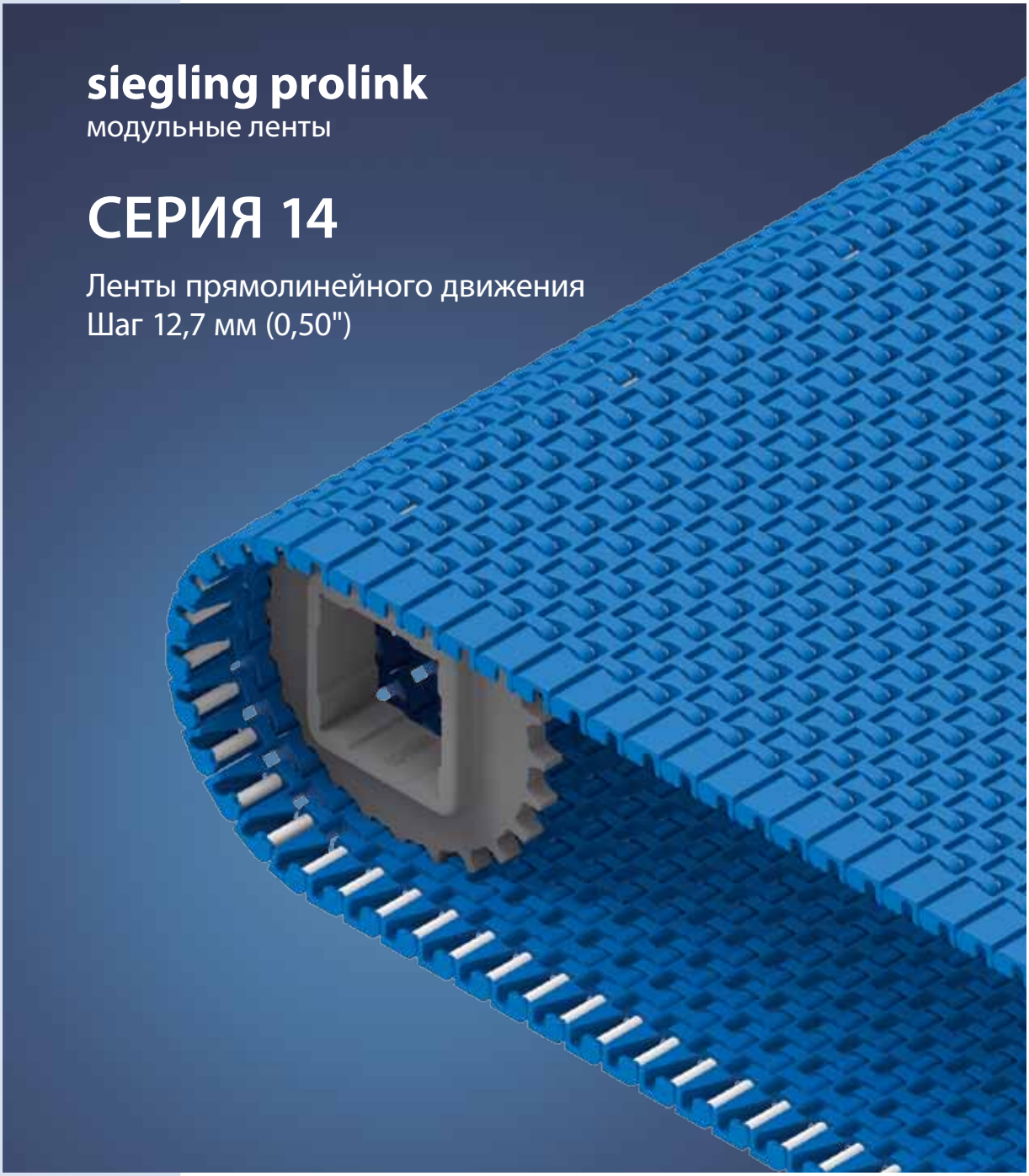
LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

siegling prolink
модульные ленты

СЕРИЯ 14

Ленты прямолинейного движения
Шаг 12,7 мм (0,50")

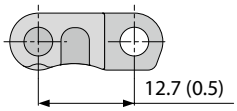


СЕРИЯ 14 | **ОБЗОР**

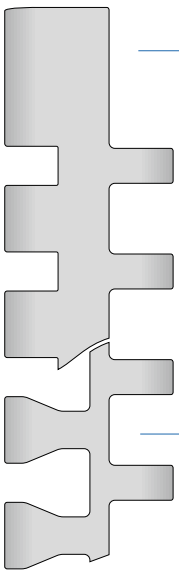
Ленты прямолинейного движения | Шаг 12,7 мм (0,50")

Ленты на среднюю нагрузку для пищевых и непищевых продуктов

Вид сбоку, масштаб 1:1



Доступные типы поверхности и площадь отверстий



S14-0 FLT
Закрытая, гладкая поверхность

S14-25 FLT
Открытая (25 %), гладкая поверхность

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")
- Система штифтов без головки, делающая легким установку и удаление при техобслуживании ленты
- Закрытый прочный край ленты для предотвращения повреждения края ленты

Основные данные

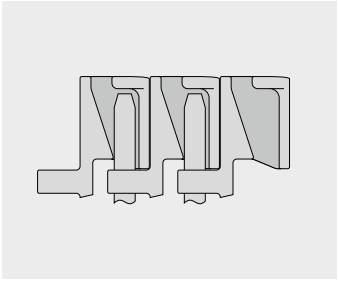
Шаг	12,7 мм (0,50")
Ширина ленты мин.	76,2 мм (3,0")
Приращения ширины	12,7 мм (0,50")
Штифты шарнира	3,4 мм (0,13"), сделаны из пластика

NSF Certified

NSF-сертификат заводов Forbo: Хантерсвилл (США), Малацки (Словакия), Сидней (Австралия), Мехико (Мексика), Санкт-Петербург (Россия), Сидзуока (Япония), Махараштра (Индия)

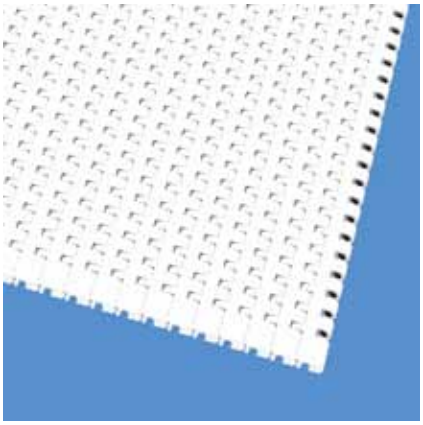
Звездочки
разных размеров с круглыми или квадратными отверстиями под вал

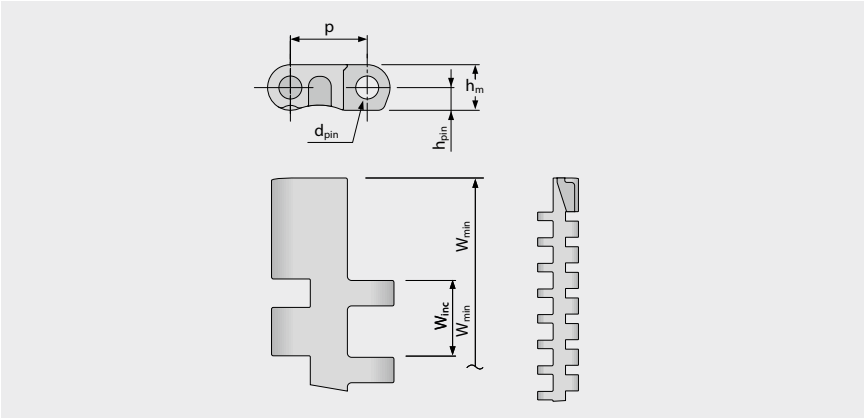
Детали о шарнирном штифте
Цельный штифт без головки с уникальной системой удержания обеспечивает удобную установку и уход



S14-0 FLT | 0 % Площадь открытой поверхности | 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	12,7	3,4	7,5	3,8	0,0	76,2	12,7	±0,20	–	9,5	25,4	38,1	12,7
"	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 материалы[4]

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	7,5	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	24	1645	7,5	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	WT	9	617	4,8	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	9	617	4,8	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●
PE	BL	PE	WT	6,5	445	5,0	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●
PE	WT	PE	WT	6,5	445	5,0	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●

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 (") 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

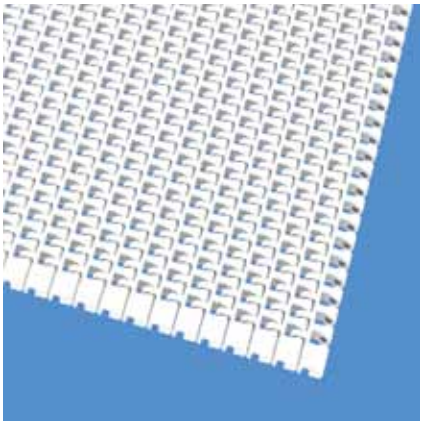
[2] Соответствует FDA 21 CFR

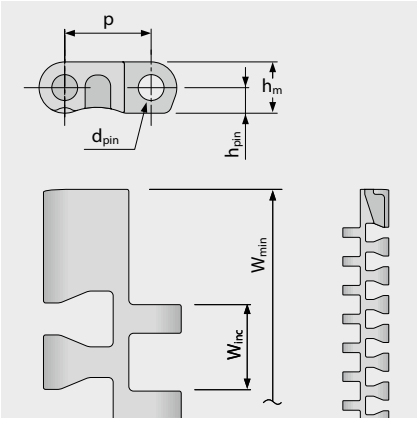
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

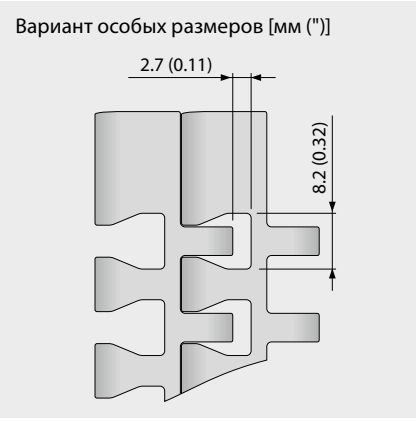
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S14-25 FLT | 25 % Площадь открытой поверхности | Плоская поверхность

Открытая площадь (25 %) для превосходной циркуляции воздуха и дренажа | 52 % площадь контакта (Максимальный размер отверстий: 8,2 x 2,7 мм/0,32 x 0,11") | 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
"	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 материалы[4]

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	7,0	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	24	1645	7,0	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	WT	9	617	4,5	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	9	617	4,5	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	●	●
Ленты под заказ												
PA*	BL	PBT	UC	22	1507	5,8	1,19	0,92	-40/120	-40/248	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") округляются.

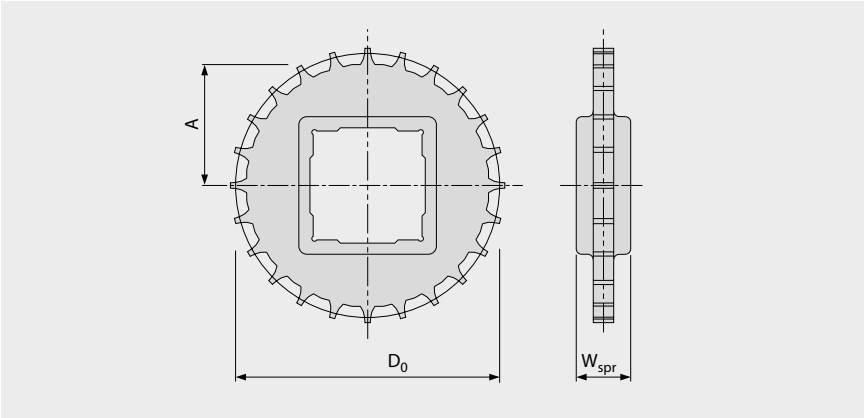
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

[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

S14 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z12	Z15	Z19	Z24	Z28	Z36
W_{spr}	мм	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0
	"	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79
D_0	мм	50,0	62,3	78,7	99,2	115,7	148,7
	"	1,97	2,45	3,10	3,91	4,56	5,85
A_{max}	мм	21,3	27,4	35,6	45,9	54,1	70,6
	"	0,84	1,08	1,40	1,81	2,13	2,78
A_{min}	мм	20,5	26,8	35,1	45,5	53,7	70,3
	"	0,81	1,06	1,38	1,79	2,11	2,77

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

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

Материал: PA, Цвет: LG

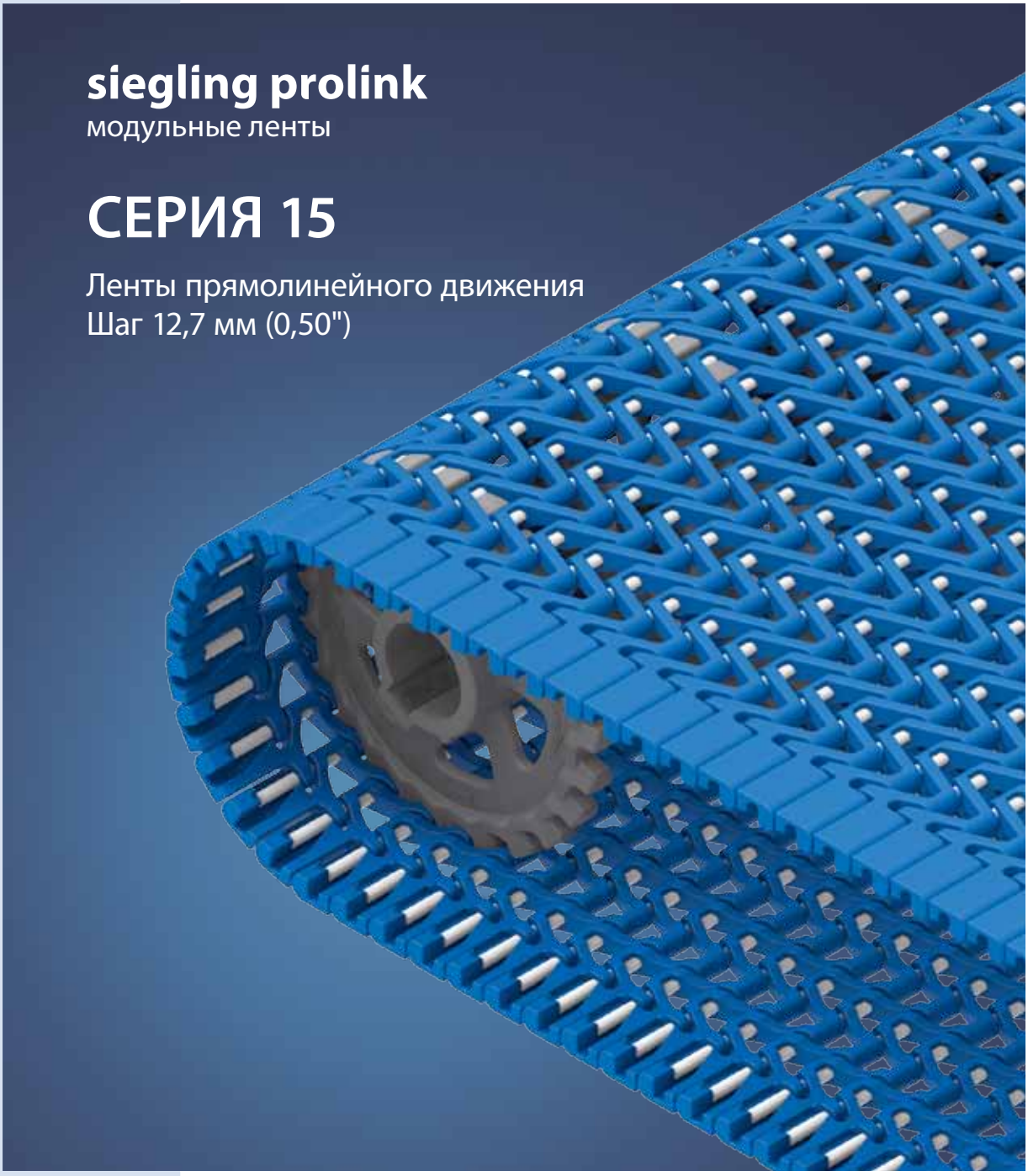
LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры".
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

siegling prolink
модульные ленты

СЕРИЯ 15

Ленты прямолинейного движения
Шаг 12,7 мм (0,50")

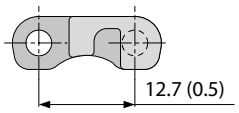


СЕРИЯ 15 | **ОБЗОР**

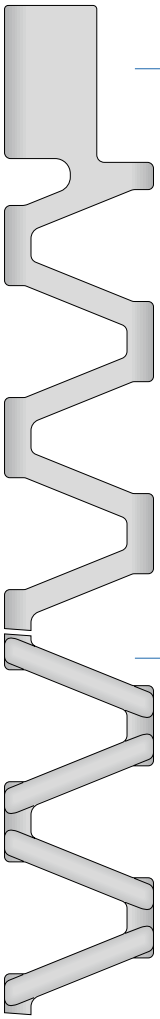
Ленты прямолинейного движения | Шаг 12,7 мм (0,50")

Ленты для легкой нагрузки и пищевых продуктов с использованием ножевой кромки 12,7 мм (0,5")

Вид сбоку, масштаб 1:1



Доступные типы поверхности и площадь отверстий



S15-47 GRT
Открытая (47 %) решетчатая поверхность

S15-47 RSA
Открытая (47 %) решетчатая поверхность с уменьшенной площадью

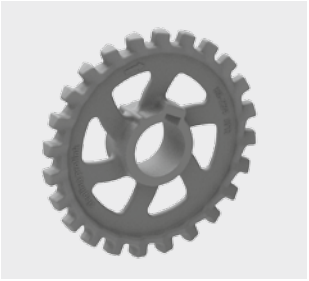
Характеристики модели

- Лента с мини-шагом и большой площадью открытой поверхности для прекрасной циркуляции воздуха
- Форма обратной стороны позволяет деликатно перемещать продукт через ножевой разворот диаметром 12,7 мм (0,5")
- Открытые петли позволяют улучшить санитарные условия
- Минимальная ширина приращения 25 мм (1") для превосходной транспортировки
- Прочный дизайн края ленты обеспечивает надежное удержание штифта
- Цельный штифт без головки для легкой установки и снятия
- Увеличенные зубья звездочек превосходно передают нагрузку и увеличивают срок службы

Основные данные

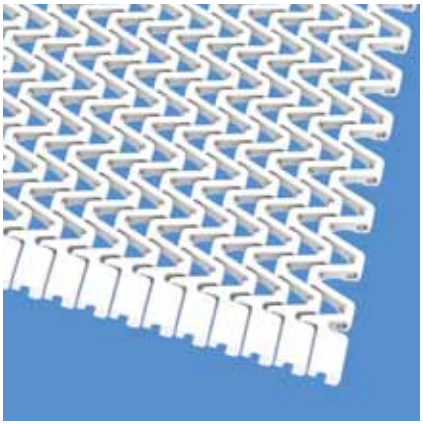
Шаг	12,7 мм (0,50")
Ширина ленты мин.	203,2 мм (8")
Приращения ширины	25,4 мм (1")
Штифты шарнира	3,4 мм (0,13")

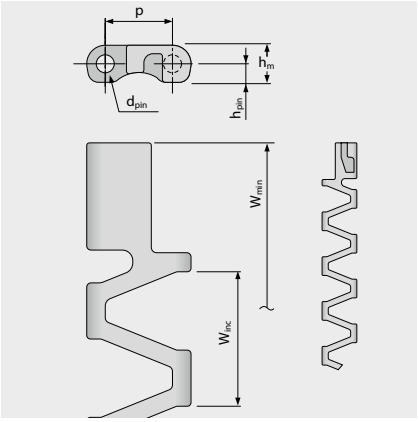
Звездочки
разных размеров с круглыми или квадратными отверстиями под вал

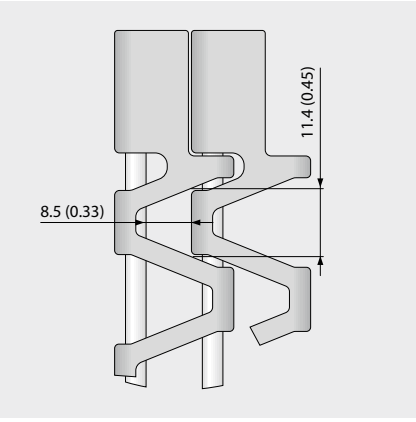


S15-47 GRT | 47 % Площадь открытой поверхности | Сетчатая поверхность

Открытая площадь (47 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 31 % площадь контакта (максимальный размер отверстий: 11,4 x 7,5 мм/0,45 x 0,30"); Гладкая поверхность | Легкая очистка







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	7,0	3,5	–	203,2	25,4	±0,20	–	6,4	25,4	38,1	12,7
"	0,5	0,13	0,28	0,14	–	8,0	1,0	±0,20	–	0,25	1,0	1,5	0,5

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	5	343	4,3	0,88	-0,4	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	5	343	4,3	0,88	-0,4	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	WT	2,5	171	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	2,5	171	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●
PA*	BL	PBT	UC	4,5	308	3,7	0,75	0,4	-40/120	-40/248	●	●
Ленты под заказ												
PP	BL	PBT	UC	2,8	192	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PBT	UC	2,8	192	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

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 (") 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

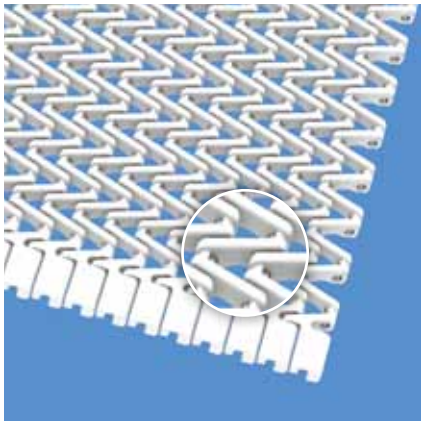
[2] Соответствует FDA 21 CFR

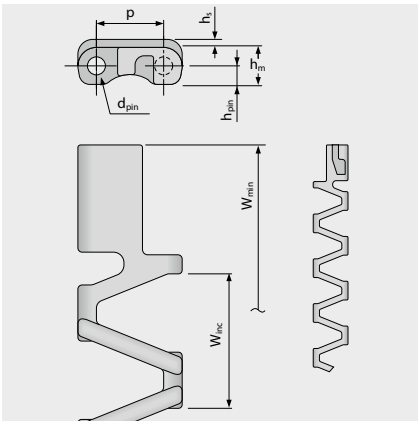
[3] Соответствует нормам (eU) 10/2011 и (eC) 1935/2004 относительно используемых сырьевых материалов и пределов миграции.

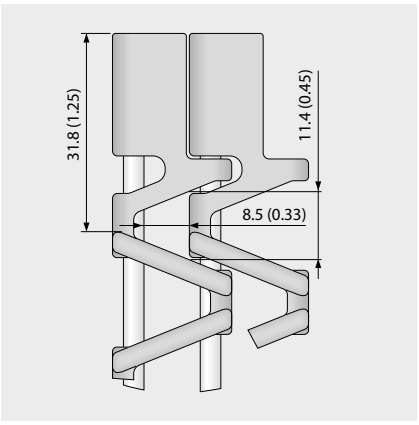
[4] Другие материалы и цвета доступны по требованию

S15-47 RSA | 47 % Площадь открытой поверхности | Уменьшенная площадь поверхности

Открытая площадь (47 %) для прекрасной циркуляции воздуха и дренажа | 20 % площадь контакта (максимальный размер отверстий: 11,4 x 7,5 мм/0,45 x 0,30"); Гладкая поверхность | Легкая очистка







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	7,0	3,5	1,5	203,2	25,4	±0,20	–	6,4	25,4	38,1	12,7
"	0,5	0,13	0,28	0,14	0,06	8,0	1,0	±0,20	–	0,25	1,0	1,5	0,5

Имеющиеся стандартные материалы[4]

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	5	343	5,2	1,07	-0,4	-45/90	-49/194	●	●
POM	WT	PBT	UC	5	343	5,2	1,07	-0,4	-45/90	-49/194	●	●
PP	BL	PP	WT	2,5	171	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PP	WT	2,5	171	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●
PA*	BL	PBT	UC	4,5	308	4,5	0,91	0,4	-40/120	-40/248	●	●
Ленты под заказ												
PP	BL	PBT	UC	2,8	192	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●
PP	WT	PBT	UC	2,8	192	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●

* Значения действительны для сухих условий (относительная влажность <50 %). Ленты из материала PA поглощают воду во влажной среде, что вызывает их расширение и снижает тяговую способность.

■ 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 (") округляются.

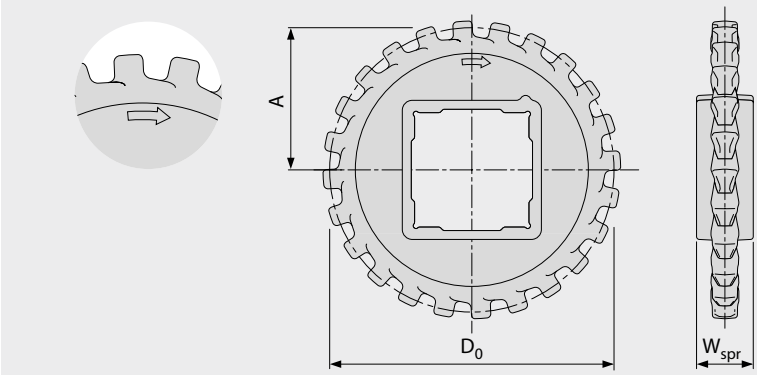
[1] Радиусы изгиба: r1 = боковой изгиб, r2 = передний изгиб на ролике; r3 = задний изгиб на несущем ролике, r4 = задний изгиб на прижимной плите, r5 = задний изгиб на ролике

[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

S15 SPR | Звездочки



Основные размеры

Размер звездочки (Число зубьев)		Z12	Z14	Z17	Z19	Z24	Z36
W_{spr}	мм	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0
	"	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79
D_0	мм	50,6	58,9	71,3	79,6	100,4	150,3
	"	1,99	2,32	2,81	3,13	3,95	5,92
A_{max}	мм	21,8	25,9	32,1	36,3	46,7	71,6
	"	0,86	1,02	1,26	1,43	1,84	2,82
A_{min}	мм	21,0	25,3	31,6	35,8	46,3	71,4
	"	0,83	1,00	1,24	1,41	1,82	2,81

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

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

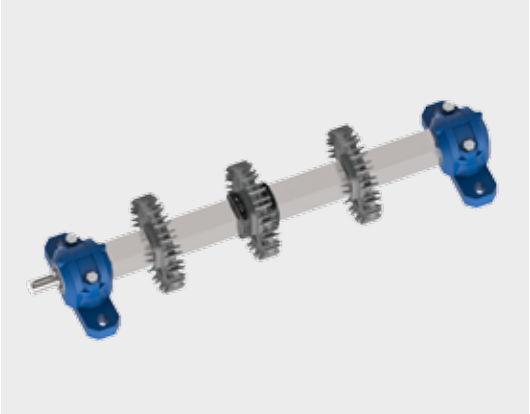
Материал: PA, Цвет: LG

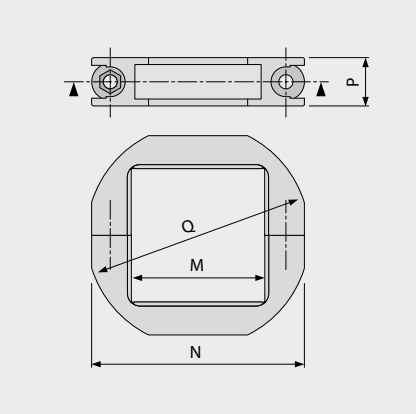
LG (Светло-серый)

Все размеры и допуски относятся к t = 21 °C; информацию об отклонениях температуры см. Руководство Prolink, Глава 4.4 „Влияние температуры“.
Все дюймовые размеры (") округляются.
Подробные размеры звездочек и валов приведены в Главе 6.3

1.3 СТОПОРНЫЕ КОЛЬЦА

RTR | Стопорные кольца





Размер вала	Артикульный №	Обозначение*	Главные размеры** [мм (")]			
			M	N	P	Q
SQ 40 мм	98168799	RTR PA LG (SS) SQ40мм	41 (1,6)	65 (2,6)	15 (0,6)	68 (2,7)
SQ 60 мм	98168899	RTR PA LG (SS) SQ60мм	61 (2,4)	86 (3,4)	15 (0,6)	97 (3,8)
SQ 1½ "	98168999	RTR PA LG (SS) SQ1.5"	39 (1,5)	65 (2,6)	15 (0,6)	67 (2,6)
SQ 2½ "	98169099	RTR PA LG (SS) SQ2.5"	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	Транспортирова-ние 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							●	●	
S8.1-30 FLT					●			●	
S8.1-30 FLT GT					●			●	
S8-0 FRT1			●				●		
S9-57 GRT	●	●				●			●
S9-57 GRT G	●	●				●			●
S10-0 FLT			●	●	●				
S10-0 NTP		●	●						
S10-0 FRT1			●		●			●	
S10-22 FLT	●	●	●		●				
S10-36 FLT	●	●			●	●			●
S10-36 LRB			●		●				
S11-45 GRT					●				
S11-45 GRT HD					●				
Комбинированные ленты					●				
S13-0 FLT				●	●				
S13-34 FLT		●		●					
S14-0 FLT					●		●	●	
S14-25 FLT	●	●		●	●		●	●	
S15-47 GRT		●							
S15-47 RSA		●							

Обработка мяса и мяса птицы

	Разделка/ Строгание	Очистка/нарезка	Топпинг/панировочные конвейеры	Охлаждение/ Заморозка	Транспортировка	Подъем/Спуск	Металлодетекторы	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				●				
S8.1-30 FLT								●
S8.1-30 FLT GT								●
S8-0 FRT1						●		●
S9-57 GRT				●		●	●	
S9-57 GRT G				●		●	●	
S10-0 FLT				●	●	●	●	
S10-0 NTP					●			
S10-0 FRT1					●	●		●
S10-22 FLT				●	●	●	●	
S10-36 FLT				●				
S10-36 LRB					●	●		
S11-45 GRT					●			●
S11-45 GRT HD					●			●
S11-33 FRT2								●
Комбинированные ленты					●			
S13-0 CTP		●				●		
S14-0 FLT							●	●
S15-47 GRT			●	●				
S15-47 RSA			●					

1.4 ПРИМЕНЕНИЯ

Производство хлебобулочных изделий

	Опорожнение форм	Туннельная очистка	Спирали	Туннели охлаждения/заморозки	Транспортировка	Декорирование/ Глазирование	Металлодетекторы	Транспортировка-противней/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								●		
S8.1-30 FLT	●	●						●		●
S8.1-30 FLT GT	●	●						●		●
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 FRT1					●			●		●
S10-22 FLT		●		●			●			
S10-36 FLT				●						
S10-36 LRB					●					
S11-45 GRT					●			●		●
S11-45 GRT HD					●			●		●
Комбинированные ленты			●		●					
S13-0 FLT				●	●	●	●		●	
S13-0 NPY				●	●		●		●	
S13-0 CTP					●	●				
S13-34 FLT				●	●	●				

	Опорожнение форм	Туннельная очистка	Спирали	Туннели охлаждения/заморозки	Транспортировка	Декорирование/ Глазирование	Металлодетекторы	Транспортировка-противней/форм	Ламинирование	Упаковка
S14-0 FLT							●			●
S14-25 FLT				●	●		●	●		●
S15-47 GRT				●	●					
S15-47 RSA				●	●					

1.4 ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка морепродуктов

	Подъем/Спуск	Очистка/нарезка/филетирование	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			●			●		
S8.1-30 FLT								●
S8.1-30 FLT GT								●
S8-0 FRT1								●
S9-57 GRT			●					
S9-57 GRT G			●					
S10-0 FLT	●			●	●		●	
S10-0 NTP	●		●			●		
S10-0 FRT1					●			●
S10-22 FLT	●		●		●	●	●	
S10-36 FLT			●			●		
S10-36 LRB	●				●			
S11-45 GRT					●			●
S11-45 GRT HD					●			●
Комбинированные ленты					●			
S13-0 CTP	●	●						
S13-34 FLT			●		●			
S14-0 FLT							●	●

Производство автомобилей/шин

	Транспортировка машин	Транспортировка шин	Транспортировка блоков	Производственные ленты
S1-0 FLT	●	●		●
S1-0 SRS	●	●	●	●
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 SRS	●	●	●
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	●	●	●
S8.1-30 FLT	●		
S8.1-30 FLT GT	●		
S8-0 FRT1	●	●	●
S8-0 RTP A90	●	●	
S9-57 GRT	●	●	
S9-57 GRT G	●	●	
S11-45 GRT	●	●	
S11-45 GRT HD	●	●	
S11-33 FRT2		●	
Комбинированные ленты	●		
S14-0 FLT	●	●	●

1.4 ПРИМЕНЕНИЯ

Другие виды использования

	Текстильная промышленность	Стекольная промышленность	Глубокая замо-розка/Морозиль-ные колонны	Молочные продукты	Транспортировка людей	Лыжный подъем-ник/ленты доступа	Штучные товары	Транспортировка поддонов	Бумага	Туннели охлаж-дения	Гофрокартон
S1-0 FLT				●	●	●	●		●		
S1-0 SRS					●			●			
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			●								

	Текстильная промышленность	Стекольная промышленность	Глубокая замо-розка/Морозиль-ные колонны	Молочные продукты	Транспортировка людей	Лыжный подъем-ник/ленты доступа	Штучные товары	Транспортировка поддонов	Бумага	Туннели охлаж-дения	Гофрокартон
S10-0 FLT				●							
S10-0 NTP				●							
S10-0 FRT1				●							
S10-22 FLT				●							
S10-36 FLT				●							
S11-45 GRT	●			●			●		●		
S11-45 GRT HD	●			●			●		●		
S11-33 FRT2				●							
Комбинированные ленты			●					●			
S14-0 FLT	●	●					●				
S15-47 GRT										●	
S15-47 RSA										●	

2 МАТЕРИАЛЫ

2.1 Пластические материалы (Свойства)

2.2 Непластические материалы

2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

PA (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

PA-HT (PA термостойкий)
- материал усилен стекловолокном
- уменьшенное поглощение воды во влажной среде
- очень жесткий и прочный
- диапазон температур от – 30 до + 155 °C (– 22 до 311 °F)
- очень высокая кратковременная термостойкость до 180 °C (356 °F)

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
- Высокая ударная прочность
- 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-HC (POM высокая проводимость)
- модифицированный POM
- высокопроводящий материал
- поверхностное сопротивление < 10^6 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_{fl}-s1 и DIN 4102 (B1)
- поверхностное сопротивление < 10^6 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
- чрезвычайная ударопрочность
- легкая или средняя нагрузка
- низкая хрупкость, высокая пластичность
- твердость 60 по Шору D
- диапазон температур: от – 25 до + 80 °C (– 13 до 176 °F)
- одобрен FDA/EC для прямого контакта с пищевыми продуктами

Таблица выбора материала ленты

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
TPC1	2	10	10*	5	5	2	Да	Да	Нет	Нет	Нет

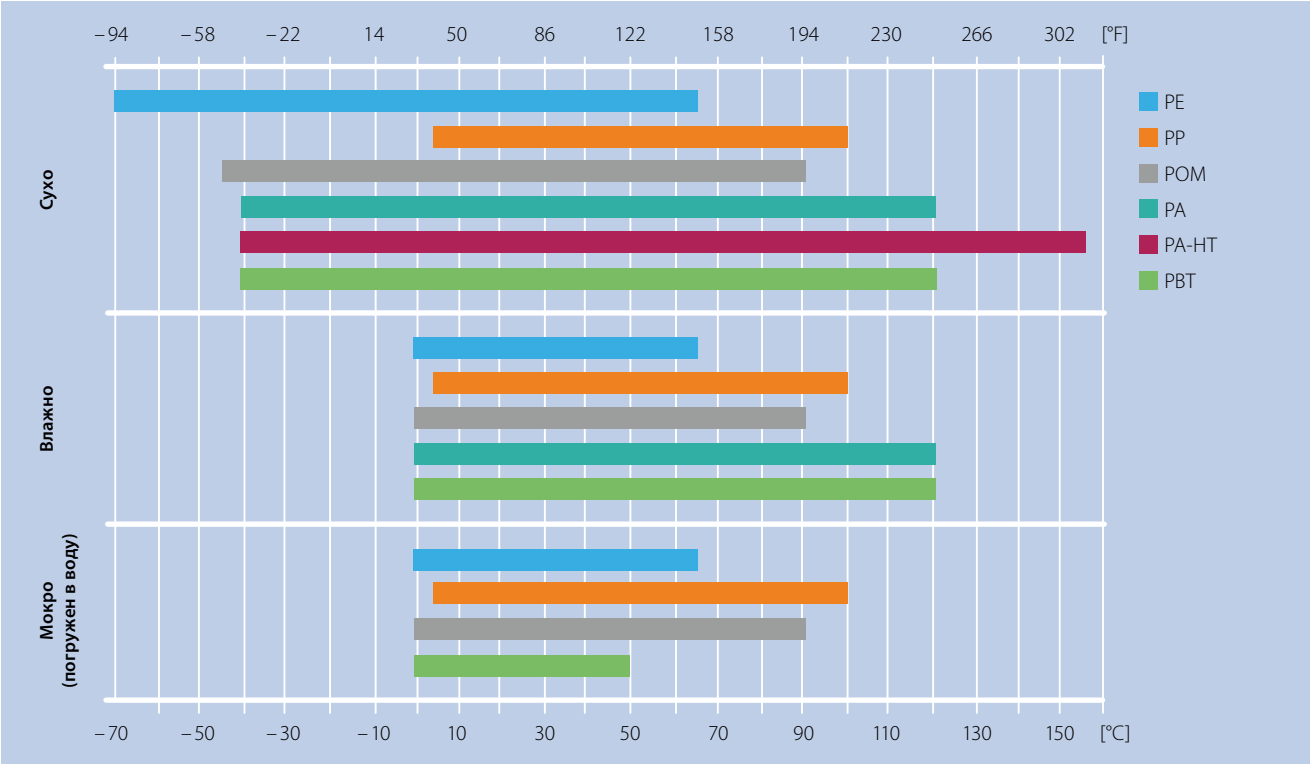
* для применения в абразивной среде

2.1 ПЛАСТИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ (СВОЙСТВА)

Использование материалов

Условия эксплуатации		Модули лент	Штифты
Общая конвейерная транспортировка	Общий конвейер (> 10 °C/> 50 °F)	PP	PP
	Агрессивные химические вещества (сильные кислоты и т.д.)	PP	PP
	Ударное воздействие и/или низкая температура (<10 °C/<50 °F)	PE	PE
	Высокая нагрузка	POM	PBT
Абразивы	Обвалка и жиловка 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

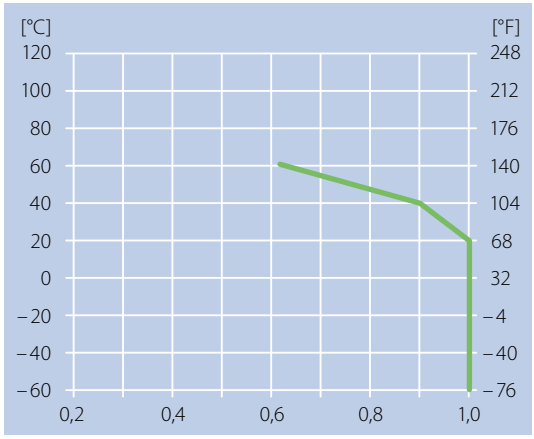
Диапазоны температуры



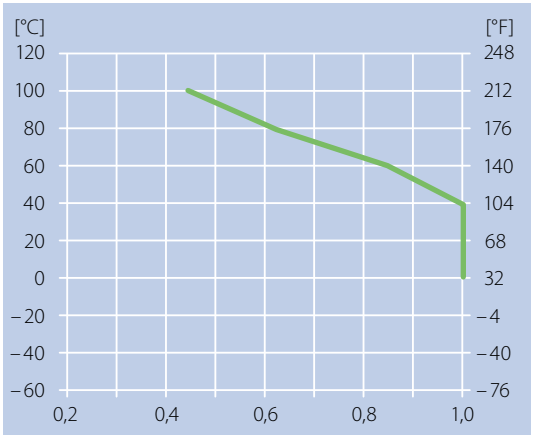
Влияние температуры на измерение лент см. Главу 3.

На следующих диаграммах представлен показатель C_T для стандартных материалов. Он показывает, как температура влияет на прочность ленты.

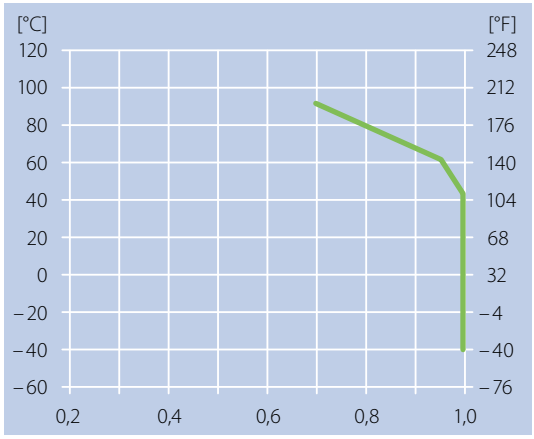
PE



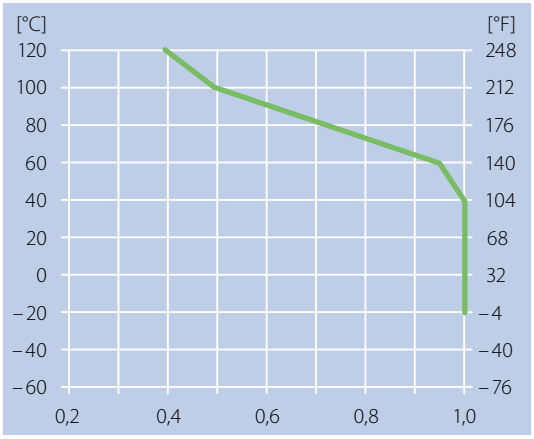
PP



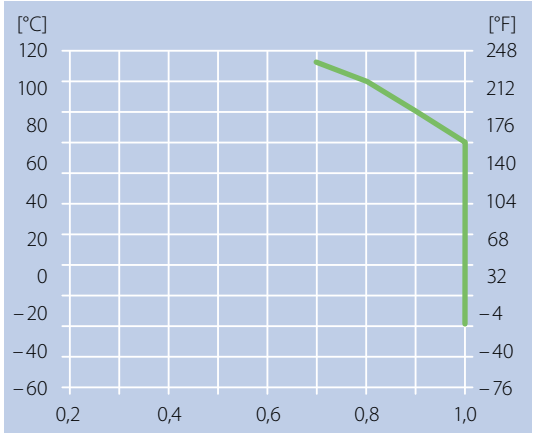
POM



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-HC			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	–	–	–	–	–	–
Смазывае-мый 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-HC			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	017	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	Плавает	Синее пламя Желтые верхушки Набухает и капает	Сладкий, подобен запаху горящего масла
PE	Плавает	Синее пламя Желтые верхушки Ка пли 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 окружающей 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 горящей ленты и/или капающего, 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 %)	●	●	●	●	●		●	●
Маргарин	●	●	●	●				
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	●	❍	●	●				
Перокид 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	●		●	●			❍	❍
Сероуглерод	❍	–	❍	–			●	●
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	EC 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 EC 10/2011 и EC 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		Магне-тизм
Код	№				°C	°F	FDA	EC 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

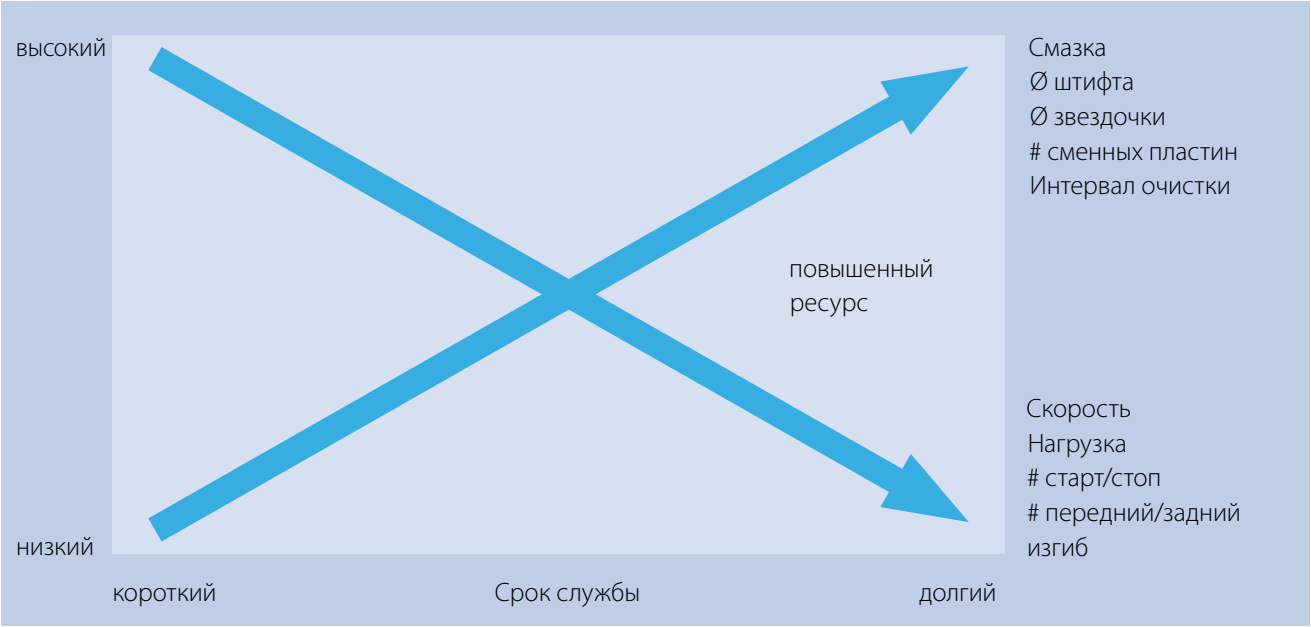
3.2 Конструкция конвейера

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 защемления 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 допускаемую длину конвейера – это уменьшить трение между лентой и сменными полосами или выбрать дизайн жесткой ленты из неупругого материала (например, POM).

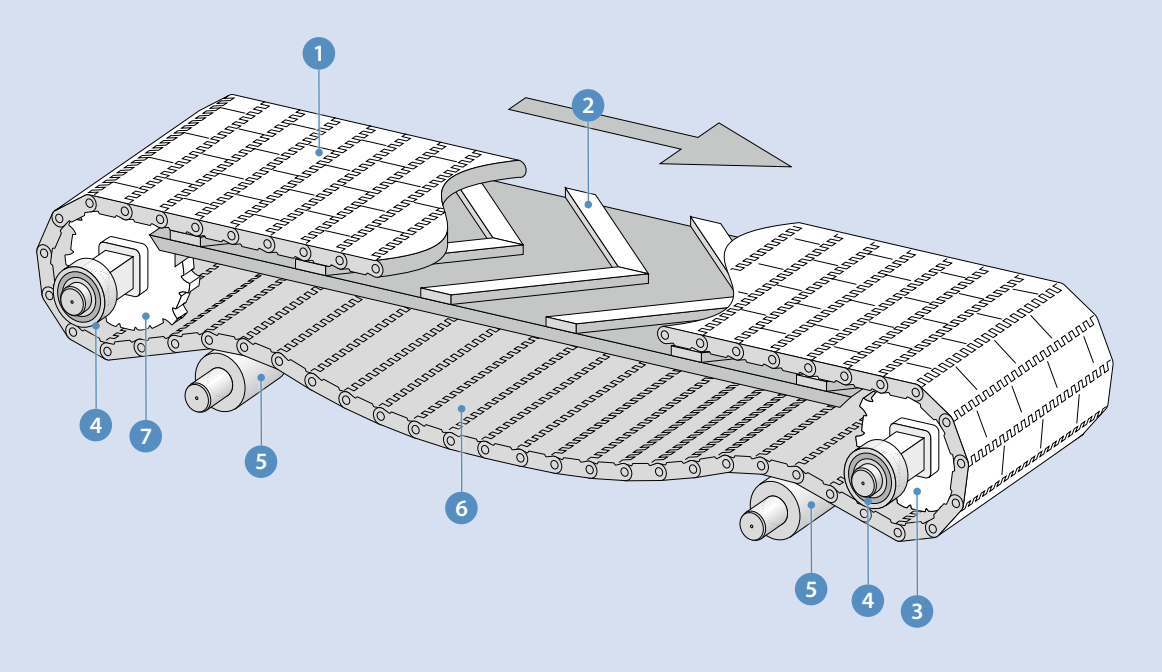
Звездочки
Мы рекомендуем увеличить количество звездочек, что позволит иметь центральную звездочку. Только фиксация центральной звездочки и возможность другим звездочкам сдвигаться вбок дает возможность компенсировать тепловое расширение ленты.

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

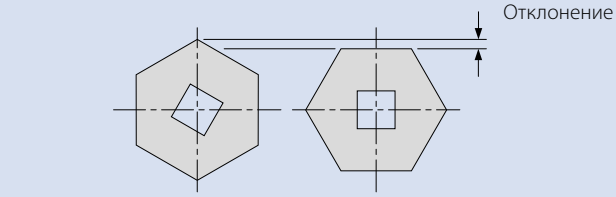


1. Модульная лента Siegling Prolink
2. Несущая ветвь со сменными пластинами
3. Ведущая звездочка/ведущий вал
4. Подшипник
5. Ролик обратной ветви
6. Провес цепи
7. Ведомая звездочка/Ведомый вал

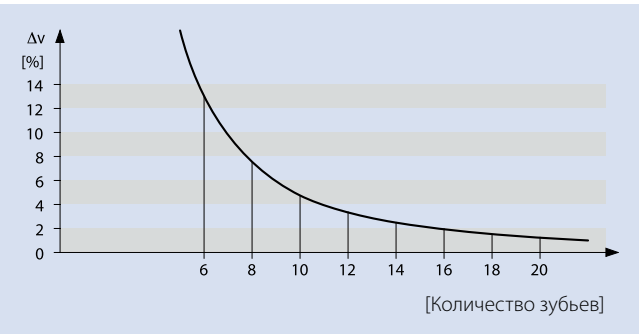
3.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

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.

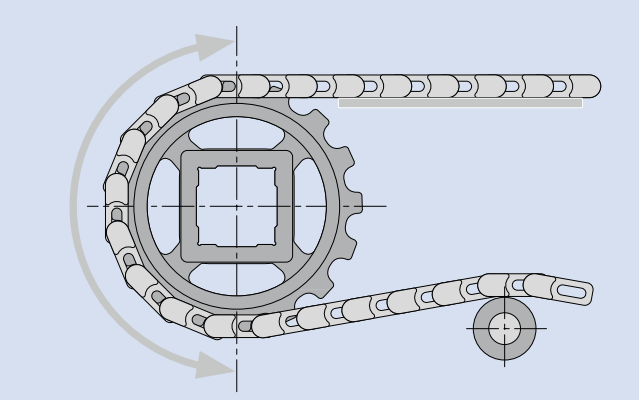


Чтобы установитьнужное число зубьев, учтите, что чем больше звездочки, тем больше передаваемый крутящий момент и кручение вала. Если крутильная нагрузка будет слишком большой, зубья звездочки и лента не войдут в надлежащее зацепление, что ведет к большему износу или повреждению и звездочки, и ленты. 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.

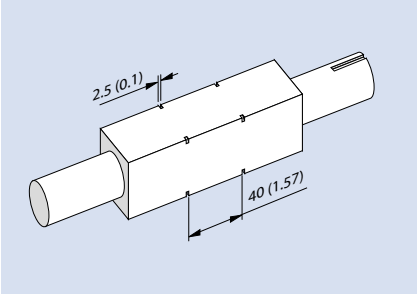
Соотношение $\left[\frac{F_{adj}}{F_{adm}}\right]$	Максимальное расстояние между*	
	ведущими звездочками	ведущими разрезными звездочками
≤ 20 %	160 мм (6,3")	135 мм (5,3")
≤ 40 %	100 мм (3,9")	80 мм (3,2")
≤ 60 %	80 мм (3,1")	65 мм (2,5")
≤ 80 %	60 мм (2,4")	50 мм (2")
> 80 %	по запросу	по запросу

* Для Серии 11 максимальное расстояние не должно превышать 100 мм.

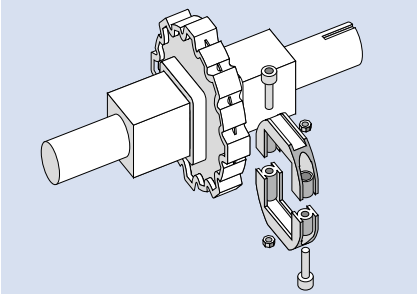
Крепление звездочек

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.

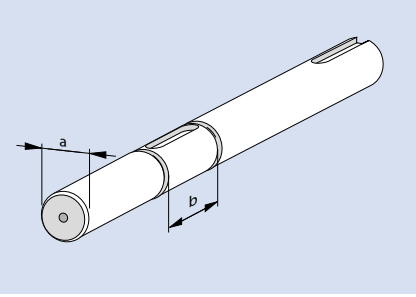
Примеры возможных способов крепления звездочек представлены ниже:
Для широких лент с фиксатором кольца могут также устанавливаться на рассверленных концах для предотвращения выскальзывания звездочки из отверстия, и всегда оставляйте зазор для движения звездочки относительно отверстия вместе с лентой 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. Подробные размеры указаны в приложении на стр. VI-11



Фиксирующие кольца Siegling Prolink обеспечивают быстрое, легкое и надежное решение крепления звездочки (см. детали на стр. I-192).



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 избежать 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)

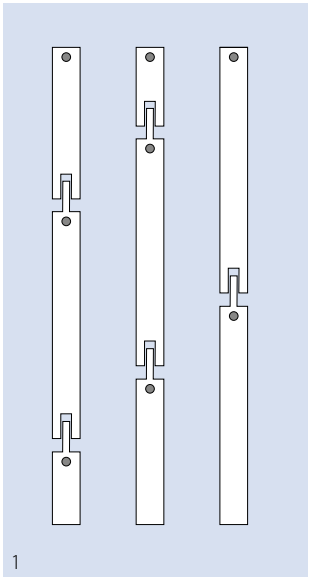
Если у вас есть сомнения, обратитесь в службу по работе с клиентами.

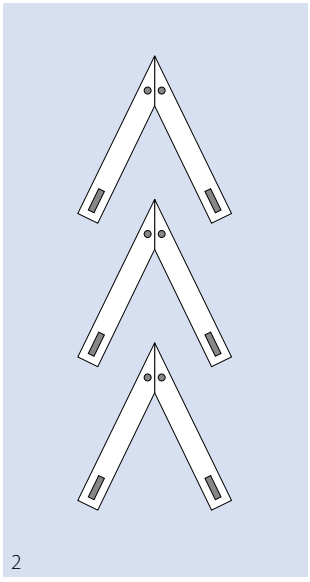
Компоновка сменных пластин на прямолинейных конвейерах

Сплошная опорная плита выполняется из стали или пластмассы.

Мы рекомендуем такую опору 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.


1

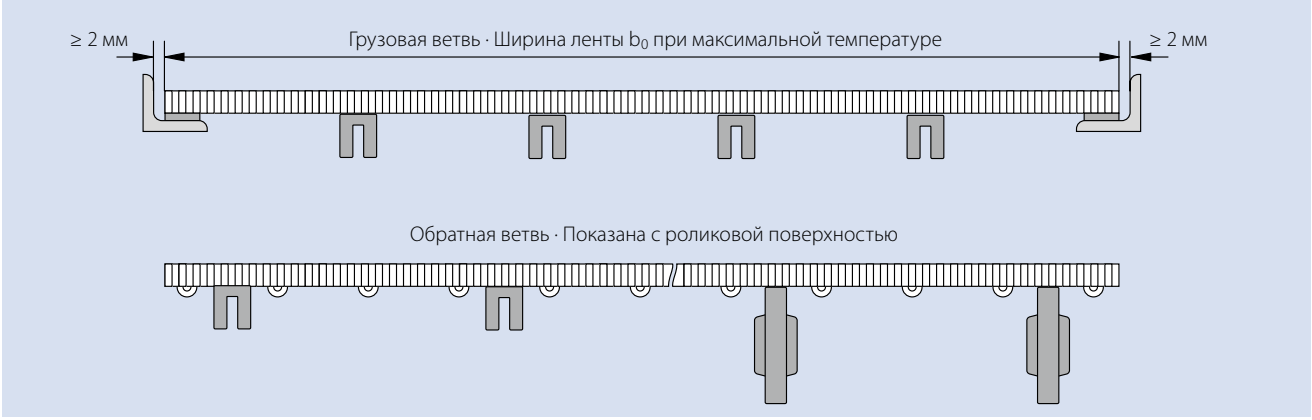

2

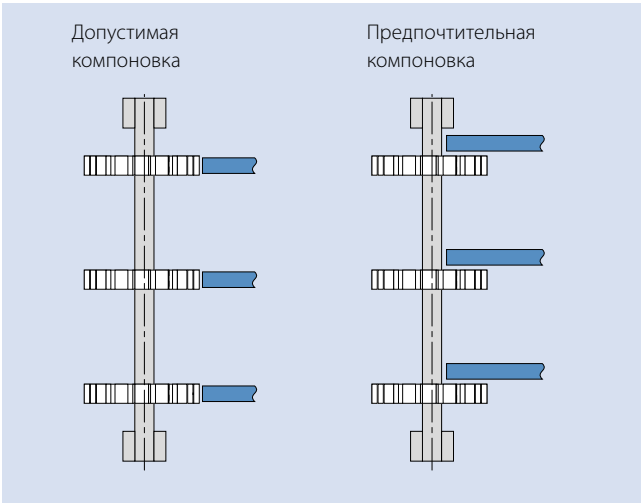
На оборотной стороне рекомендуем параллельную укладку сменных пластин с расстоянием между ними примерно 200 мм. Как альтернативу, можно использовать демпфирующие ролики. Опора всегда предусматривается в местах, где не устанавливаются профили, ролики и т.д.

Ролики, в общем, не используются в качестве опоры ленты на верхней поверхности. Неизбежное провисание ленты между роликами, а также хордовый эффект на приводном устройстве (см. Стр. III-5) приведет к опрокидыванию грузов, что создаст проблемы. Иногда ролики используют при транспортировке навалочных грузов.

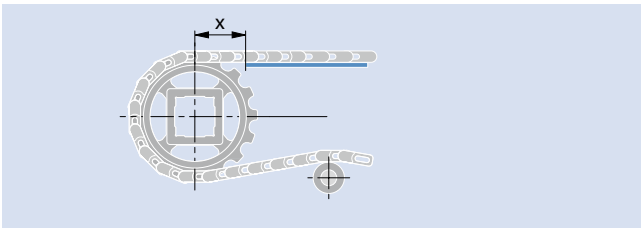
При монтаже опор следует учитывать тепловое расширение и сужение. Это воздействие может быть нейтрализовано зазорами и соответствующими промежутками между пластинами (см. расчет в Главе 4.4 „Влияние температуры"). Допустимый диапазон температур, установленный производителем, также должен отвечать предполагаемым 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.

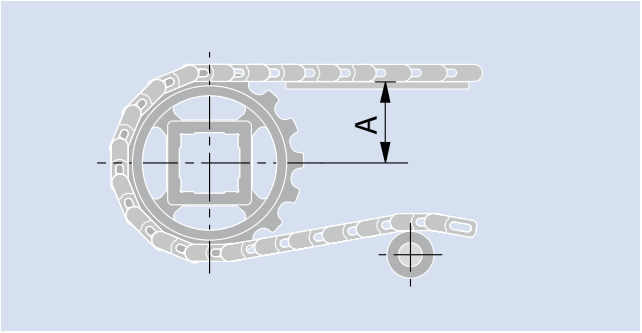


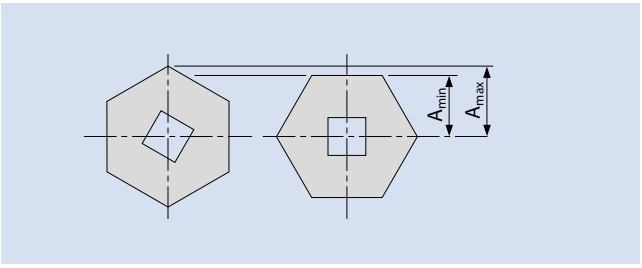
Если сменные пластины кончаются у края звездочки, обеспечьте промежуток **X ≤ 1,5 шага.**

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 Amin, лента поднимется на верхнюю точку, и, создавая периодические шумы, падает снова вниз на сменные пластины. Если вы установите сменную пластину на уровне верхней точки Amax, 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.



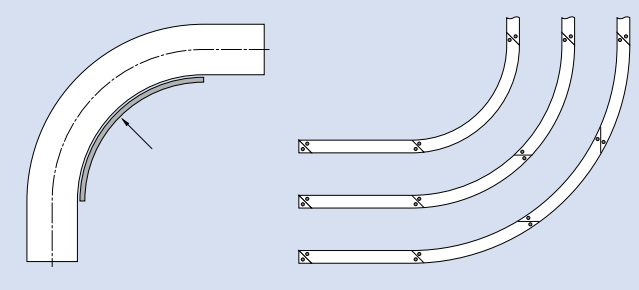


Особенности применения	A_{max}		A_{min}	
	Преимущества	Недостатки	Преимущества	Недостатки
Высокая скорость ленты		Высокое тепловыделение, особенно с направляющими на всю ширину ленты	Низкое тепловыделение	Создает больше шума и вибрации
Высокая нагрузка	Равномерное движение ленты на участке разгрузки	Высокое тепловыделение, особенно с направляющими на всю ширину ленты. Требуются увеличенные радиусы поворота ленты.	Увеличенный срок службы направляющих профилей. Уменьшенная вероятность образования статического напряжения. Меньшее натяжение\изгиб ленты при переходе между направляющими и звездочкой	Лента непрерывно поднимается с опоры; не рекомендуется для применения, где позиционирование и ориентация продукта имеет решающее значение; не рекомендуется для очень легких товаров
Заворот звездочки		Уменьшается, большая нагрузка на зацепленные зубья	Увеличивается, меньшая нагрузка на зацепленные зубья	
Зацепление зубьев		Снижена. Худшее распределение нагрузки на боковые зубья	Повышена. Лучшее распределение нагрузки на боковые зубья	
Изогнутые конвейеры	Снижает вероятность подъема ленты на направляющей			Увеличивает вероятность подъема ленты на направляющей
Взаимодействие с абразивами		Выше	Ниже	
Ударная нагрузка	Ниже			Выше
Применение с тяжелыми товарами	Меньше дополнительной нагрузки на звездочки и валы при переходе на соседние конвейеры			Больше дополнительной нагрузки на звездочки и валы при переходе на соседние конвейеры
Интегрированные наземные конвейеры	Лента меньше выступает			Лента больше выступает
Чувствительность к шуму	Уровень шума меньш			Уровень шума больше из-за движения ленты вверх-вниз на направляющей
Предотвращение опрокидывания/ движения товаров	Лучше, т.к. нет движения ленты вверх-вниз на направляющей			Хуже, из-за движения ленты вверх-вниз на направляющей

3.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

Специальные рекомендации для лент с боковым изгибом

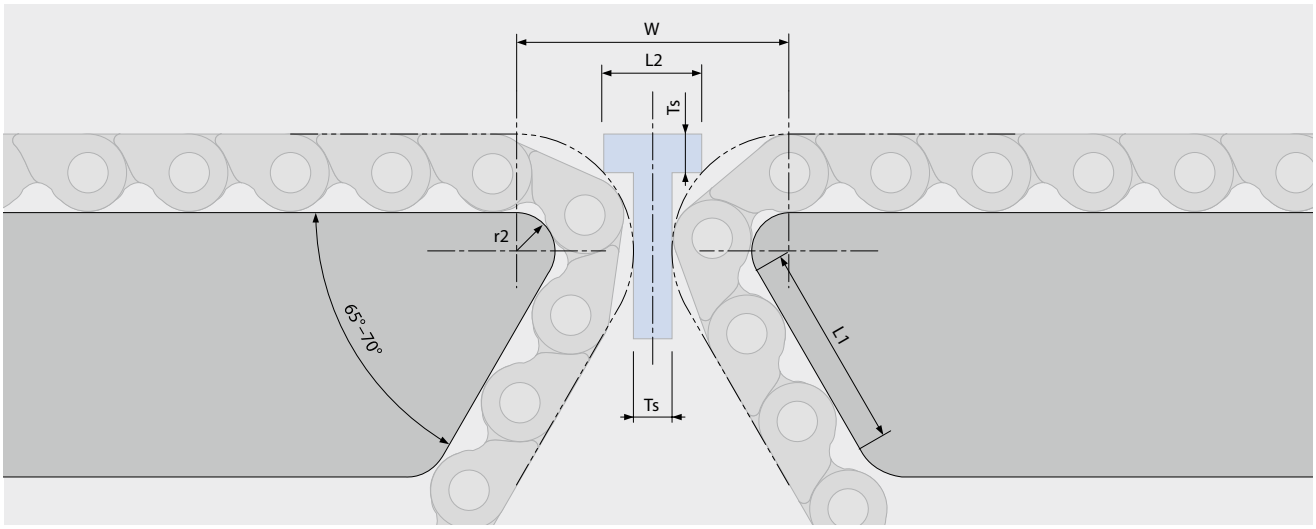
Такие ленты должны опираться на пластмассовые направляющие по сторонам криволинейной секции. Может использоваться пластмасса PE 1000 или пластик со смазывающими свойствами на внутреннем радиусе.



Конфигурация ножевого разворота

Свободно вывешенная носовая планка предпочтительнее, поскольку натяжение и износ ленты увеличиваются при использовании неподвижной носовой планки (ножевого разворота).

Серия	Открытая поверхность	Тип поверхности	Шаг		Минимальный радиус ножевого разворота r2		Минимальное расстояние							
							Ts		L1		L2		W	
			[мм]	["]	[мм]	["]	[мм]	["]	[мм]	["]	[мм]	["]	[мм]	["]
13	0	FLT	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
13	0	NPY	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
13	0	CTP	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
13	34	FLT	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
14	0	FLT	12,7	0,50	9,5	0,37	3	0,12	25,4	1,00	16	0,63	40	1,57
14	25	FLT	12,7	0,50	9,5	0,37	3	0,12	25,4	1,00	16	0,63	40	1,57
15	47	GRT	12,7	0,50	6,35	0,25	3	0,12	25,4	1,00	12	0,47	31	1,22
15	47	RSA	12,7	0,50	6,35	0,25	3	0,12	25,4	1,00	14	0,55	34	1,34



Вал

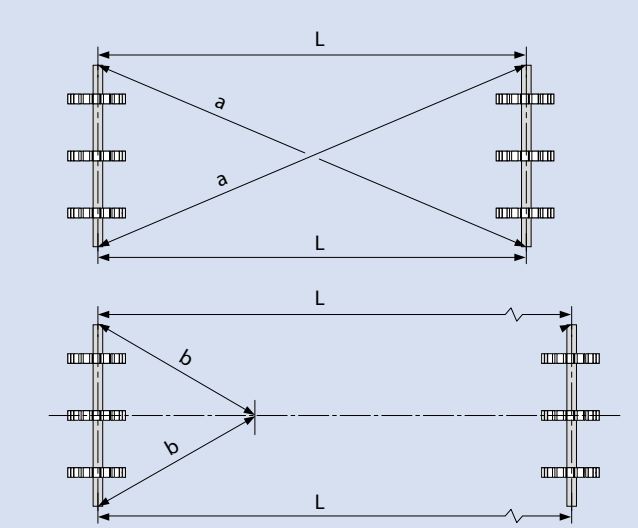
Профиль вала

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 движени звездочек в случае температурных вариаций.

Иногда возможно использование круглых валов с призматической шпонкой в узких лентах с небольшой нагрузкой. Доступны специально разработанные звездочки с расточкой и шпоночными пазами.

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.

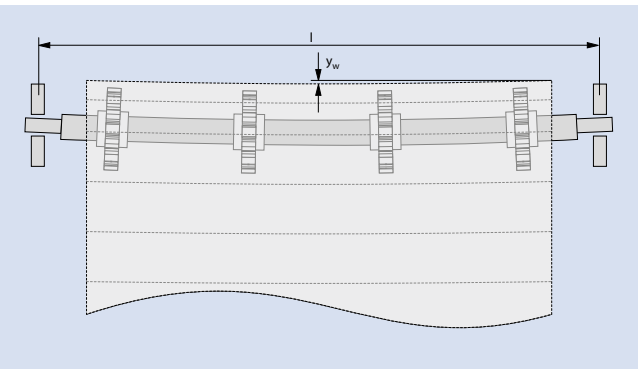


Измерьте расстояние между концами валов по диагонали согласно рисунку. Если расстояния равны, значит валы выравнены. Убедитесь, что после выравнивания значение расстояния между осями точно совпадают.

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.

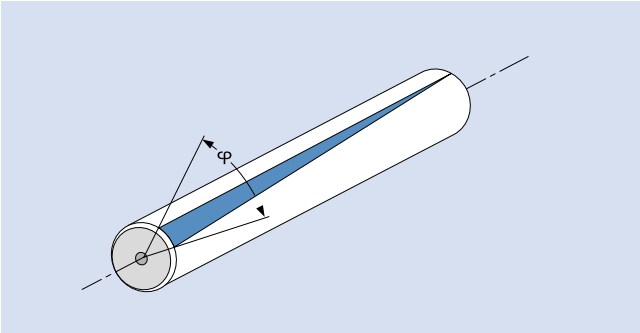


Прогиб вала следует предотвращать, чтобы минимизировать усталость и иметь малый и одинаковый зазор. Мы рекомендуем иметь прогиб менее 2 мм. Если сила натяжения ленты ведет к появлению прогиба более 2 мм, установите более мощный вал или, особенно в случае конвейера с большой шириной ленты, установите промежуточную опору или разделите вал на секции.

Расчетные формулы для прогиба вы найдете в Главе 4.3. Вы можете также использовать нашу инженерную программу.

3.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

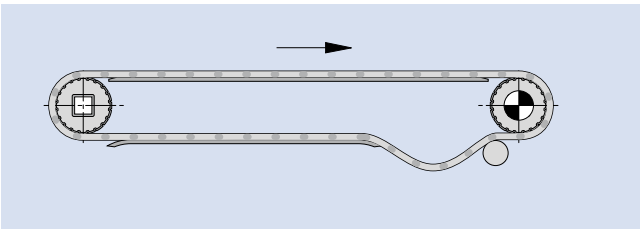
Кручение вала
Вал будет скручиваться из-за натяжения ленты под воздействием крутящего момента от приводного конца на последнюю звездочку. Поэтому скручивание будет тем больше, чем длиннее и тоньше вал, больше натяжение ленты и больше звездочки. Если скручивание слишком велико, лента может сойти с конвейера или нарушится зацепление звездочки. Мы рекомендуем не превышать угол закручивания φ (phi) < 0,5 ‰ на метр длины вала.



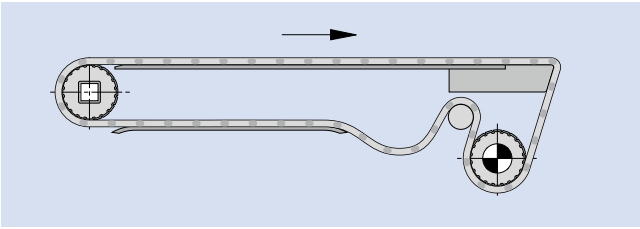
Расчетные формулы для кручения вала можно найти в Главе 4.3.

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.



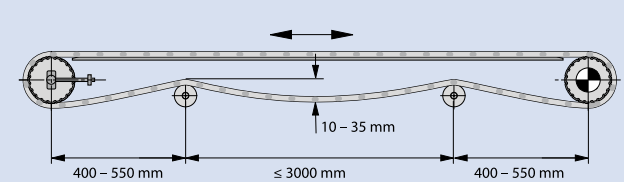
Низкий головной привод
Это вариант головного привода, когда приводной вал опущен вниз, что позволяет при маленьком ролике или носовом брусе сократить зазор подачи до минимума.



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.

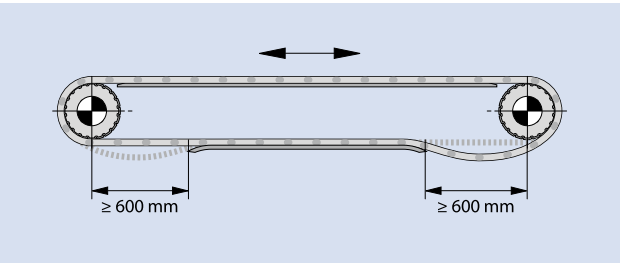
$F_s = 2{,}2 \cdot F_U$



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.

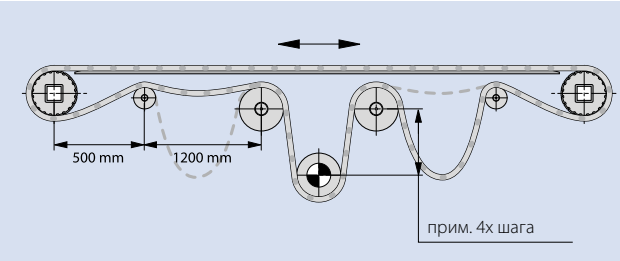
Конструкция с двумя двигателями

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

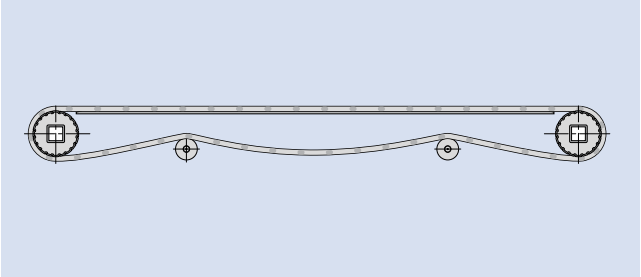
Для операции реверсирования приводной вал должен располагаться как можно ближе к центру. Справа и слева от приводной установки следует предусмотреть пространство для провисания ленты, поэтому необходимо для требуемого натяжения ленты, чтобы длина ленты между несущими роликами была меньше, чем расстояние 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.



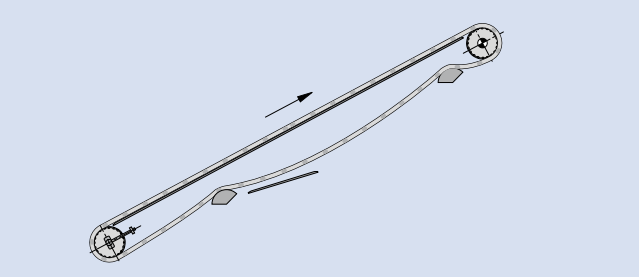
Размещение приводного устройства вызывает больше напряжения на валах на концах конвейера, из-за рабочего натяжения как верхней, так и обратной ветви в форме натяжения ленты.

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

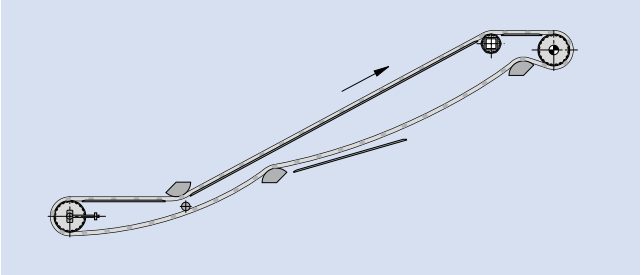
Прямолинейный горизонтальный



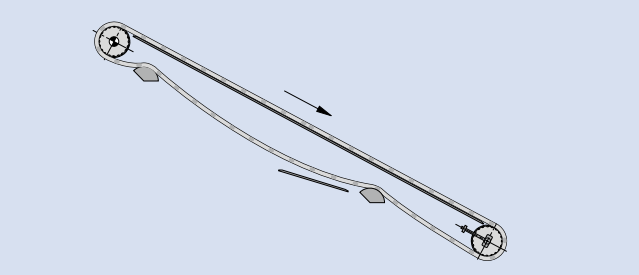
Прямолинейный наклонный (вверх)



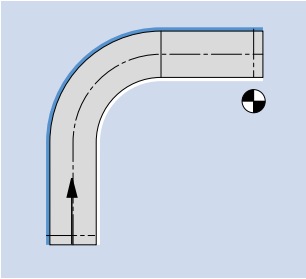
Прямолинейный наклонный „шея лебедя“



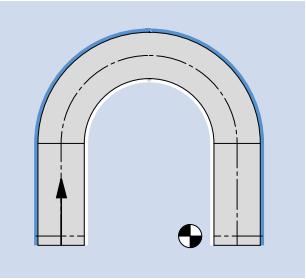
Прямолинейный наклонный (вниз)



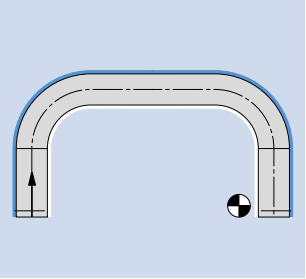
Боковой изгиб „L“



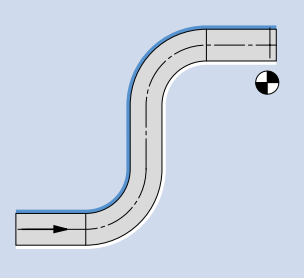
Боковой изгиб „U“



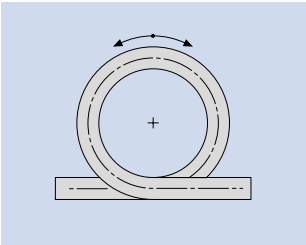
Боковой изгиб „C“

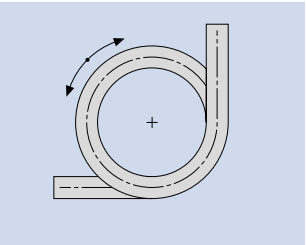


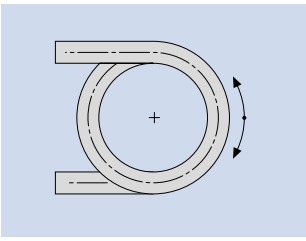
Боковой изгиб „S“

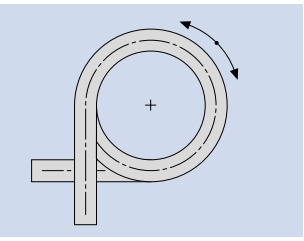


Спирали

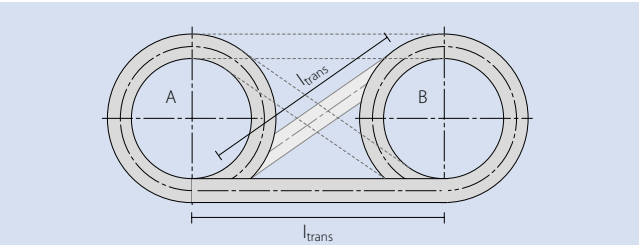








Двойные спирали



Прямолинейное движение

Прогиб ленты/контроль длины ленты

Существуют разные причины изменения длины ленты, например:

– 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 на 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:

a) Короткий конвейер (1)

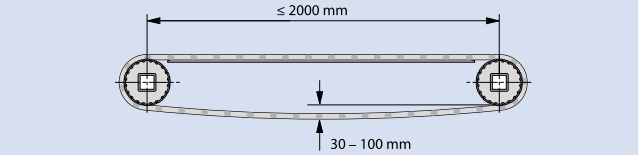
b) Конвейеры средней длины, расстояние до центра примерно 4000 мм (2)

c) Длинные конвейеры:
расстояние до центра > 20000 мм и низкие скорости
расстояние до центра < 15000 мм и высокие скорости (3)

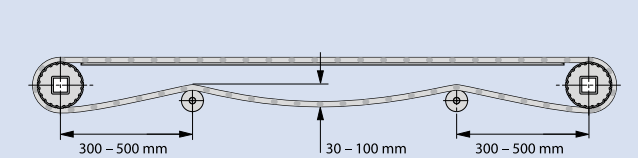
Другой эффективный метод компенсации удлинения ленты – это использование зависящего от нагрузки устройства натяжения (например, утяжеленного ролика).

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)

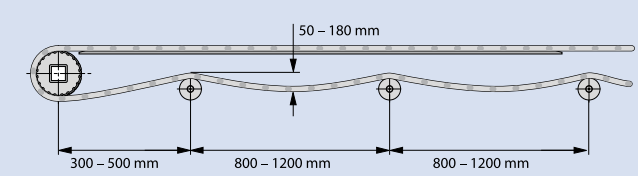
Рекомендуется, чтобы этот ролик направлялся сбоку. Учтите, что утяжеленный ролик не может использоваться, если применяются прижимные накладки или направляемые боковые модули.



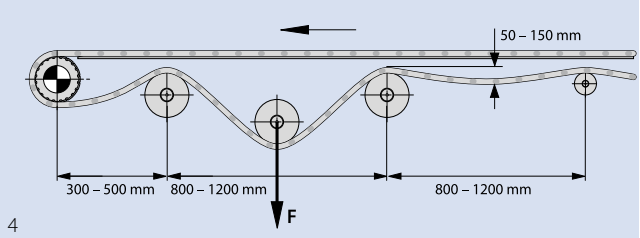
1



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, 15	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.

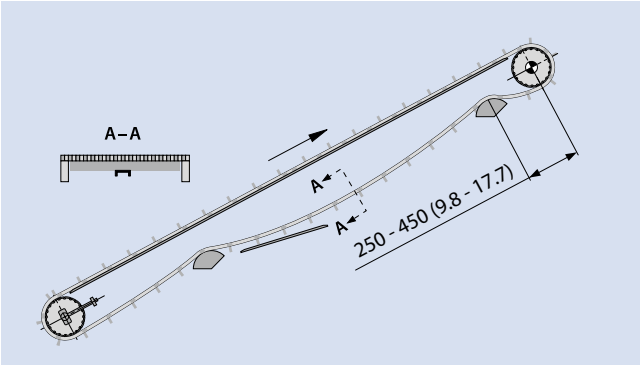
– Обеспечить постоянное наличие винтового натяжного устройства или зависящее от нагрузки натяжное устройство на обратной ветви, поскольку натяжение уменьшается с увеличением наклона (из-за провеса ленты).

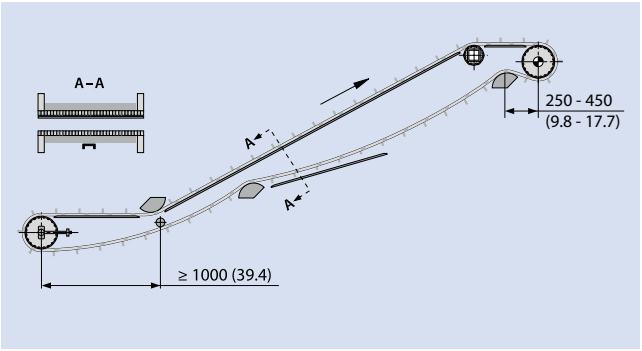
– Если звездочки используются на верхних промежуточных пунктах, центральные звездочки не могут соединяться аксиально.

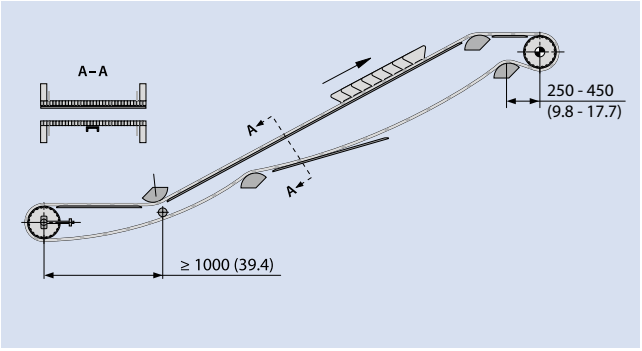
– Если ролики используются на верхних промежуточных пунктах, минимальный радиус требуется прим. 80 мм.

– 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°

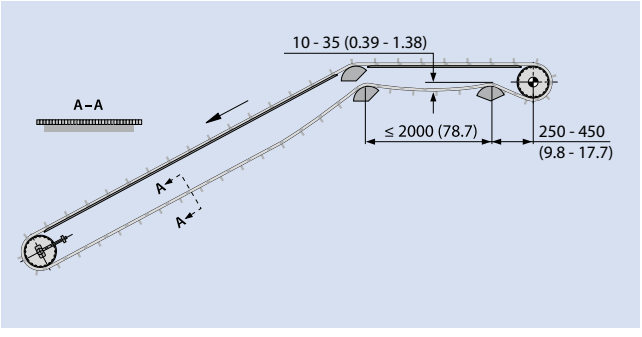
– Прямые профили: < 60°

– Гнутые профили: < 90°

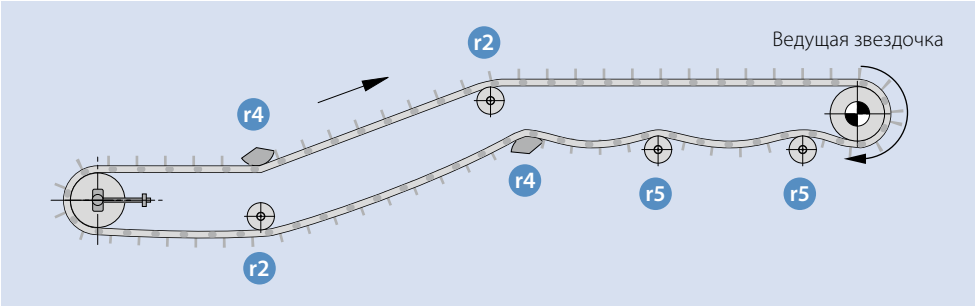
Всегда рекомендуем провести тестирование для определения реального возможного угла наклона для конкретного продукта/использования.

Наклонные вниз конвейеры

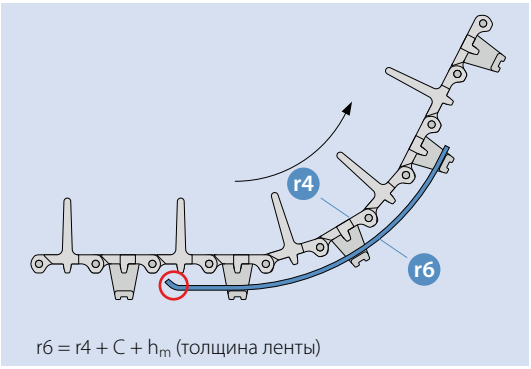
Для конвейеров такой конструкции возможен хвостовой привод, если есть активное, зависящее от нагрузки натяжное устройство на нижнем холостом валу (например, гравитационное, пружинное или пневматическое). В ином случае, применяйте здесь общие рекомендации, приведенные выше.



Прижимные планки

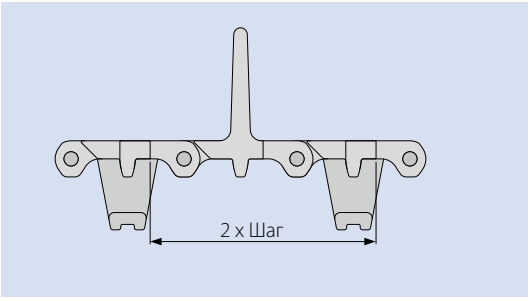


Для Z–конвейеров („Лебединая шея“) с шириной ленты более 600 – 800 мм (24 – 32 дюйма) необходима дополнительная направляющая/прижимная система.
Когда лента меняет напрвление от вертикального на наклонное, для широких лент, обычно более 600 мм (24 дюйма), становится недостаточным удержание ленты на (зубчатой) 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 hm (См. Спецификацию).



r6 = r4 + C + h_m (толщина ленты)

Серия	Значение C
S6.1	17
S8	10
S10	10



– 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.

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:

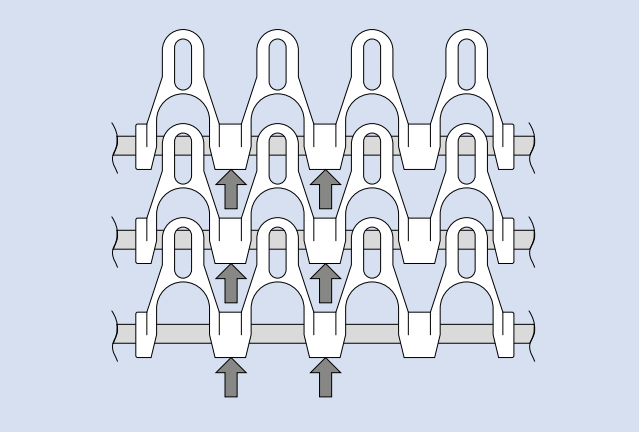
Ширина ленты/2 + ½ приращения (расстояние от левого края в направлении движения)

Например: Для ленты S6.1 шириной 1000 мм и шириной приращения 20 мм получим позицию HDT:
1000/2 + ½ x 20 = 510 мм от левого края

Дополнительную информацию относительно расположения сменных пластин и прижимных планок – см. соответствующие Спецификации.

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 r1 должен быть равен или больше минимального внутреннего радиуса, который зависит от номера серии и ширины ленты. Минимальный внутренний радиус рассчитывается с учетом показателя сжатия Cc. Если этот радиус значительно больше минимального радиуса, лента может начать грохотать на внутренних боковых модулях.

$r1_{min} = W_B \cdot C_c$

где:
$r1_{min}$ = внутренний радиус
W_B = ширина ленты
C_c = показатель сжатия

Серия	Ширина ленты [мм]	Ширина ленты ["]	Фактор
Серия 9	все	все	1,8*
Серия 11	все	все	1,4
Комбинированный S5 ST/S11	все	все	1,45
Комбинированный S5 ST/S11	≥ 1000	≥ 39,37	1,55
Серия 5, Серия 5 G, Серия 5 ST	100** – 199	3,94** – 7,86	1,8
	200 – 299	7,87 – 11,80	1,9
	≥ 300	≥ 11,81	2,0
Серия 5 RG	125 – 199	4,92 – 7,86	1,6
	200 – 299	7,87 – 11,80	1,7
	300 – 399	11,81 – 15,74	1,8
	400 – 499	15,75 – 19,68	1,9
	≥ 500	≥ 19,69	2,0

* специальные доступные опции. См. Главу 3.3, раздел спиральных конвейеров
** 175 мм (6,89") для S5 ST

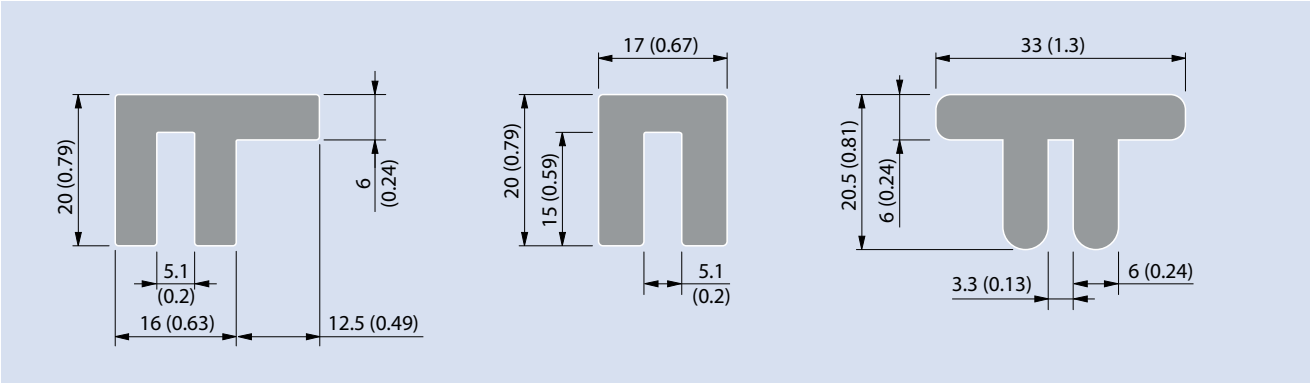
Опора ленты, направляющие, траектория
Лента прижимается к внутреннему радиусу на криволинейных секциях. Принимать это давление должны боковые сменные пластины. Мы рекомендуем направлять ленту вдоль конвейера боковыми сменными пластинами, это означает, что средняя звездочка не должна аксиально фиксироваться. 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.

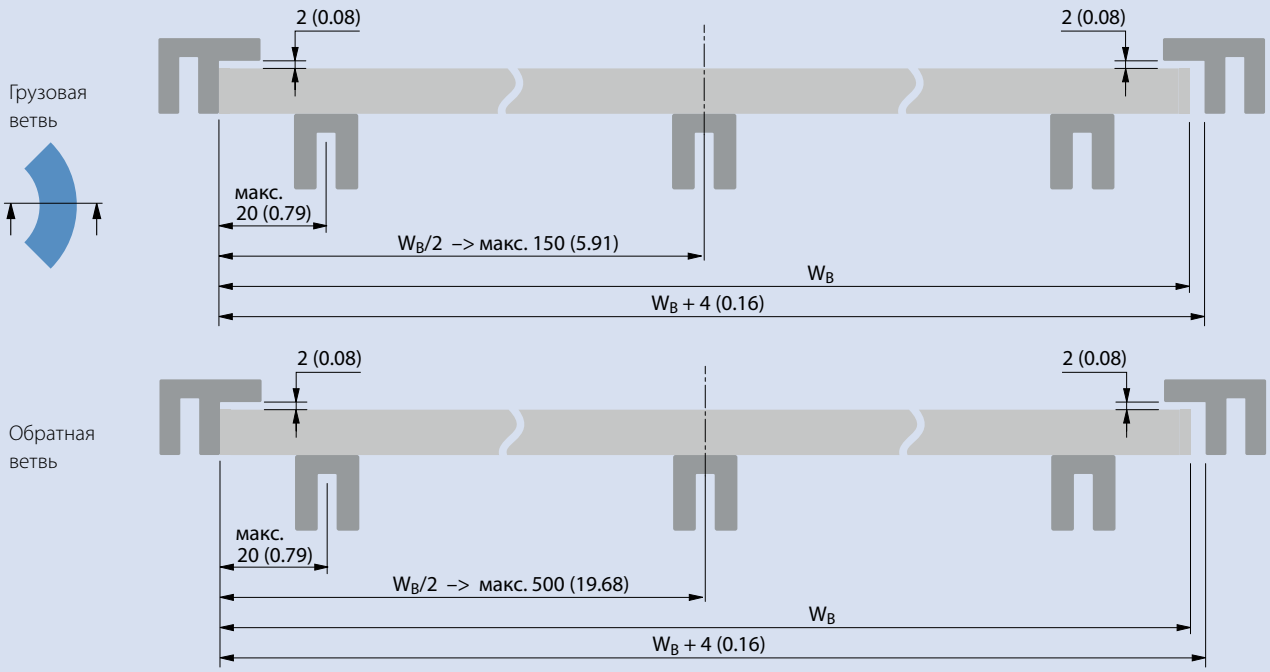
Размеры сменных пластин



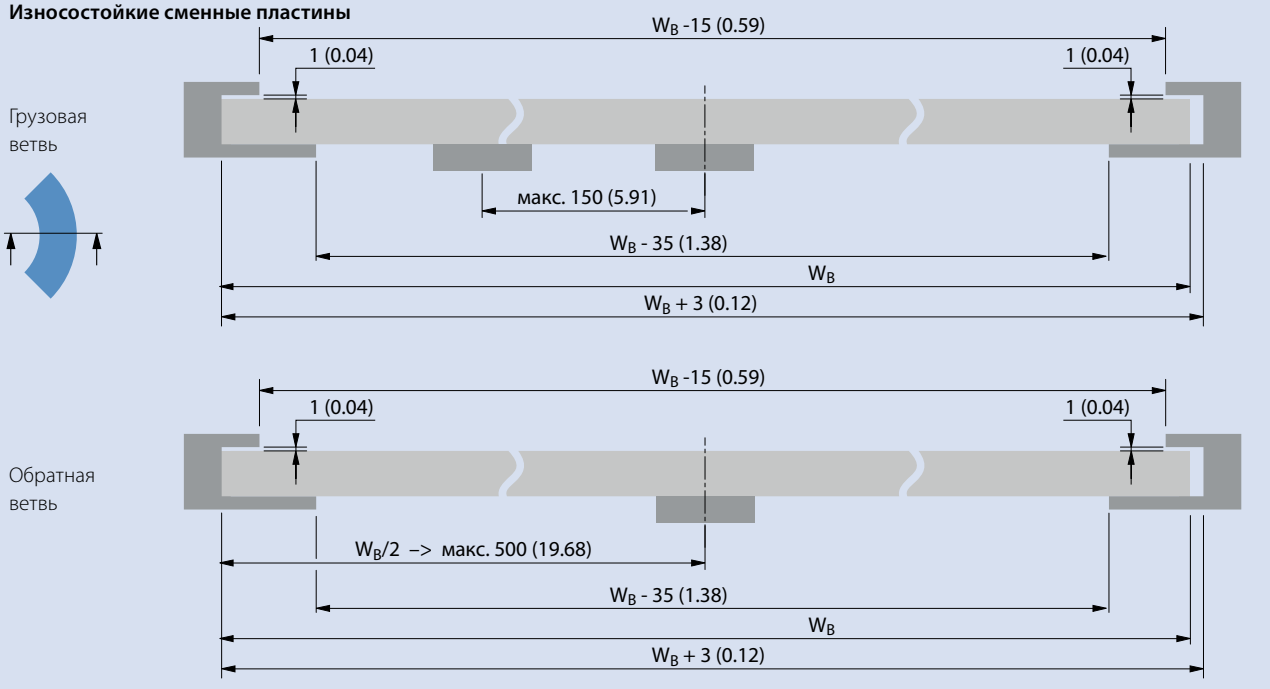
3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Рекомендуемая расстановка сменных пластин для серии 5/9

Экструдированные сменные пластины



Износостойкие сменные пластины



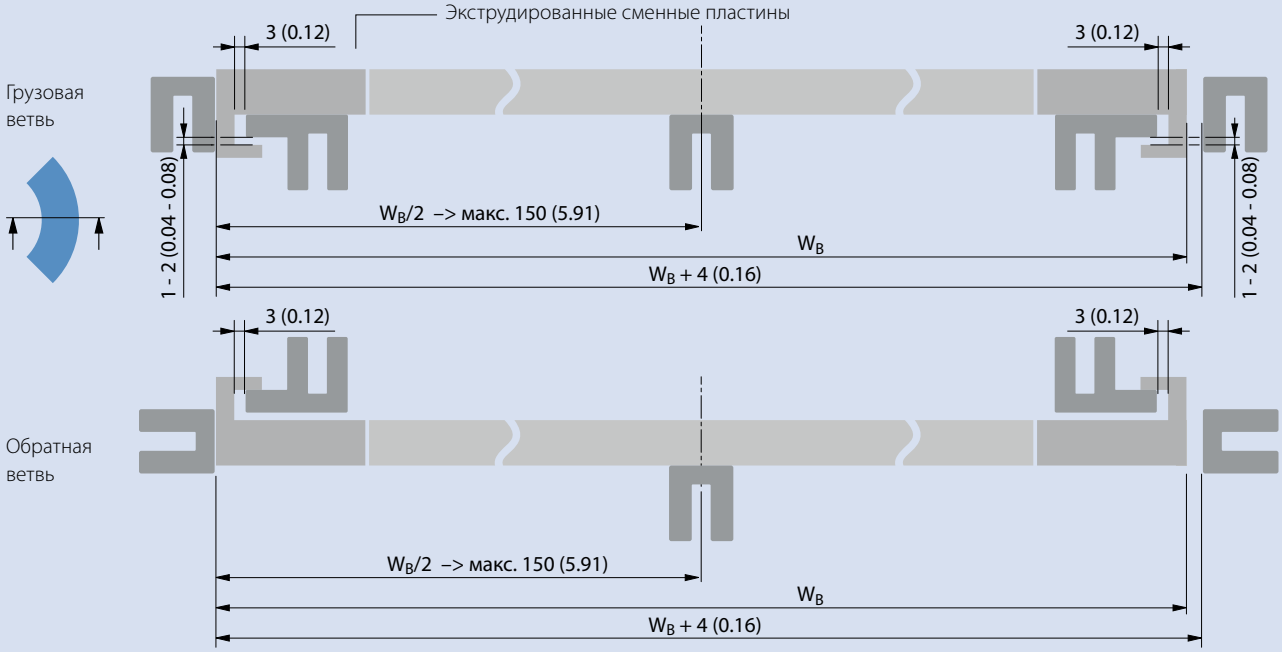
Размеры в мм и дюймах (").
Все дюймовые размеры округляются.

Для лент с направляемыми боковыми модулями

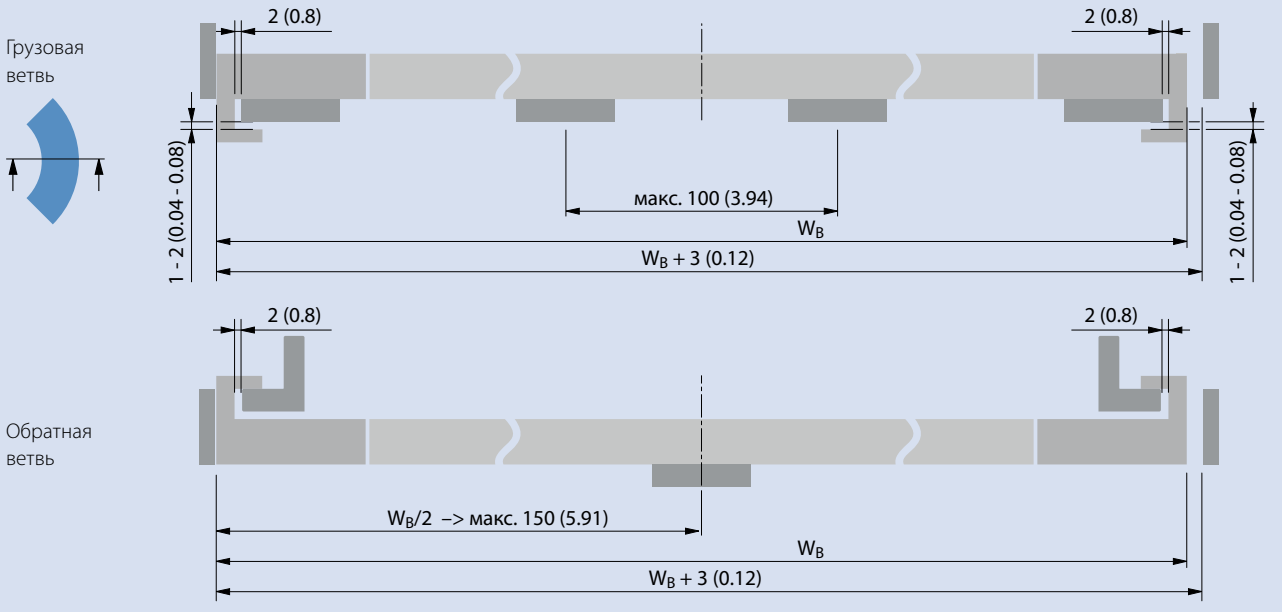
Прижимные направляющие используются для предотвращения подъема ленты и для того, чтобы две соседние ленты могли двигаться параллельно с минимальным зазором. Использование прижимных направляющих также позволяет транспортировать продукты, выступающие за пределы ширины ленты или передавать их перпендикулярно 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.

Экструдированные сменные пластины



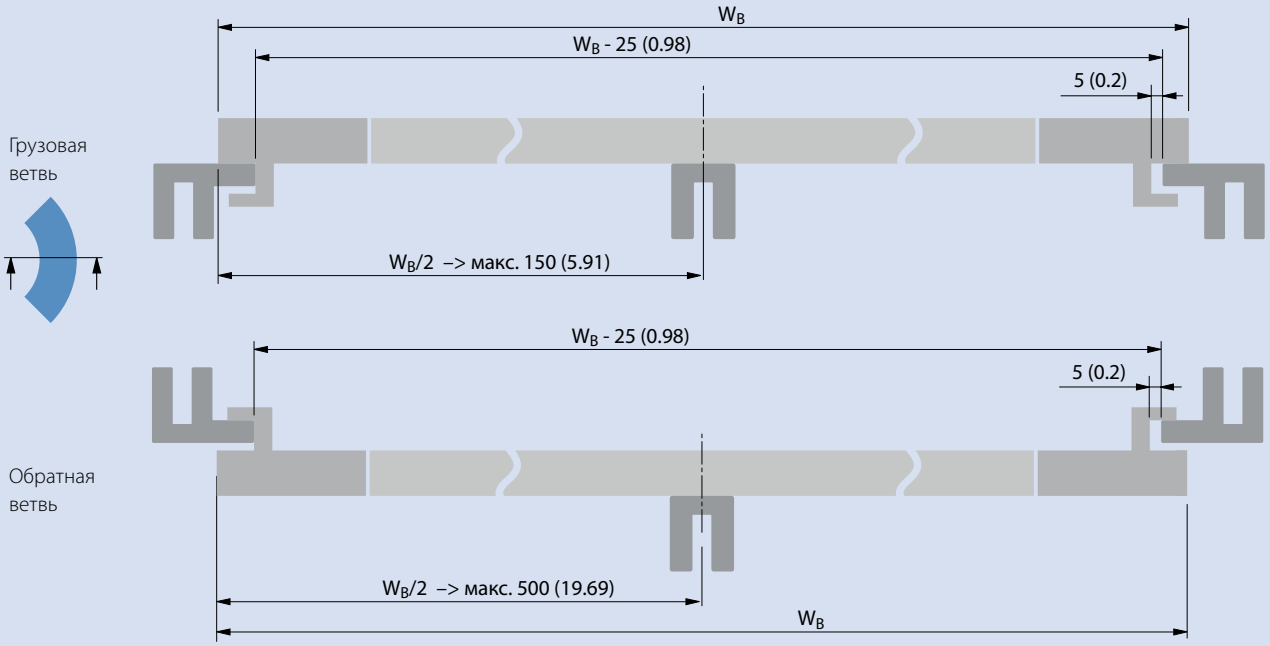
Износостойкие сменные пластины



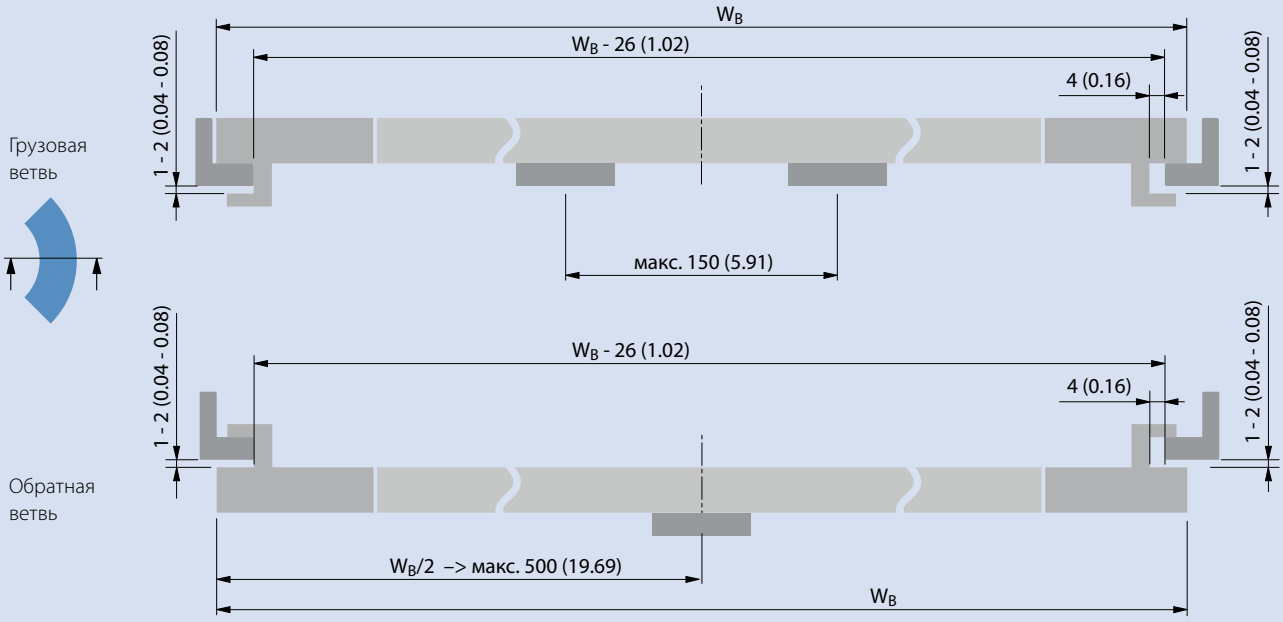
3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Для лент с реверсивными направляемыми боковыми модулями

Экструдированные сменные пластины

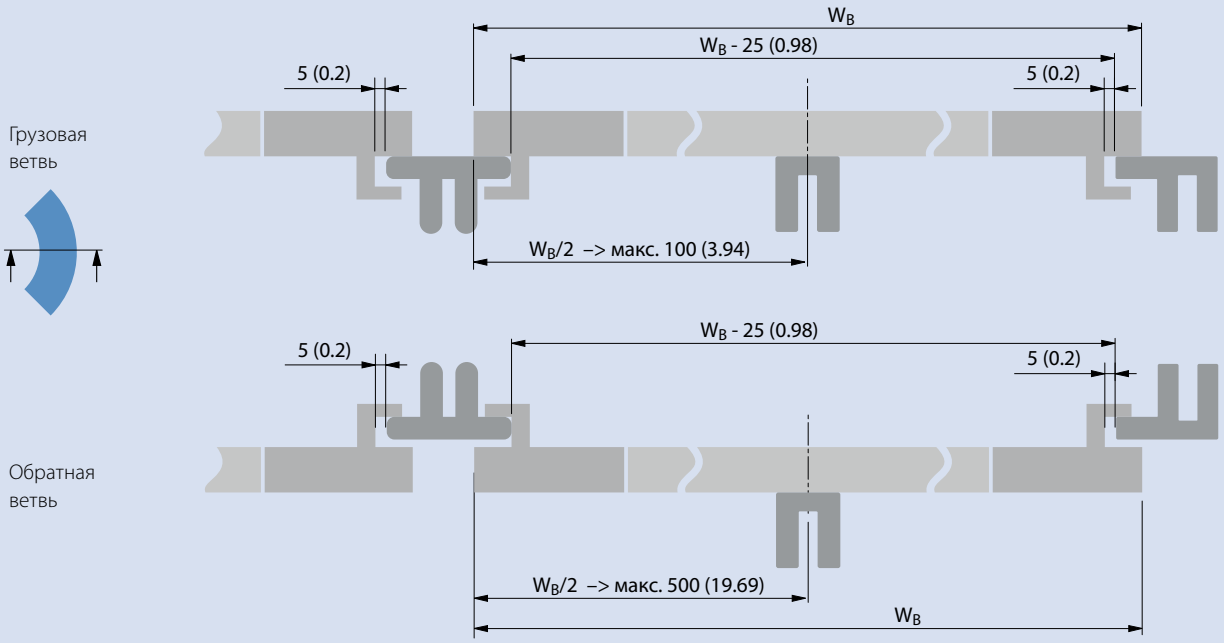


Износостойкие сменные пластины

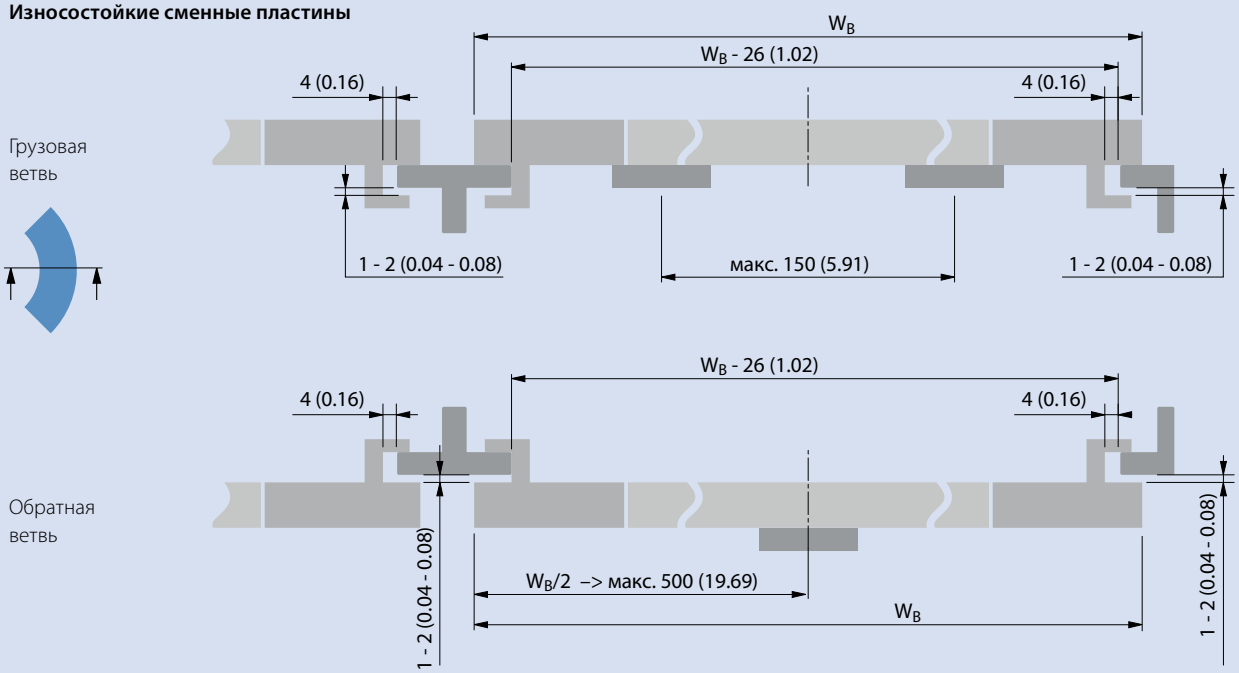


Для нескольких параллельных лент с реверсивными направляемыми боковыми модулями

Экструдированные сменные пластины



Износостойкие сменные пластины



3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

Натяжение ленты

Могут использоваться три стандартных метода натяжения ленты:

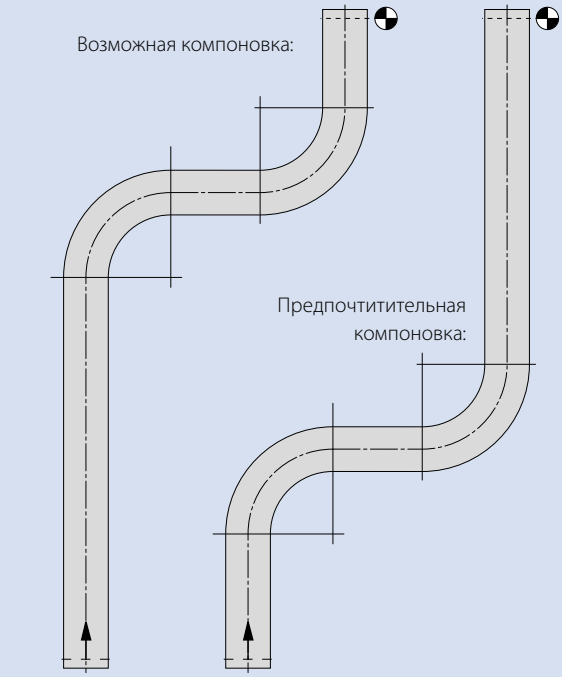
– Винтовая система натяжения

– Гравитационная система натяжения

– Провес линии на обратной ветви вблизи привода

Геометрии кривых

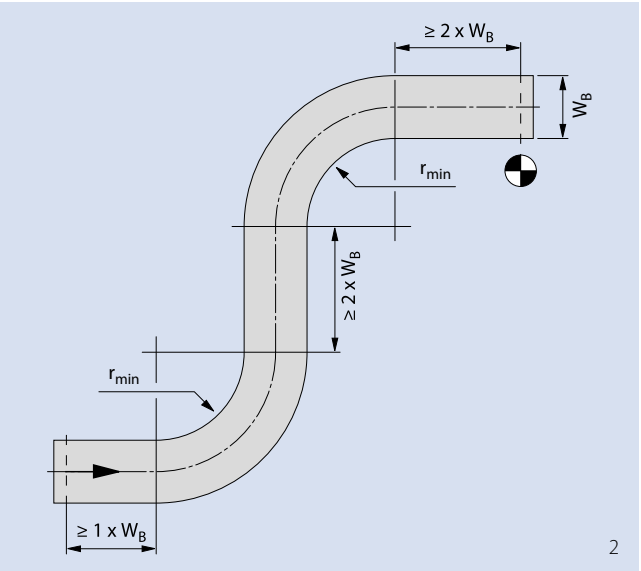
Мы рекомендуем проектировать поворотный конвейер так, чтобы более длинная секция была на стороне двигателя (1).



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.



2

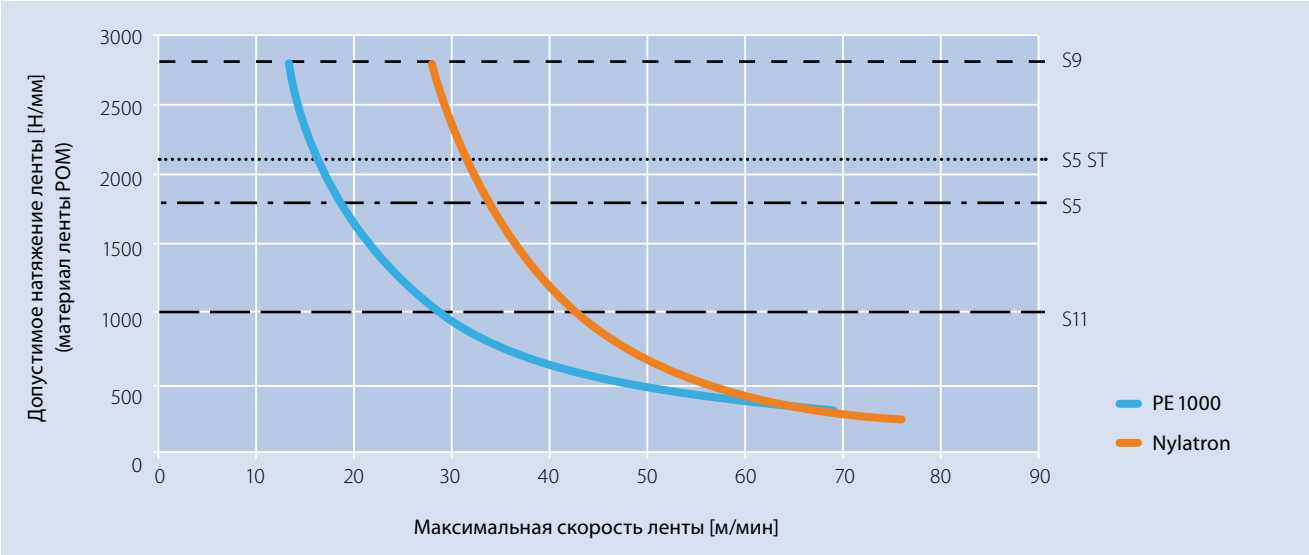
Допустимая скорость ленты

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 пластине 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 износостойкие 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 двигающихся по высококачественным сменным пластинам средней толщины в чистых условиях:



Внимание:

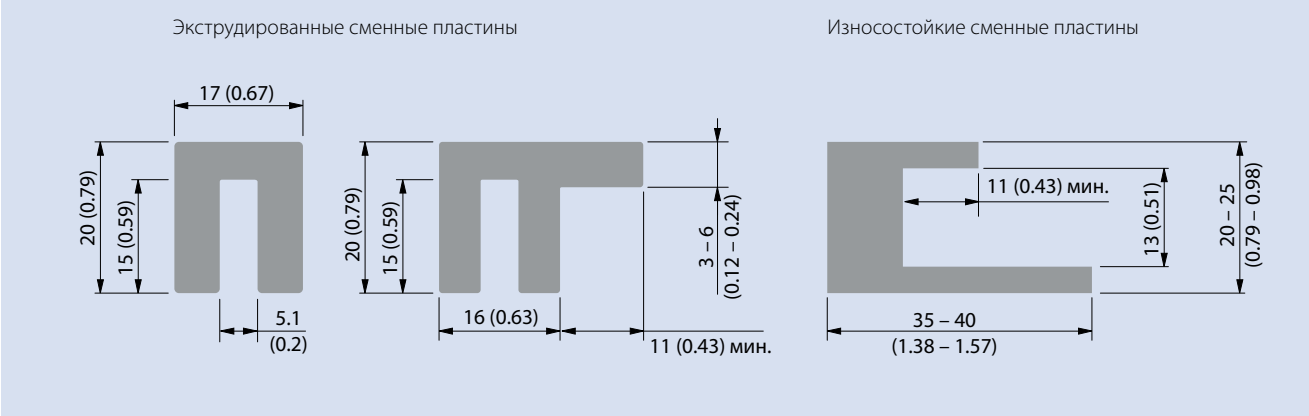
В случае лент Siegling Prolink Серии 11 и Комбинации лент (Siegling Prolink Серия 5 ST and Siegling Prolink Серия 11) следует учитывать разность размеров и характеристик.

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

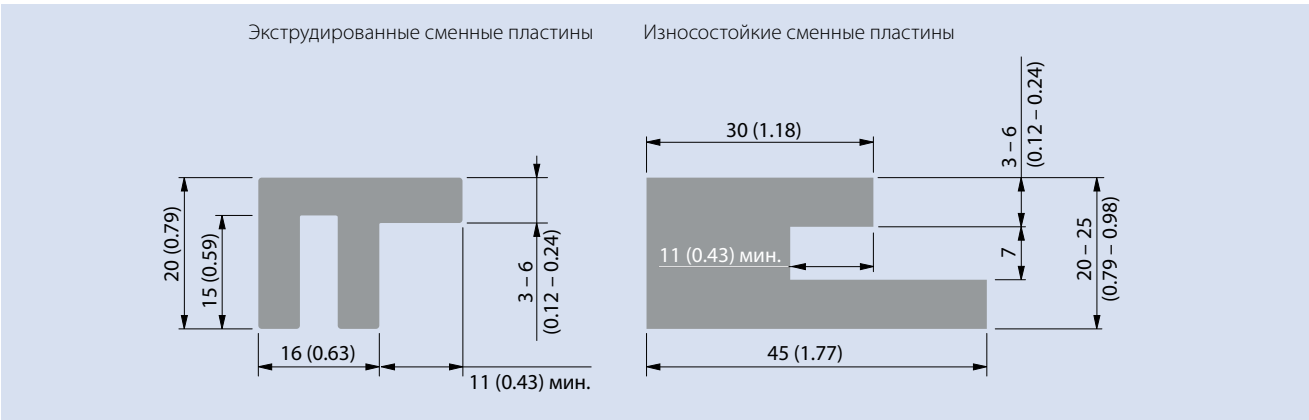
Серия 11

Ниже указаны особые условия применения Серии S11
На иллюстрациях показаны рекомендуемые критические размеры:

Нормативы для размеров сменных пластин S11 с накладками



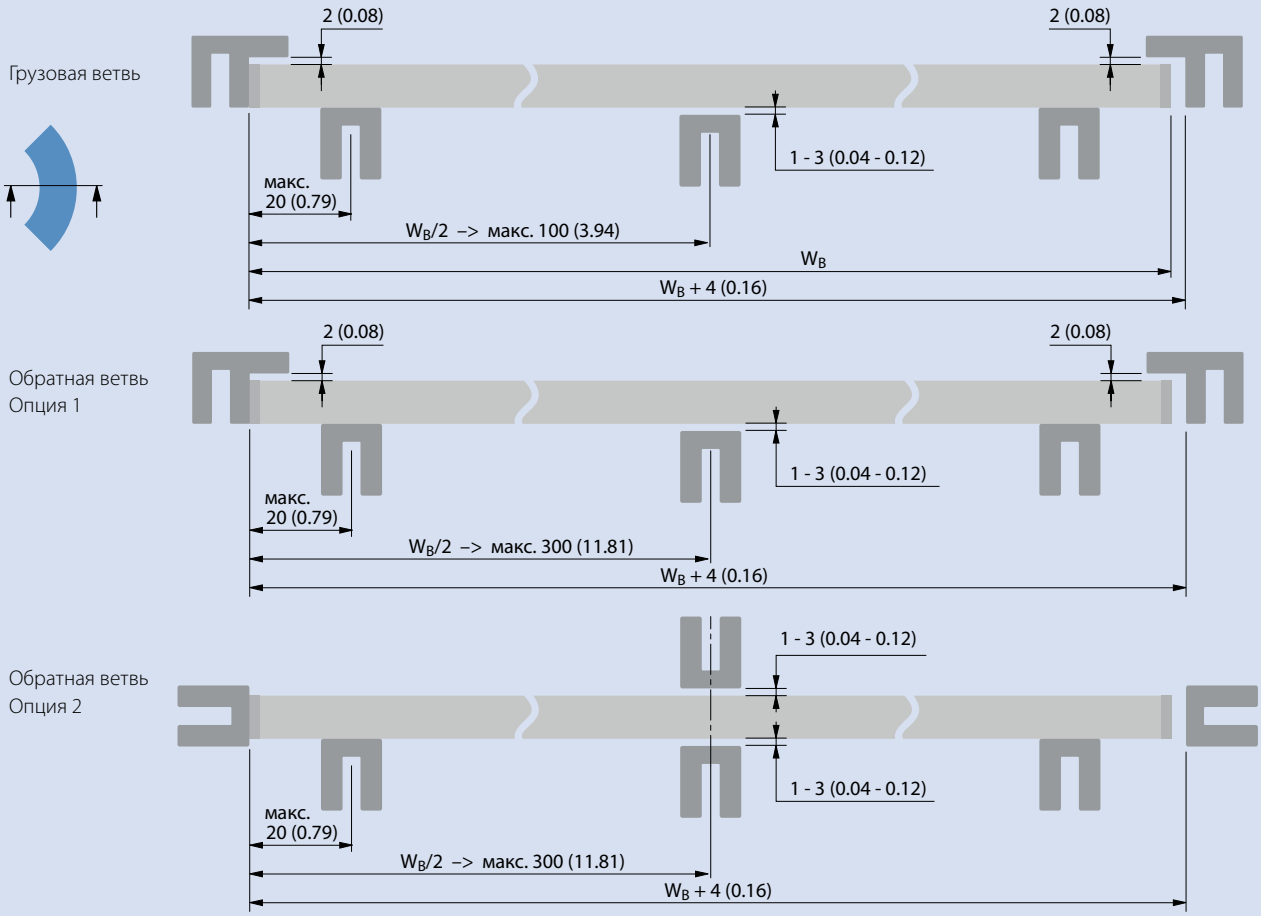
Нормативы для размеров сменных пластин S11 с прижимными накладками



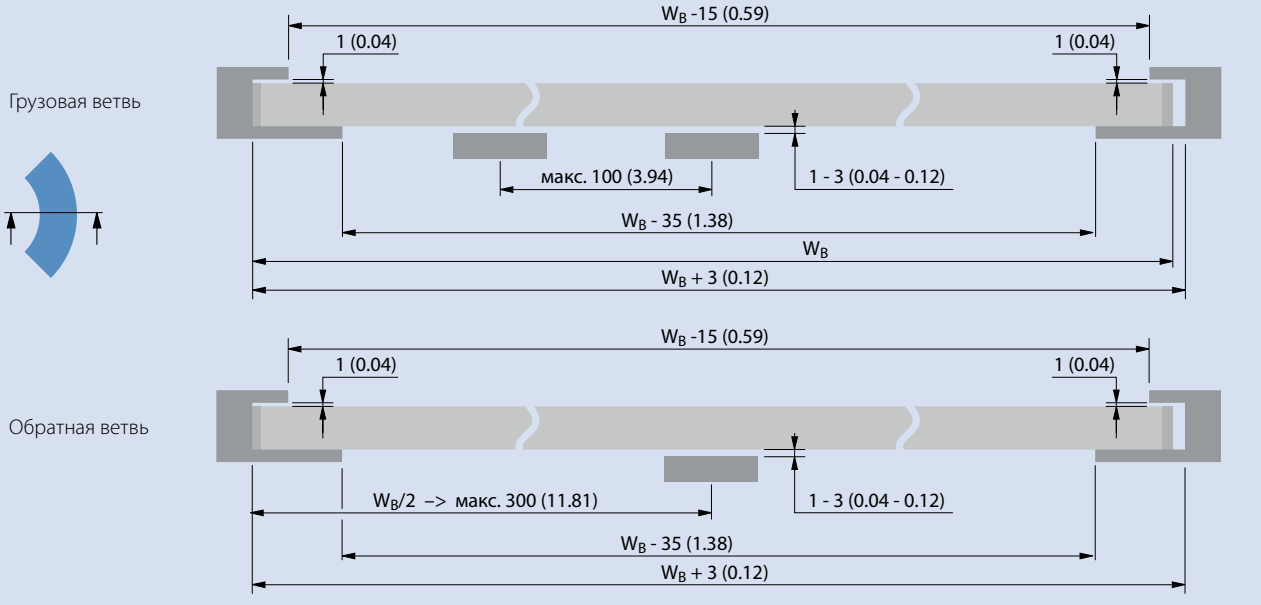
Размеры в мм и дюймах (").
Все дюймовые размеры округляются.

Расположение сменных пластин S11 с накладками

Экструдированные сменные пластины

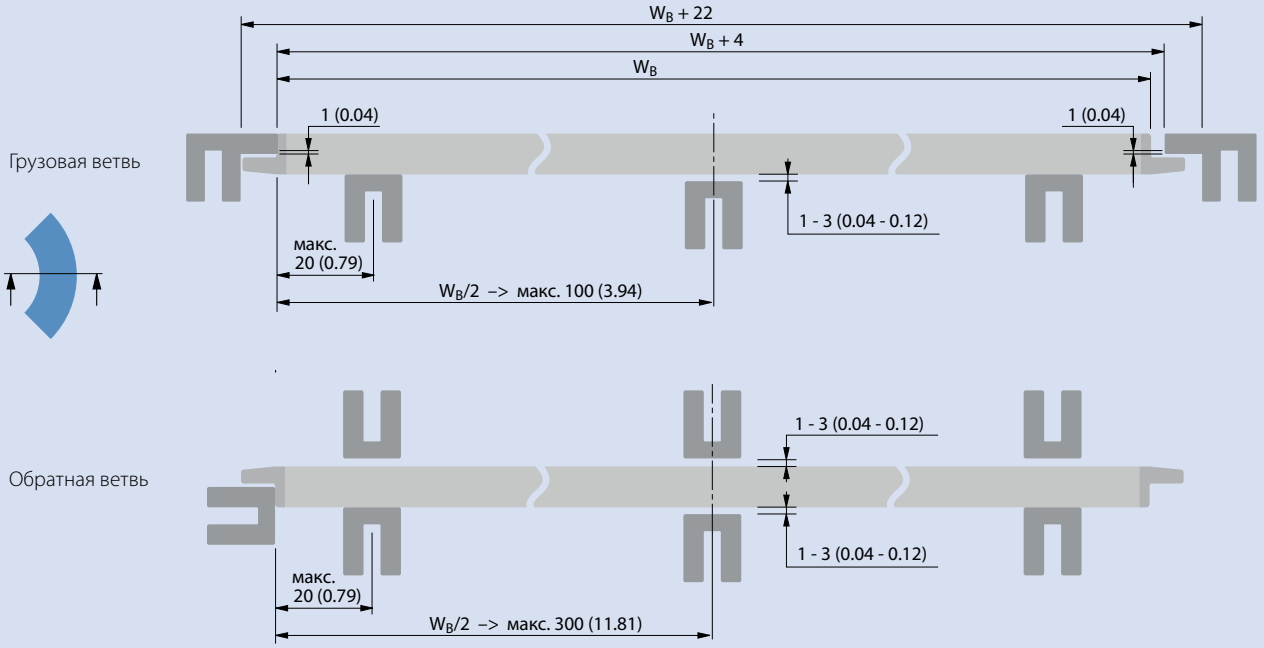


Износостойкие сменные пластины

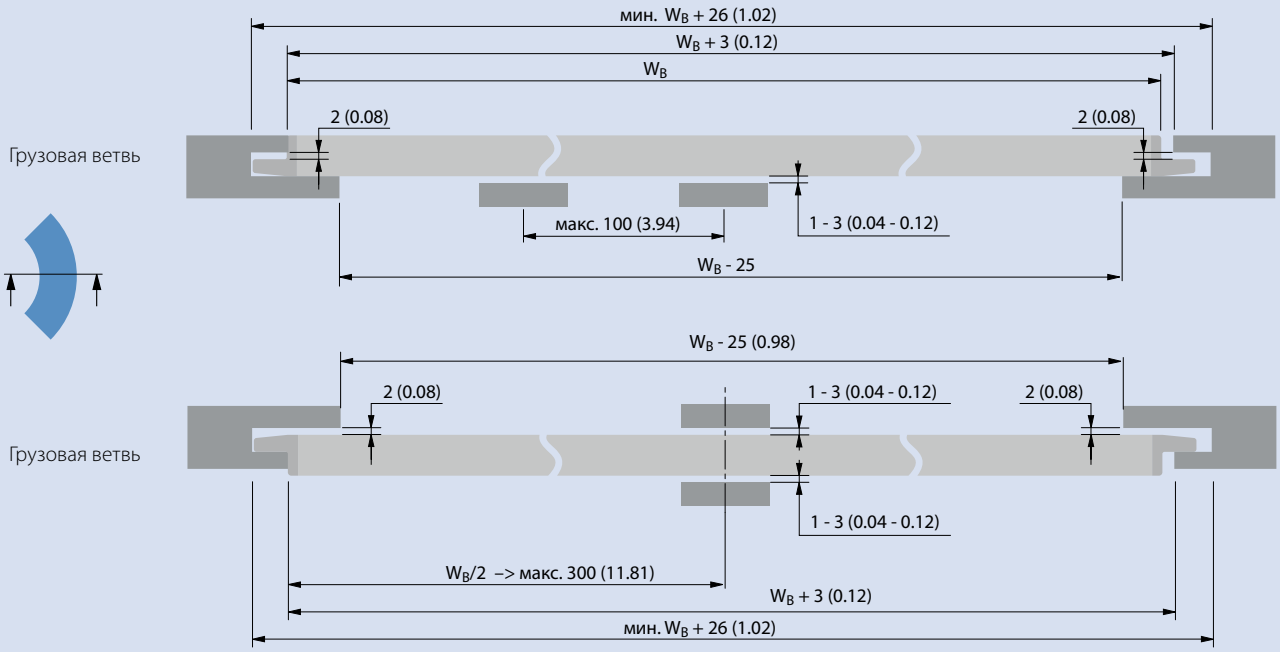


Расположение сменных пластин, S11 с прижимными накладками

Экструдированные сменные пластины

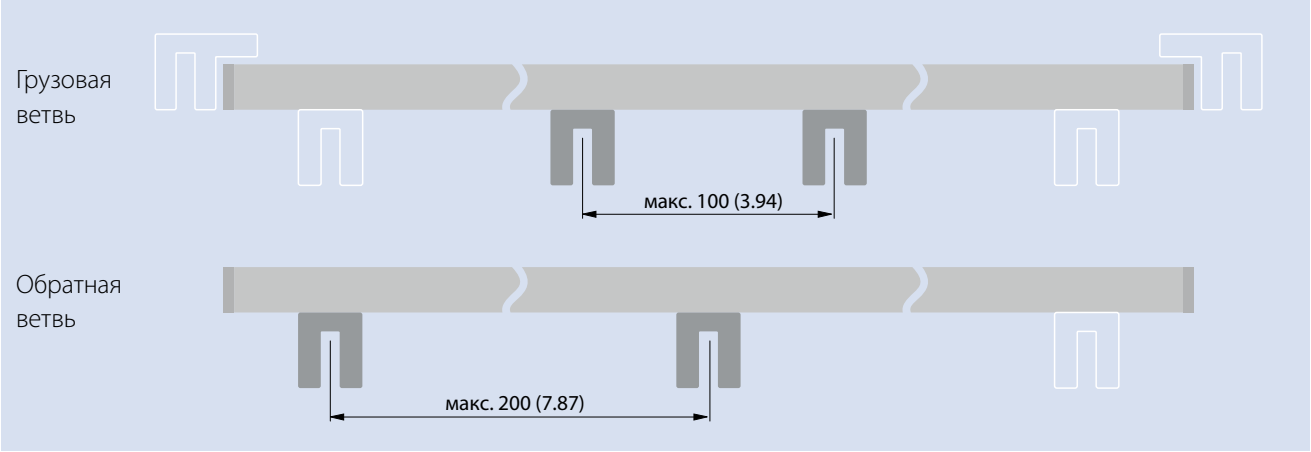


Износостойкие сменные пластины



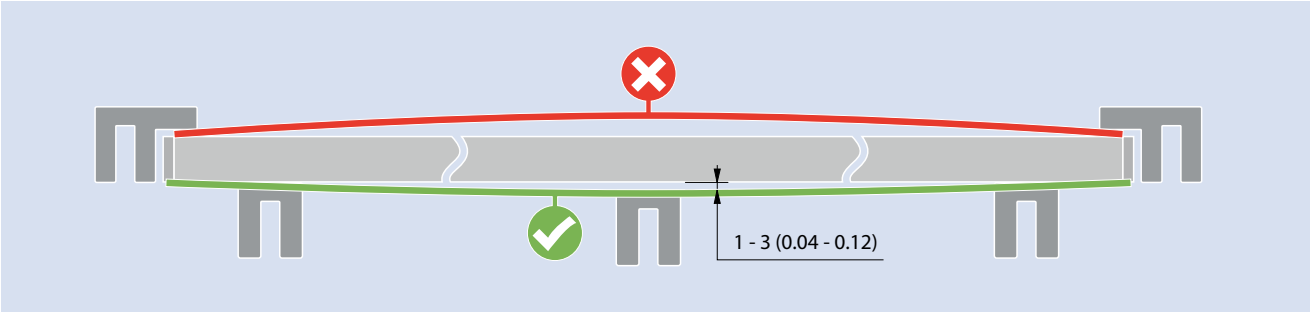
Расстояние между опорными сменными пластинами лент

Учитывая свой опыт, мы рекомендуем допускаемый максимым 100 мм (3,94") промежутка ленты между опорами на грузовой ветви и 200 мм (7,87") 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") ниже поверхности внешних опор. В этом случае лента будет подталкиваться к центральной опоре (зеленая линия внизу на схеме), а не вверх и из направляющих.

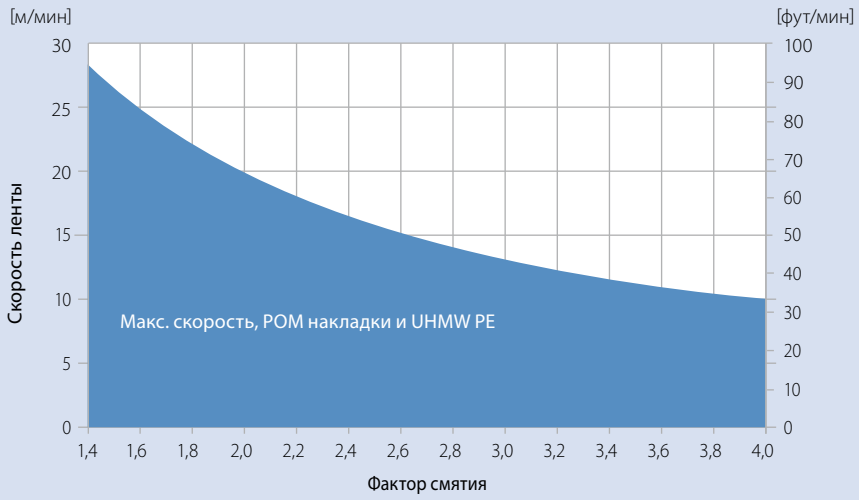


Серии 5 и 9 монтируются со стальными штифтами, что придает конструкции больше жесткости. Это уменьшает тенденцию к подъему ленты, во-первых, и во-вторых, делает ленту более жесткой в поперечном направлении, так что более низкое позиционирование центральной сменной пластины не ведет к изгибу вниз, скорее, оставляет зазор между опорой и лентой.

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

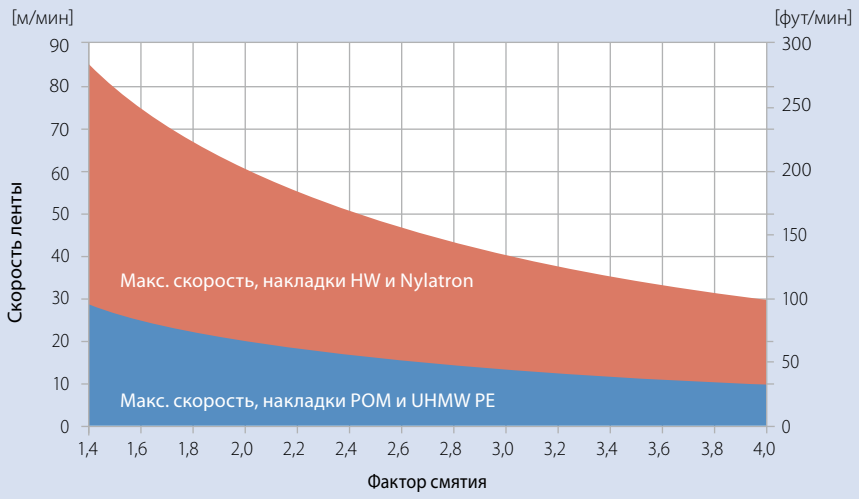
Допустимые скорости ленты

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.



Скорость ограничивает накладки из POM и сменные накладки из UHMW PE (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.



Скорость ограничивает накладки HW и сменные пластины из Nylatron

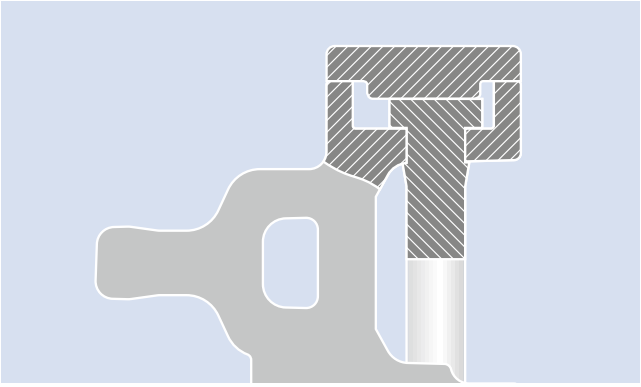
Цветовые коды краев ленты

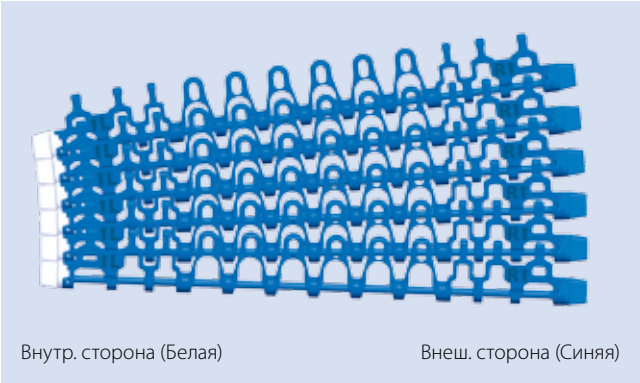
Чтобы оптимизировать функционирование и обеспечить постоянное тяговое усилие ленты, на S11 используется шарнирный штифт с головкой, гарантирующий, что штифты всегда находятся в контакте с крайним шарниром.

Чтобы воспользоваться преимуществами такого устройства, важно, чтобы головка находилась на внешнем радиусе последней кривой. Это легко делается с использованием уникального цветого кодирования на S11.
Позиция головки штифта отмечается синими боковыми накладками/прижимными накладками (противоположная сторона отмечается белым цветом).

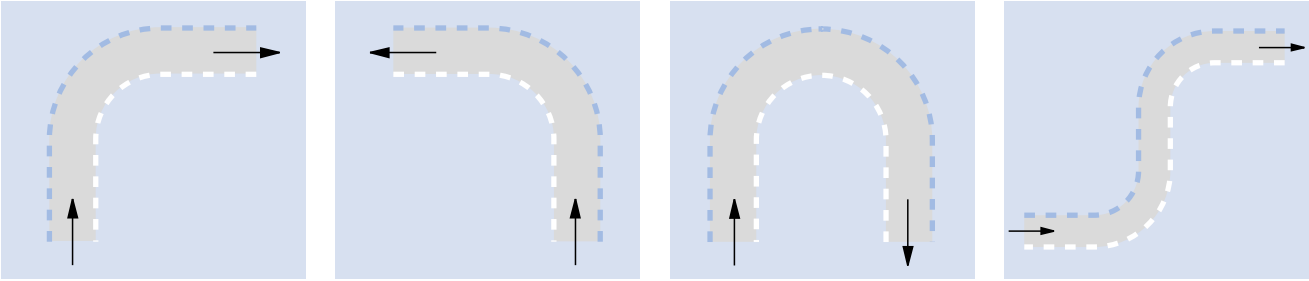
При монтаже ленты важно помнить этот код:
– синий цвет всегда на внешней стороне (последней кривой).

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.

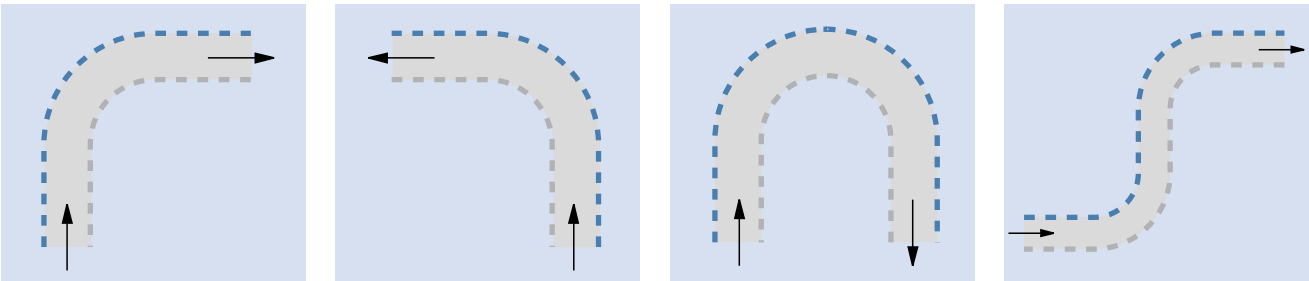




Внутр. сторона (Белая) Внеш. сторона (Синяя)



Лента с накладками POM, синие внешние, белые внутренние



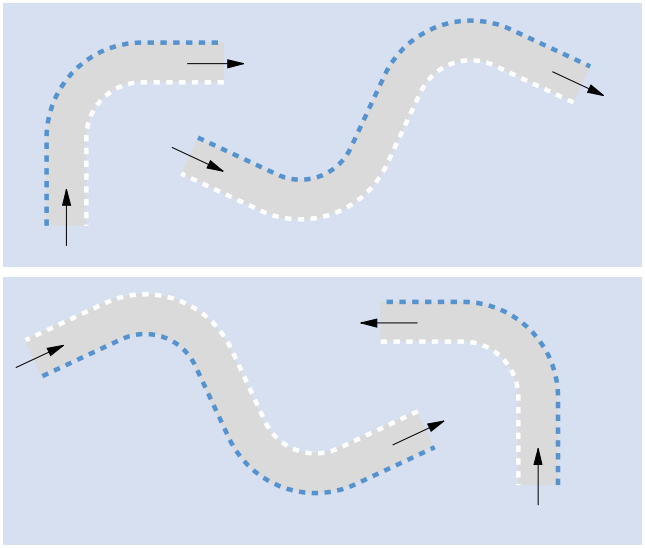
Лента с накладками HW, темно-синие на внешней стороне, светло-серые на внутренней

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

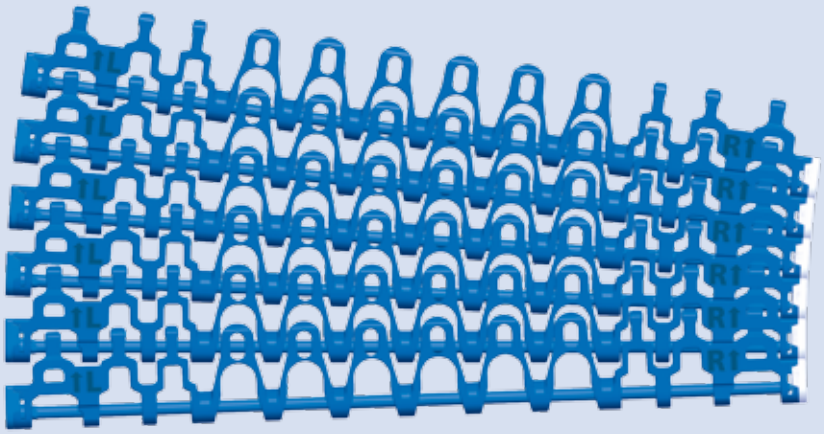
Номенклатура лент и рекомендации по заказу
При заказе важно рассмотреть компоновку конвейера, насколько соответствует лента. Форма зависит от направления последней кривой:

– 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

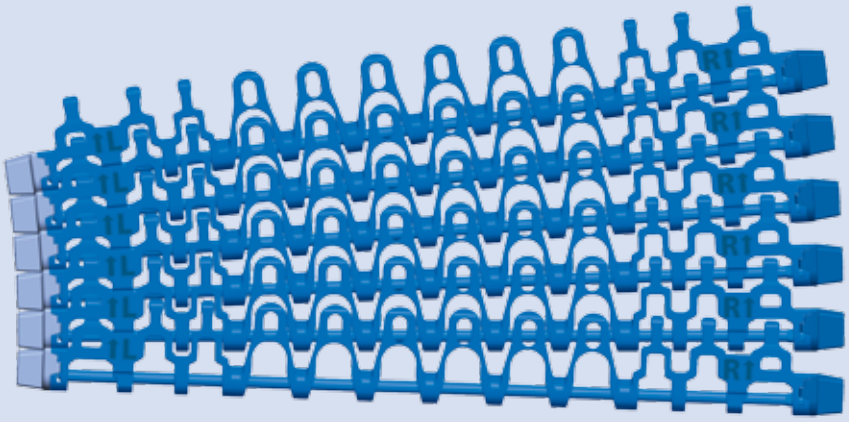
CW = По часовой стрелке или кривая, поворачивающая направо
CCW = Против часовой стрелки или кривая, поворачивающая налево



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) S11-45 GRT SML POM-CR BL W172 S11-45 GRT SML POM-CR BL W122 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S4.1/S8/S11 PIN PBT BL D5 S11 CAP POM WT (или BL для CCW) S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122 S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172
Ширина ленты	Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89") Приращение ширины: 25 мм (0,98")

S11 с прижимными накладками из HW

Эскиз	
Обозначения лент	**S11-45 GRT CW HD POM-CR BL (HW DB/LG)** **S11-45 GRT CCW HD POM-CR BL (HW LG/DB)**
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) HD = Прижимные накладки с обеих сторон POM-CR = Все бок. модули (синие) из POM-CR, центр. модули (белые) из POM с плоскими накл. на обеих сторонах (HW DB/LG) = Прижимные накладки из HW DB на левой стороне и HW LG на правой стороне
Компоненты	S11 CAP HDL HW DB (LG для CCW) S11-45 GRT SML POM-CR BL W172 S11-45 GRT SML POM-CR BL W122 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S4.1/S8/S11 PIN PBT BL D5 S11 CAP HDR HW LG (DB для CCW) S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122 S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172
Ширина ленты	Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89"), Приращение ширины: 25 мм (0,98") Ширина ленты не включает расширение накладок каждые 10 мм (0,39"), общая ширина ленты составляет:ширина (Wxxx) + 20 мм (0,79").

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

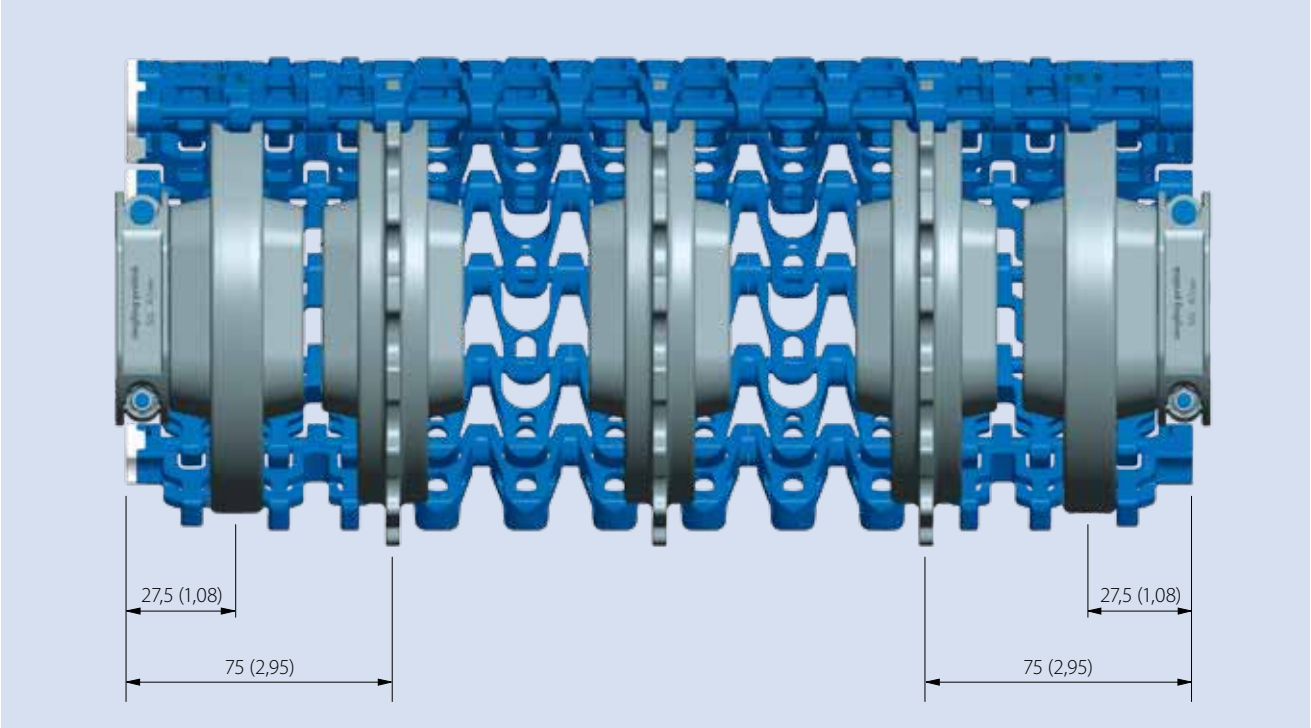
Позиционирование и установка звездочек

S11 представляет особую концепцию, когда нагрузка распределяется по крайним шарнирам смещением крайней звездочки на 75 мм (2,95") 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")

Позиции звездочек и холостых роликов



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

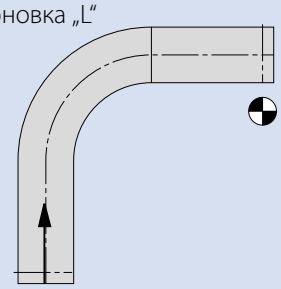
Комбинация лент S5 ST и S11

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.

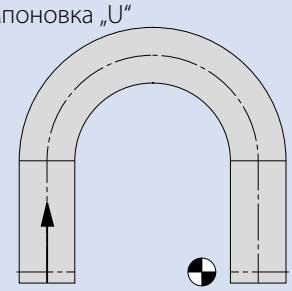
Опции конвейерных компоновок для комбинированных лент

Комбинированные ленты, сочетающие 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.

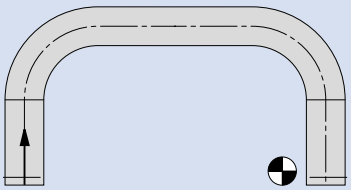
Компоновка „L"



Компоновка „U"



Компоновка „C"



Минимальные требования для комбинированных лент (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")	1,45
> 1000 мм (39,37")	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 участкаперед 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 комбинированной ленты

Данные в Таблице ниже основаны на расчете S5 ST снаружи и S11 внутри.

Допустимое тяговое усилие для комбинированных лент

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/м²]	[фунт/ft²]
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 комбинированных лент

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

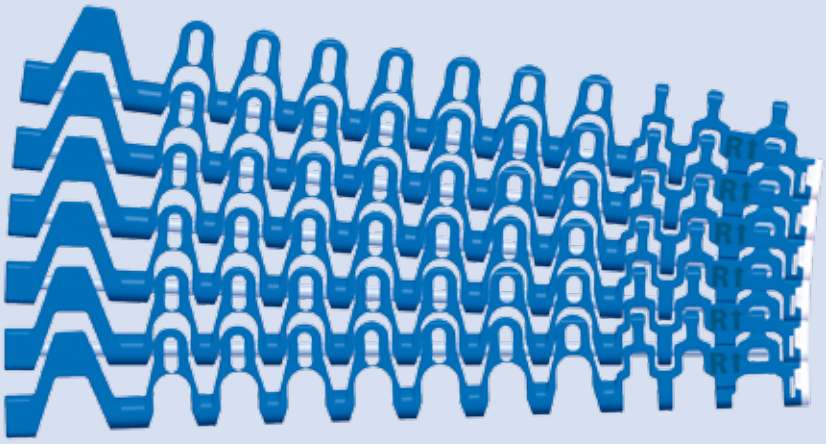
CCW = Против часовой стрелки, или левосторонняя кривая.

Кроме того, в описании комбинированной ленты показывается, как она комбинировалась:

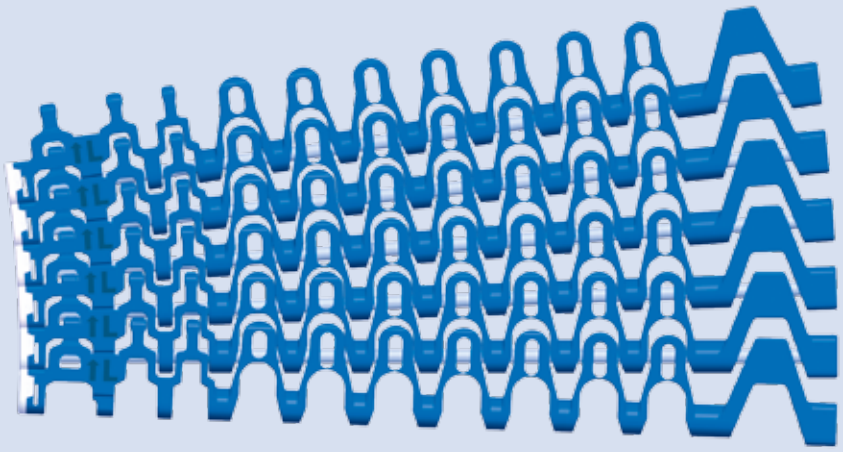
– S5 ST/S11 = S5 ST на левой стороне и S11 на правой стороне = лента по часовой стрелке

– S11/S5 ST = S11 на левой стороне и S5 ST на правой стороне = лента против часовой стрелки

S5 ST/S11 комбинированная (по час. стрелке)

Эскиз	
Обозначения лент	**S5 ST/S11-45 GRT CW POM-CR BL (POM WT)**
Описание	CW = По час. стр. (= Головка штифта находится на левой стороне/внешний радиус на последней кривой) 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	S5 CLP ST POM WT S5-45 GRT SML ST POM-CR DB W100 S5-45 GRT SML ST POM-CR DB W75 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S5/S11-45 GRT CM POM BL W25 S5/S11 PIN ST SS D5 S11 CAP POM WT S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122 S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172
Ширина ленты	Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89") Приращение ширины: 25 мм (0,98")

S11/S5 ST комбинированная (против часовой стрелки)

Эскиз	
Обозначения лент	**S11/S5 ST-45 GRT CCW POM-CR BL (POM WT)**
Описание	CCW = Против час. стр.(= SS 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 S11-45 GRT SML POM-CR BL W122 S11-45 GRT SML POM-CR BL W172 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S5/S11-45 GRT CM POM BL W25 S5/S11 PIN ST SS D5 S5 CLP ST POM WT S5-45 GRT SMR ST POM-CR DB W100 S5-45 GRT SMR ST POM-CR DB W75
Ширина ленты	Минимальная ширина ленты: 175 мм (6,89") Приращение ширины: 25 мм (0,98")

3.3 КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

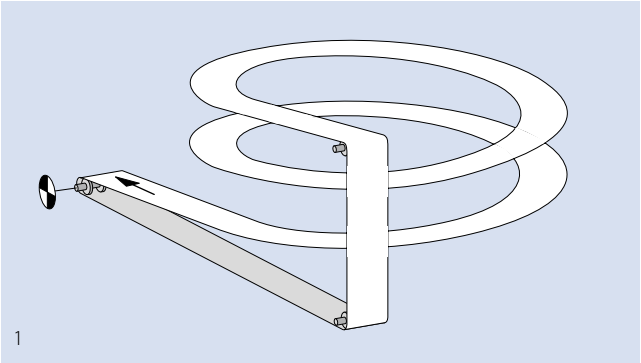
Спиральные конвейеры

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.

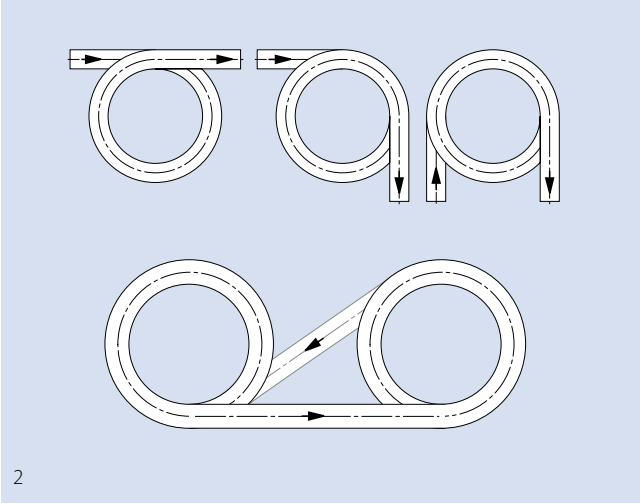
Наша лента бокового изгиба серий S5 и S9, S5ST/S11 комбо могут использоваться в спиральных конвейерах.

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“).



1

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°.

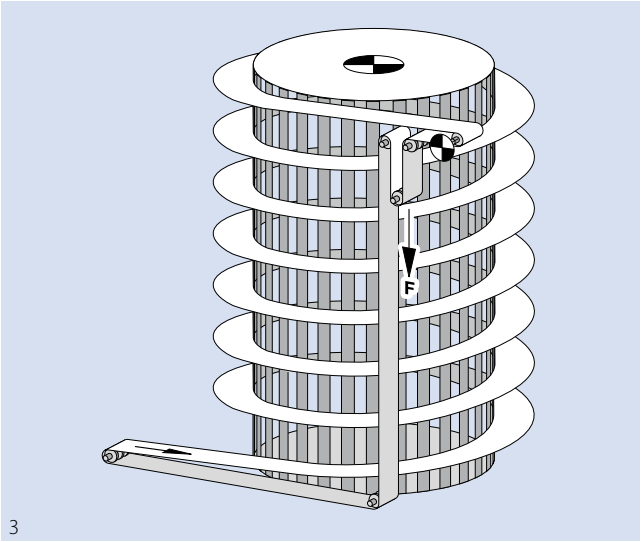


2

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

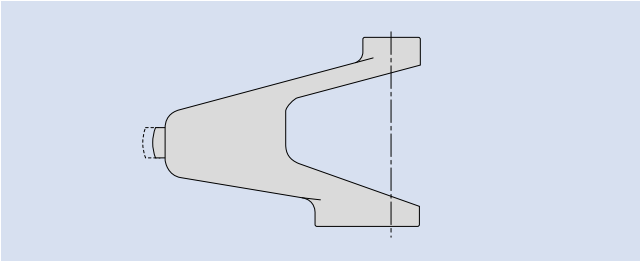


3

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 стороной F-side, которые уменьшают зазор на внутренней кривой при больших радиусах.

$$p_{inside} = \frac{r_{drum}}{r_{drum} + W_B} \cdot p$$

$$C_c = \frac{r_{drum}}{W_B}$$

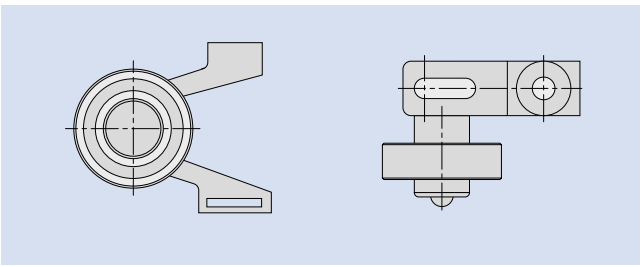
где:

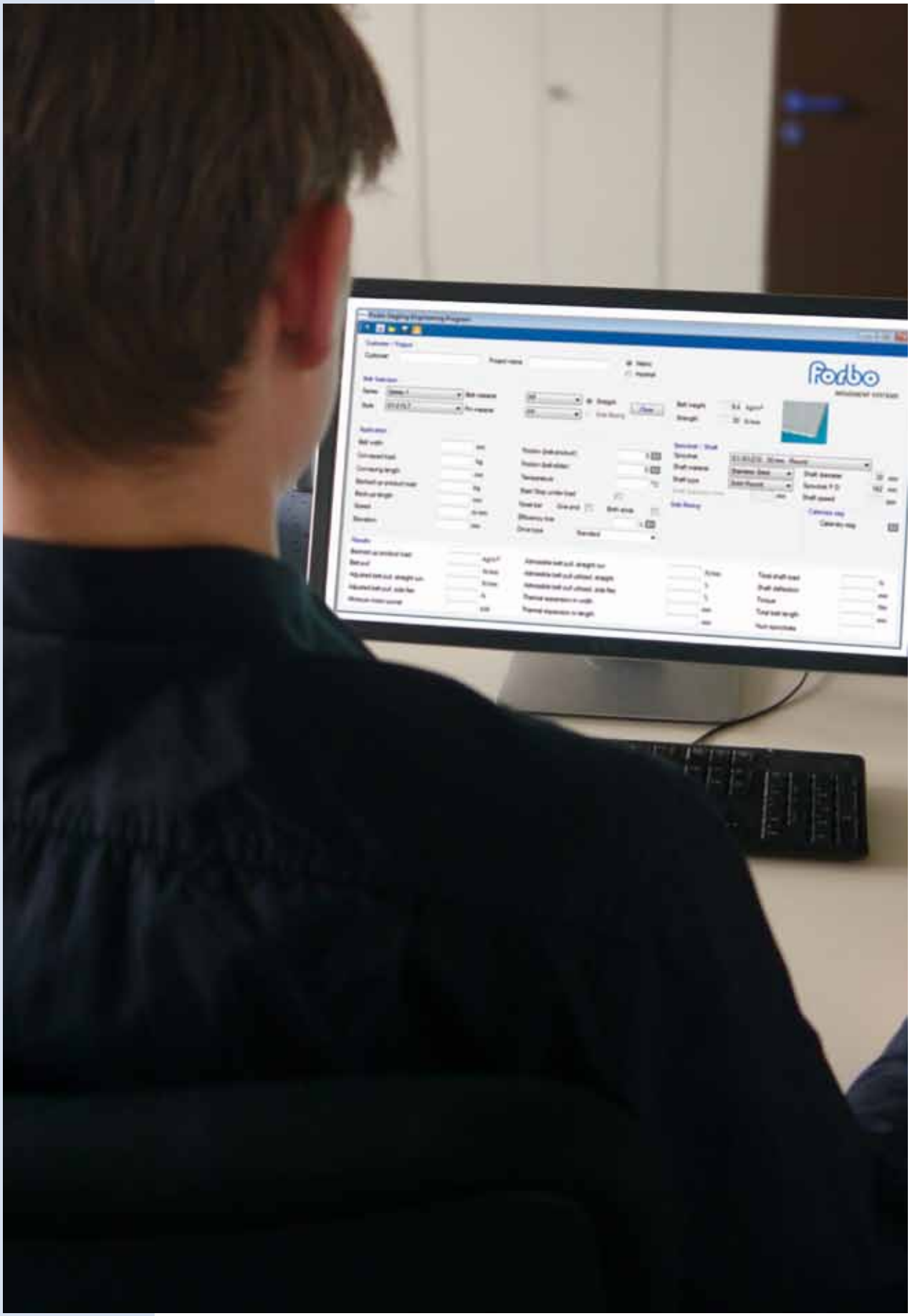
p	= шаг
p_{inside}	= внутренний шаг
r_{drum}	= радиус спирального барабана
W_B	= ширина ленты
C_c	= коэффициент сжатия

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

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.




Forbo

4 РАСЧЕТЫ

4.1 Метод четырех шагов
4.2 Пример расчета
4.3 Расчет вала
4.4 Влияние температуры на размеры ленты

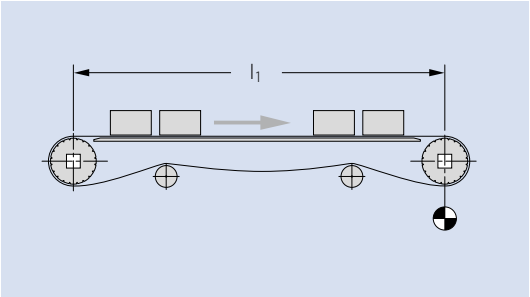
4.1 МЕТОД ЧЕТЫРЕХ ШАГОВ

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/" ширины ленты	F'_{adj}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
	Допустимое натяжение ленты на мм/" ширины ленты	F'_{adm}	$\frac{Н}{мм}$	$\frac{фунт}{фут}$
	Номинальное натяжение ленты на мм/" 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	"
	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	"

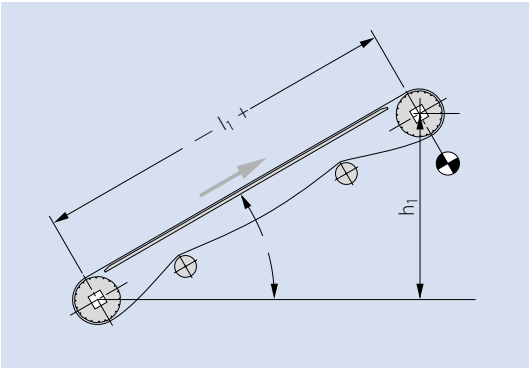
Полный перечень всех символов, использованных в данной Технической Инструкции, представлен в Приложении, в Главе 6.2

A Расчет эффективного натяжения ленты F_U



Прямолинейное движение

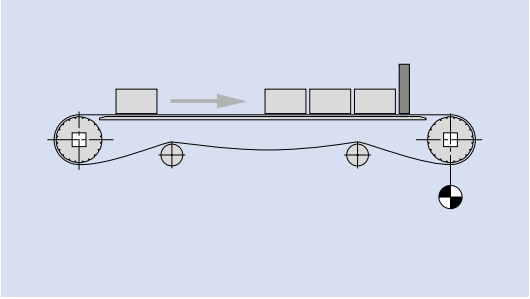
$F_u = \mu_s \cdot g \cdot (m_p + m_B)$ [Н, фунт]



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]

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.

$F_{U\,radius} = F_u$

Для значений μ_s and μ_{acc} См. Таблицу Показатели трения 2.1.

B Расчет скорректиррованного натяжения ленты F_{adj}

Количественная характеристика натяжения ленты – выше, если нет возможности достичь оптимальных рабочих условий. Чтобы учесть рабочие условия, эффективное натяжение ленты Fu корректируется с помощью показателя эксплуатации C_{Op}

$$F_{adj} = F_U \cdot C_{Op} \qquad [Н, фунт]$$

где:

Эксплуатационный показатель C_{Op}

	C_{Op}
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:

$$F'_{adj} = \frac{F_{adj}}{W_B} \qquad [Н/мм, фунт/фут]$$

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.

$F'_{adm} = F'_{nom} \cdot C_T$ [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 A.

Провести расчет коэффициента использования ленты:

$\frac{F'_{adj}}{F'_{adm}}$ = коэффициент использования [%]

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 програму Siegling Prolink calculation program, которую вы найдете по адресу: www.forbo.com/movement > E-Tools.

Длина конвейера	**l_{c-c} =**	**4 м**	**13,12 фут**
Прямолинейный, без наклона			
Ширина ленты	**W_B =**	**1000 мм**	**3,28 фут**
Нагрузка продуктами на метр длины ленты	**m_p =**	**700 кг/м**	**470 фунт/фут**
Операция стоп-старт, обычные условия			
Материал опоры ленты: твердая древесина			
Скорость ленты	**v =**	**10 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 A

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 эффктивного 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 B

Операция старт-стоп, обычные условия:
$C_{Op} = 1{,}2$

Операция старт-стоп, обычные условия:
$C_{Op} = 1{,}2$

Расчет скорректированного натяжения ленты:

$F_{adj} = 1{,}2 \cdot 6232{,}88 \text{ Н} = 7479{,}46 \text{ Н}$

$F'_{adj} = \frac{7479{,}46 \text{ Н}}{1000 \text{ мм}} = 7{,}48 \text{ Н/мм}$

$F_{adj} = 1{,}2 \cdot 1400{,}52 \text{ фунт} = 1680{,}62 \text{ фунт}$

$F'_{adj} = \frac{1680{,}62 \text{ фунт}}{3{,}28 \text{ фут}} = 512{,}38 \text{ фунт/фут}$

4.2 ПРИМЕР РАСЧЕТА

Шаг C

Рабочая температура 65 °C: $C_T = 0{,}96$

Расчет допустимого натяжения ленты:

$F'_{adm} = 40$ Н/мм $\cdot$ 0,96 $= 38{,}4$ Н/мм

Рабочая температура 65 °C: $C_T = 0{,}96$

$F'_{adm} = 2740$ фунт/фут $\cdot$ 0,96 $= 2630{,}4$ фунт/фут

Шаг D

Оценка выбора ленты:

$F'_{adj} = 7{,}48$ Н/мм $< 38{,}4$ Н/мм $= F'_{adm}$

Коэффициент использования:

7,48 : 38,4 = 19,5 %

$F'_{adj} = 512{,}38$ фунт/фут $< 2630{,}4$ 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/с^2, 1]

Пример:

F_{adj} = 7479,46 Н

1 м · 60 мм стальной вал: m_s = 28,26 кг

F_s = 7479,46 Н + 28,26 кг · 9,81 м/с^2 = 7756,69 Н

F_{adj} = 1680,62 фунт

1 м · 60 мм стальной вал: m_s = 18,99 фунт

F_s = 1680,62 фунт + 18,99 фунт · 1 = 1699,61 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, "]

Пример:

F_{adj} = 7479,46 Н

Звездочка S8 Z15: D_0 = 124 мм

$$M = \frac{7479{,}46\ \text{Н} \cdot 124\ \text{мм}}{2} = 463{,}73\ \text{Нм}$$

F_{adj} = 1680,62 фунт

Звездочка S8 Z15: D_0 = 0,41 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:

$$y_s = \frac{5 \cdot Fs \cdot l_b^3}{384 \cdot E \cdot I} \quad [мм, "]$$

Где:

y_s	=	прогиб вала	[мм, "]
F_s	=	нагрузка вала	[Н, фунт]
l_b	=	расстояние между центрами опор	[мм, "]
E	=	модуль упругости	[МПа, фунт/кв. дюйм]
I	=	момент площади инерции	[мм^4, "^{4}]
W_s	=	длина кромки квадратного вала	[мм, "]
d_s, d_{in}, d_{out}	=	диаметр вала	[мм, "]
t_s	=	толщина стенки вала	[мм, "]

Материал	**E в** $\left[\text{МПа} = \frac{\text{Н}}{\text{мм}^2}\right]$	**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 Н

l_b = 1200 мм

E = для стали: 200000 МПа

Расчет момента площади инерции для квадратного вала с длиной кромки W_s = 60 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 фунт

l_b = 47,24"

E = для стали: 29,01 · 10^6 фунт/кв. дюйм

Расчет момента площади инерции для квадратного вала с длиной кромки W_s = 60 мм:

$$I = \frac{(2{,}36")^4}{12} = 2{,}59" ^4$$

Расчет y_s:

$$y_s = \frac{5 \cdot 1699{,}61 \text{ фунт} \cdot (47{,}24")^3}{384 \cdot 29007547 \text{ фунт/кв. дюйм} \cdot 2{,}59"^4} = 0{,}32"$$

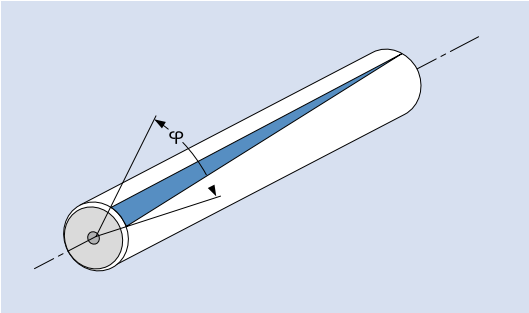
Кручение вала

$$\varphi = \frac{90 \cdot F_{adj} \cdot D_0 \cdot l_s}{\pi \cdot G \cdot I_T}$$

Кручение вала:

φ	=	угол закручивания в ведущем вале	[°]
F_{adj}	=	скорректированное натяжение ленты	[Н, фунт]
D_0	=	начальный диаметр	[мм, "]
l_s	=	длина вала	[мм, "]
G	=	модуль сдвига	[МПа, фунт/кв. дюйм]
I_T	=	скручивающая сила инерции	[мм^4, д^4]

Для надлежащего зацепления мы рекомендуем не превышать φ на 0,5 ‰ от длины вала ls в мм.



Материал	E в $\left[\text{МПа} = \frac{\text{Н}}{\text{мм}^2}\right]$	E 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	$\pi \cdot \frac{d_{out}^4 \cdot d_{in}^4}{32}$
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 Н

Звездочка S8 Z15: D_0 = 124 мм

l_s = 1300 мм

G для углерод. стали: 8000 МПа

Расчет инерционной силы кручения I_T для квадратного вала с длиной кромки W_s = 60 мм:

$I_T = 0{,}141 \cdot (60\text{ мм})^4 = 1827360\text{ мм}^4$

$$\varphi = \frac{90 \cdot 7479{,}46\text{ Н} \cdot 124\text{ мм} \cdot 1300\text{ мм}}{\pi \cdot 80000\text{ МПа} \cdot 1827360\text{ мм}^4} = 0{,}236°$$

0,5 ‰ от 1300 мм = 0,65 > 0,236 = φ

F_{adj} = 1680,62 фунт

Звездочка S8 Z15: D_0 = 4,88"

l_s = 51,18"

G для углерод. стали: 11,6 · 10^6 фунт/кв. дюйм

Расчет инерционной силы кручения I_T для квадратного вала с длиной кромки W_s = 2,36":

$I_T = 0{,}141 \cdot (2{,}36")^4 = 4{,}37"^4$

$$\varphi = \frac{90 \cdot 1680{,}62\text{ фунт} \cdot 4{,}88" \cdot 51{,}18"}{\pi \cdot 11{,}6 \cdot 10^6\text{ фунт/кв. дюйм} \cdot 4{,}37"^4} = 0{,}236°$$

0,5 ‰ от 1300 мм = 0,65 > 0,236 = φ

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, "]

Пример:

v = 10 м/мин

Звездочка S8 Z15: D_0 = 124 мм

$$R_s = \frac{10\ \text{м/мин} \cdot 1000}{124\ \text{мм} \cdot \pi} = 25{,}67\ \frac{1}{\text{мин}}$$

v = 32,81 фут/мин

Звездочка S8 Z15: D_0 = 4,88"

$$R_s = \frac{32{,}81\ \text{фут/мин} \cdot 12}{4{,}88\ \text{мм} \cdot \pi} = 25{,}68\ \frac{1}{\text{мин}}$$

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:

$\Delta l = l_B \cdot (T_2 - T_1) \cdot \alpha$ [мм, "]

$\Delta W = W_B \cdot (T_2 - T_1) \cdot \alpha$ [мм, "]

Δl = изменение по длине [мм, "]

ΔW = изменение по ширине [мм, "]
+ = удлинение
– = сжатие

l_B = длина ленты при начальной температуре [мм, "]

W_B = ширина ленты при начальной температуре [мм, "]

T_2 = рабочая температура [°C, °F]

T_1 = начальная температура (обычно 21 °C/70 °F) [°C, °F]

α = коэффициент теплового расширения (см. Таблицу) [мм/м °C, 10^6"/" °F]

Преобразование: $\frac{10^{-6}"}{" \cdot °F} = 555{,}5 \frac{мм}{м \cdot °C}$

Материал	**α*** $\frac{мм}{м \cdot °C}$	**α*** $\frac{10^{-6} \cdot "}{" \cdot °F}$
PA	0,12	66,6
PE	0,21	116,6
POM	0,12	66,6
PP	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

Полный список коэффициентов расширения всех материалов можно найти на стр. VI-15.

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 ленты1 м, материал ленты – полипропилен.

$\Delta l_B = 30 м \cdot (90 - 21)°C \cdot 0{,}15 \frac{мм}{м \cdot °C} = 314{,}6 мм$

$\Delta W_B = 1 м \cdot (90 - 21)°C \cdot 0{,}15 \frac{мм}{м \cdot °C} = 10{,}5 мм$

При температуре окружающей среды 70 °F лента используется для транспортировки горячих продуктов, в результате рабочая температура достигает 194 °F. Длина ленты 1181,1", ширина ленты 39,37", материал ленты – полипропилен.

$\Delta l_B = 1181{,}1" \cdot (194 - 70)°F \cdot 83{,}3 \frac{10^{-6}"}{" \cdot °F} = 12{,}2"$

$\Delta W_B = 39{,}37" \cdot (194 - 70)°F \cdot 83{,}3 \frac{10^{-6}"}{" \cdot °F} = 0{,}41"$

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.

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.

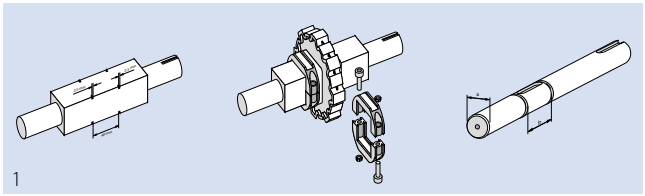
Дополнительный контроль и ведомость проверки для радиусных конвейеров, использующих серию 5, серию 9 и серию 11

- Для конвейеров серии 11 убедитесь, что конвейер сделан в соответствии со Спецификациями Forbo Movement systems, указанным в Руководстве „Серия 11/ комбинированные ленты – Нормы проектирования и рекомендации по использованию“ (стр. 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, передающих 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.

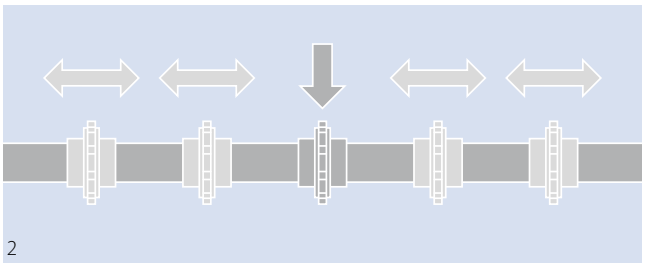
Forbo Movement systems рекомендует для лент с боковым изгибом в качестве направляющих использовать сменные пластины (см. следующую страницу). Для лент прямолинейного движения оба метода могут использоваться.


1

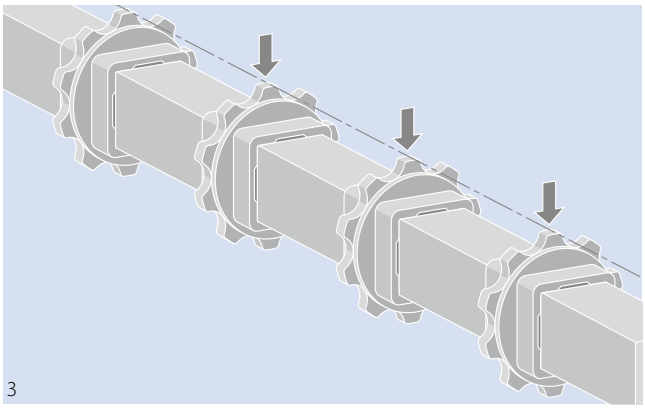
Движение лент с помощью звездочек (прямолинейное движение лент)
При использовании звездочек для движения ленты, центральная звездочка должна быть жестко закреплена на валу с помощью фиксирующих колец, стопорных колец Зегера или аналогов (1).

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.

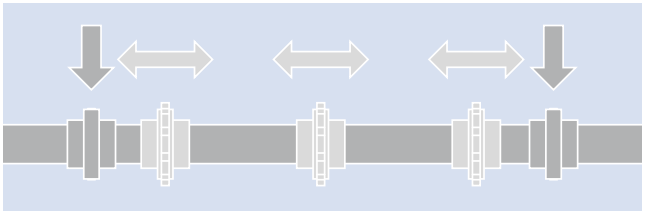

2

Выравнивание звездочек
При монтаже звездочек удостоверьтесь, что все зубья звездочек выровнены (3). Если этого не сделать, сцепление с лентой может оказаться неправильным.


3

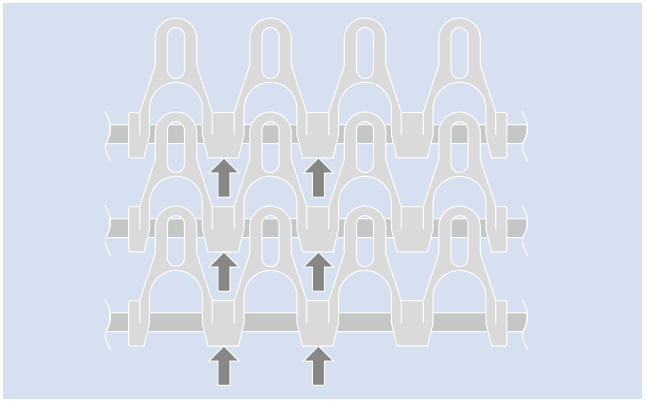
5.2 МОНТАЖ ЗВЕЗДОЧЕК

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.

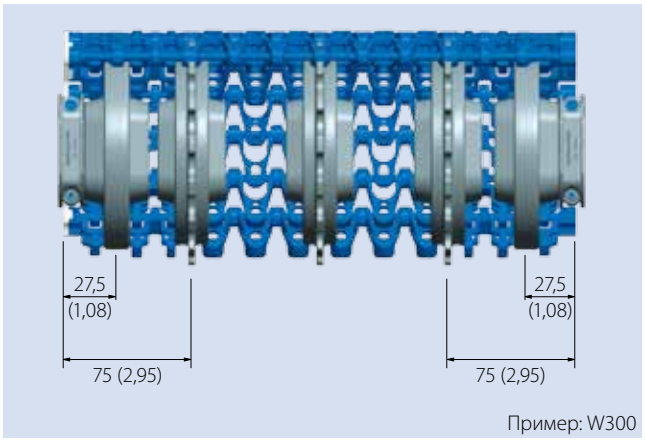
Однорядные звездочки Серии 5 не должны устанавливаться так, что зубья входят в сцепление в зазор между боковыми и центральными модулями. Минимальная ширина ленты 175 мм. Следовательно, первая звездочка должна быть установлена на 62,5 мм от края ленты.



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.



Пример: W300

5.3 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СЕКЦИИ ЛЕНТ

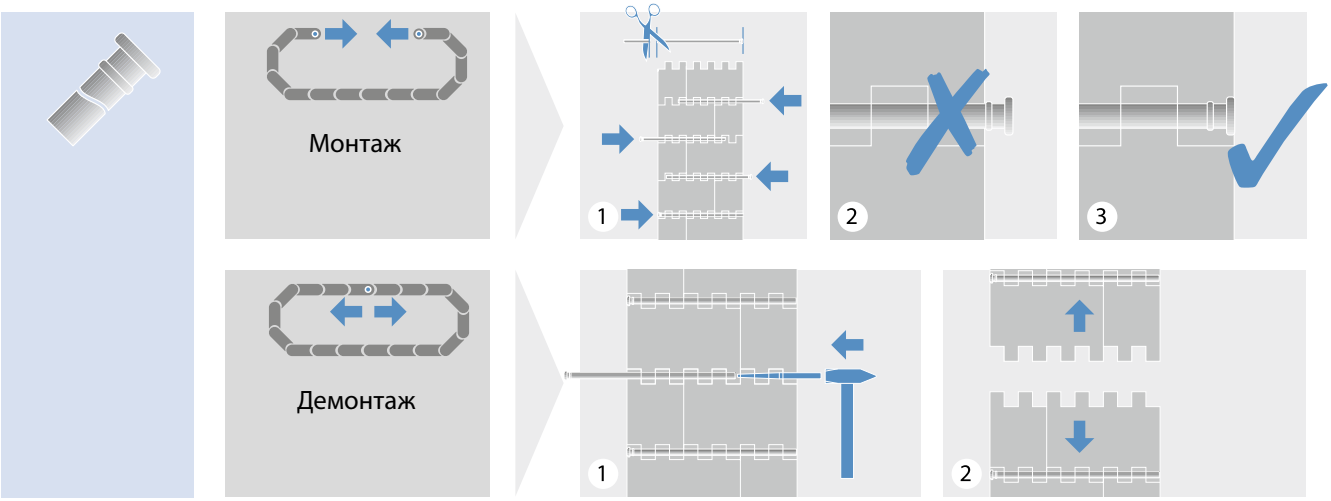
Установка и удаление шарнирных штифтов

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 выточенными канавками.

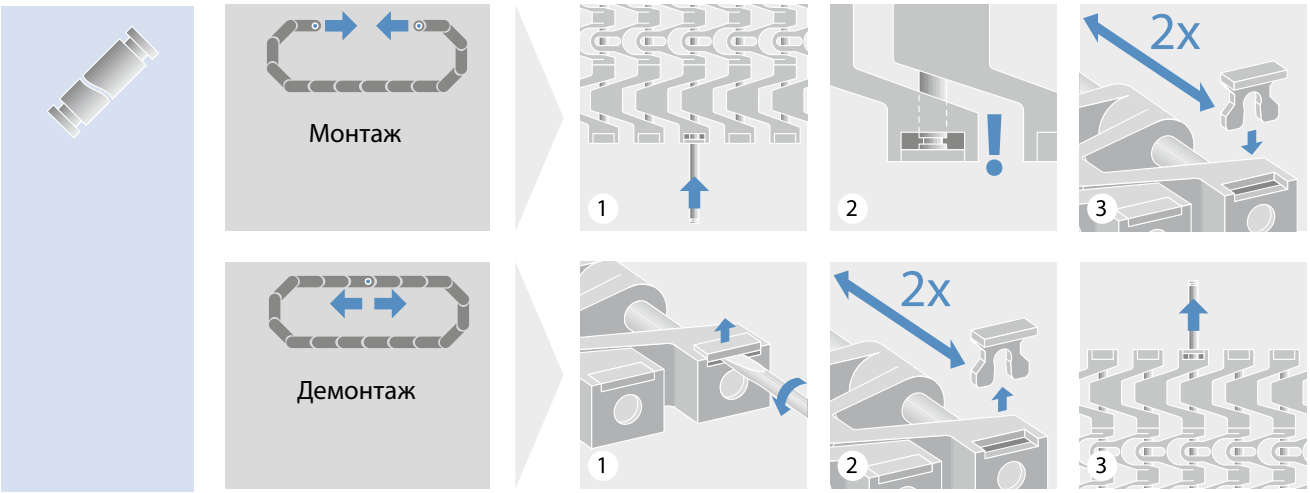
Если лента шире, чем самый длинный литой штифт, лента монтируется или с двумя литыми штифтами на ряд, или, если лента более, чем вдвое, шире самого длинного штифта, то с тремя штифтами на ряд. В последнем случае экструдированный, без головки и без кольца штифт устанавливается между двумя штифтами с литыми 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

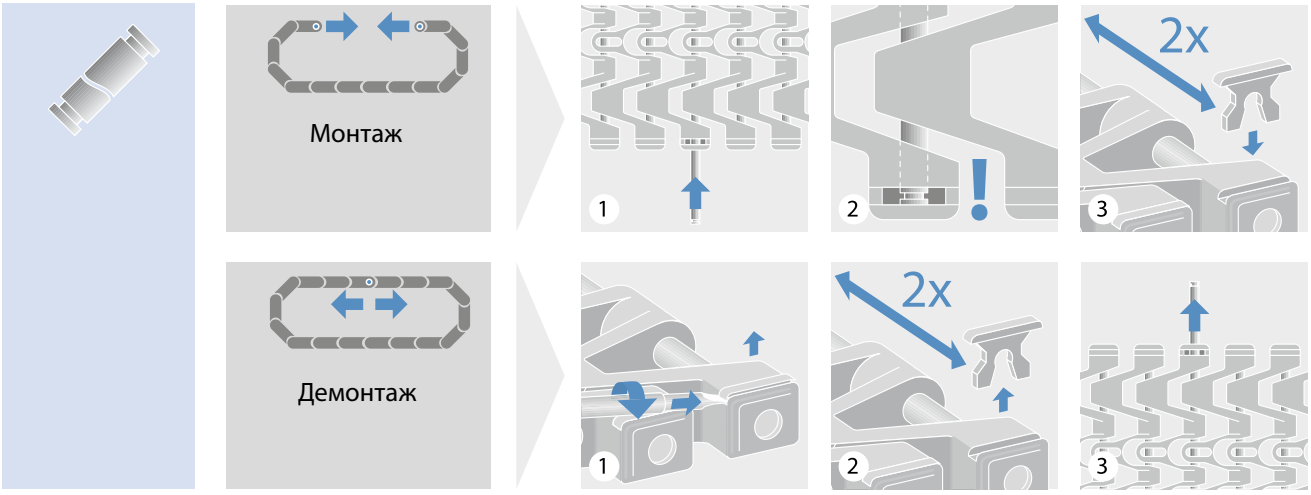


Серия 5

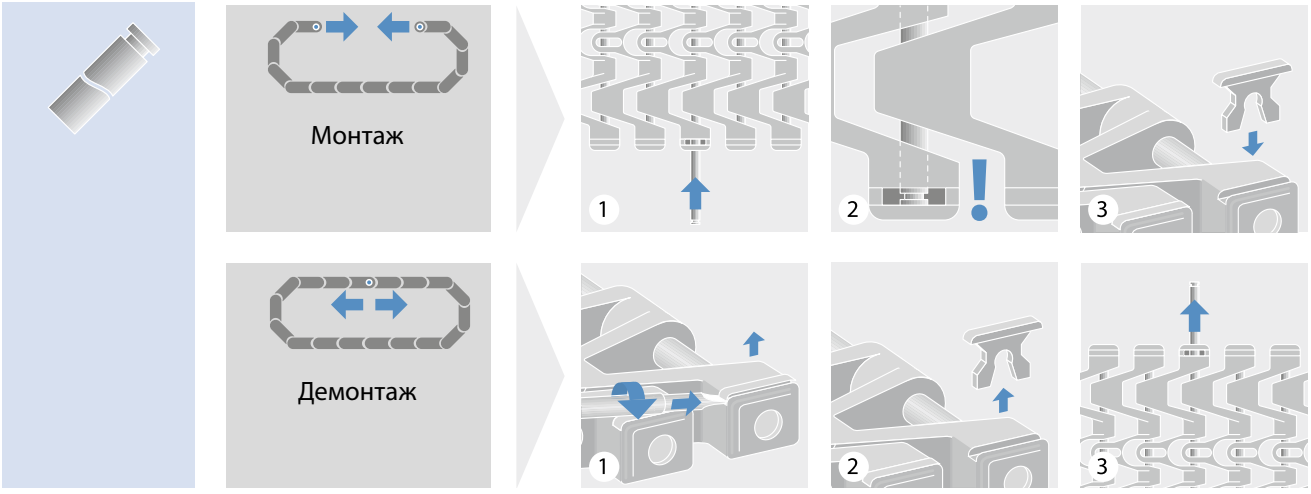


5.3 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СЕКЦИИ ЛЕНТ

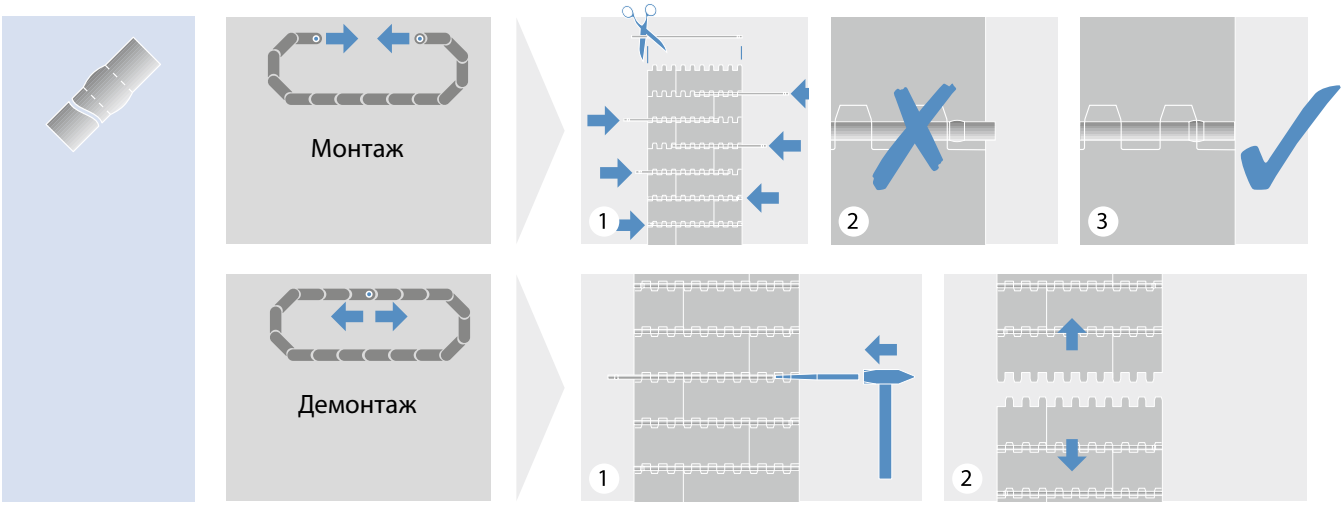
Серия 5 ST



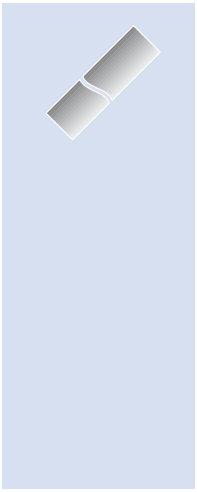
Комбинированные ленты (S5 ST и S11)

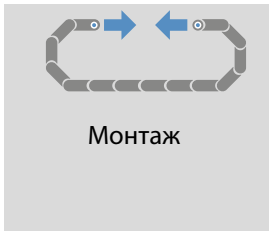


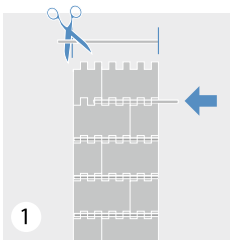
Серии 6.1, 10, 13

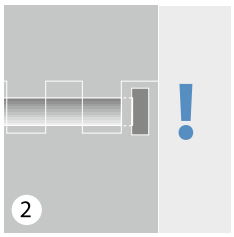


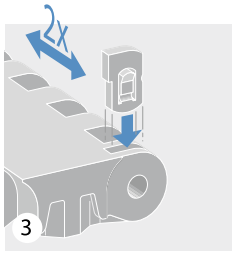
Серия 7

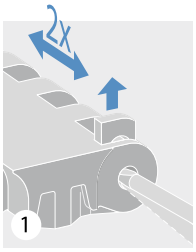


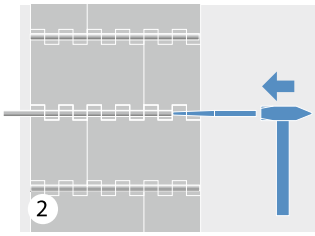


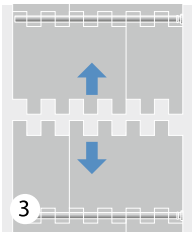




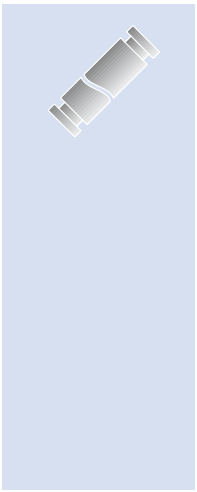


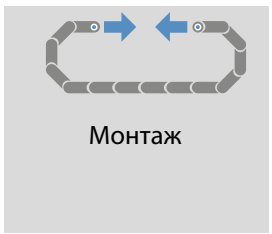


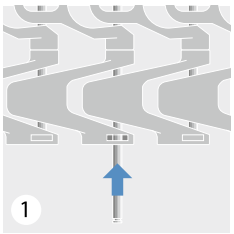


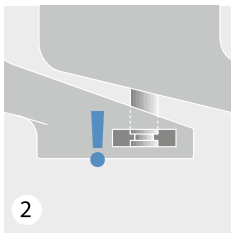


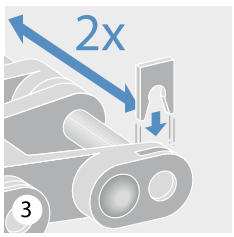
Серия 9

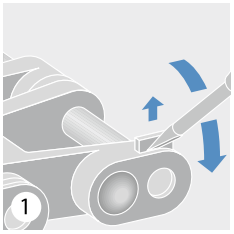


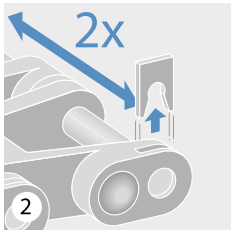


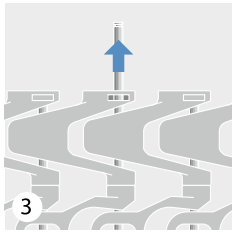




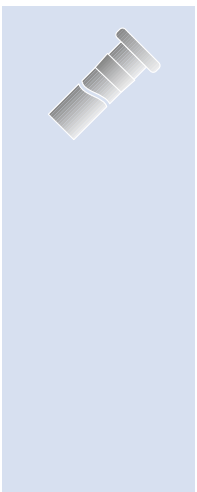


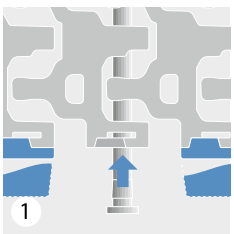


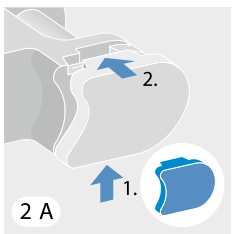


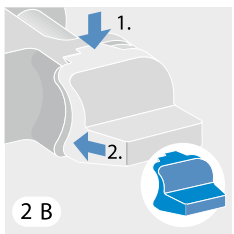


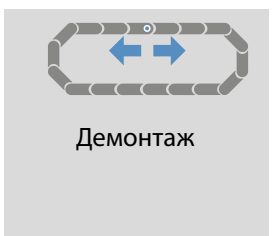
Серия 11

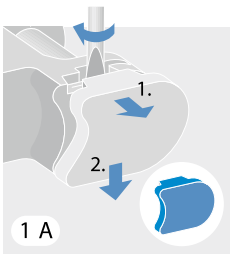


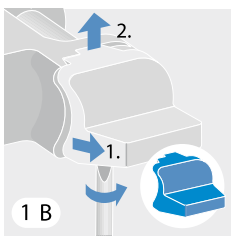


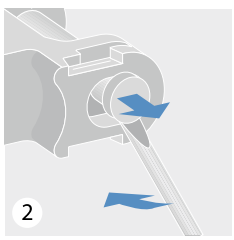






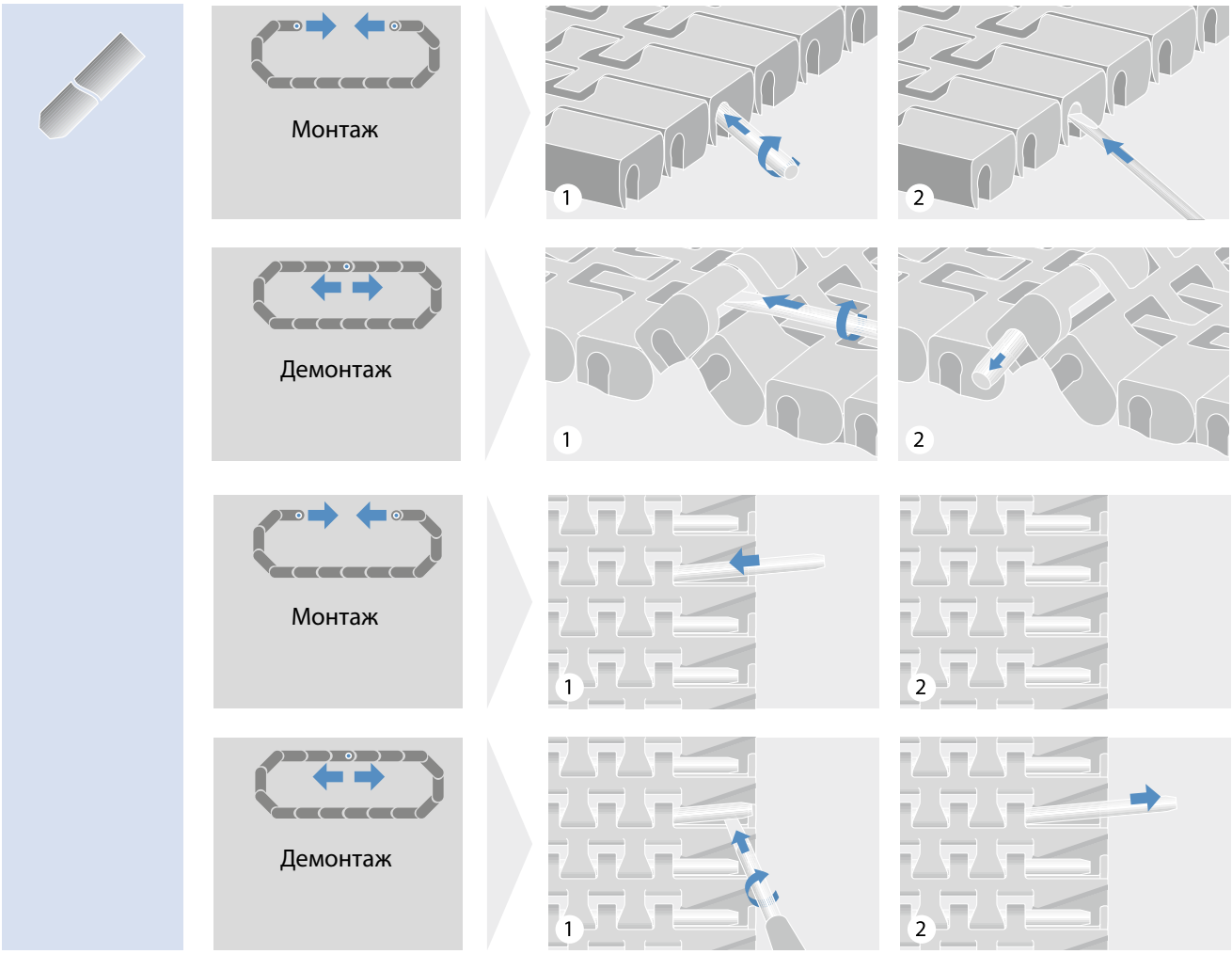




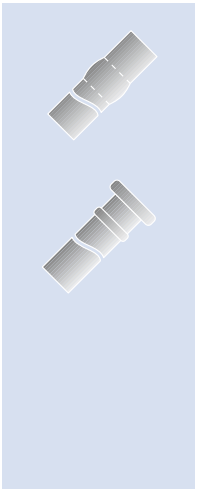


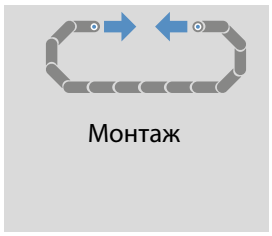
5.3 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СЕКЦИИ ЛЕНТ

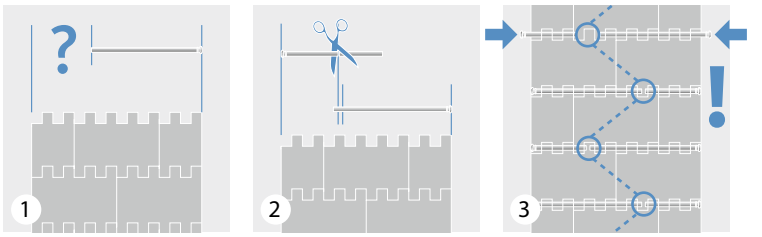
Серия 14, 15

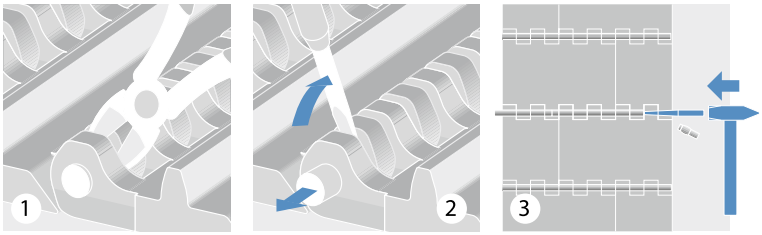


Ленты с количеством штифтов больше одного

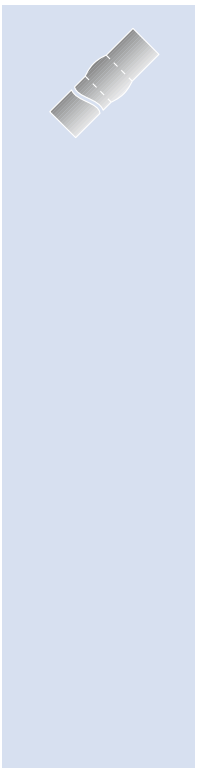


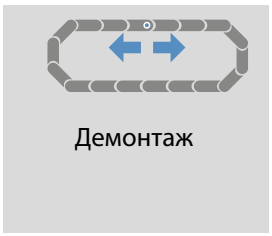


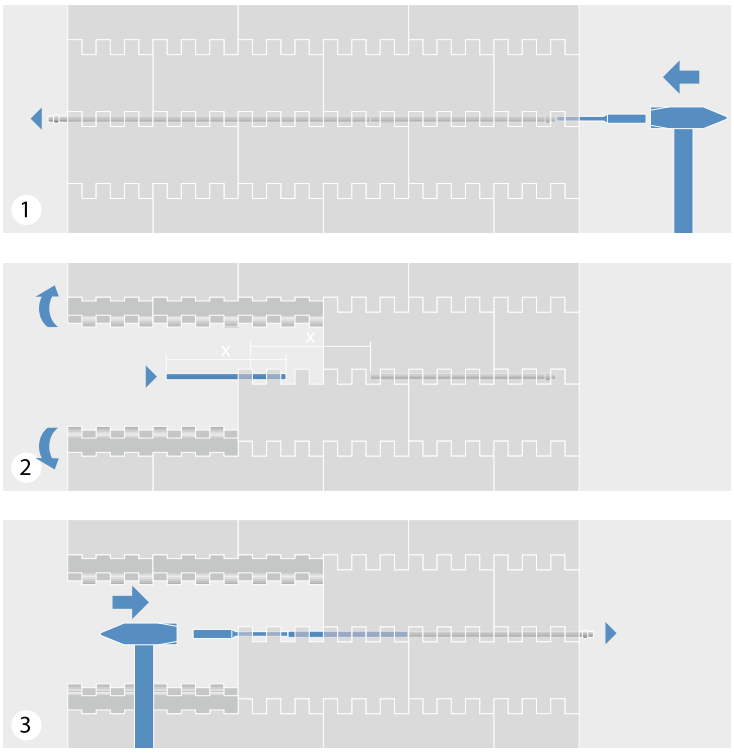




Альтернативный вариант для лент с количеством штифтов больше одного, для серий 6.1, 10, 13







5.4 МОНТАЖ МОДУЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

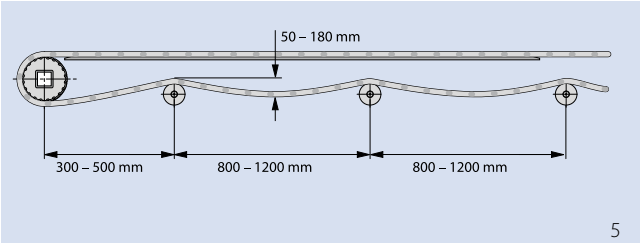
1 Сдвиньте оба конца ленты пока они не войдут точно в зацепление

2 Введите стержень

3 Слегка постукивая по головке, введите стержень в фиксирующую позицию

4 Отрежьте выступающий конец стержня немного за краем ленты

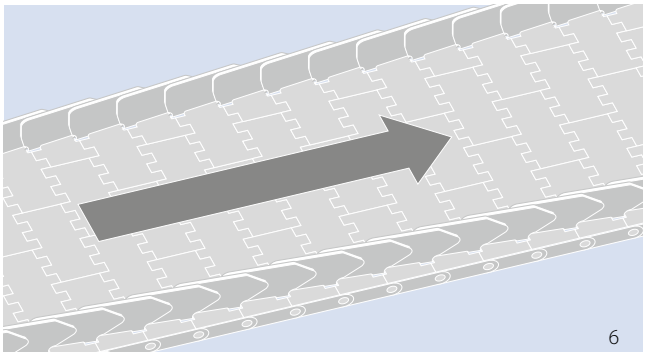
– Уложите ленту/секции лент ровно на сменные пластины на конвейерной раме. Соедините секции ленты, используя штифты шарниров, включаемых в поставку (1 – 4). Не допускайте ударов по ленте и звездочкам в ходе монтажа.



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).



6

– 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.

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 борльше 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 беспроблемное 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 трбования 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 выравнены	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 выравнена, 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 выравнены 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 „A“ и/или слишком большой зазор между звездочками и концом сменных пластин.	Отрегулируйте позицию вала (валов), чтобы достичь рекомендуемых размеров.
Звездочки не выравнены	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 выравнены	Если общее число зубьев звездочки с квадратным валом не делится на 4, звездочки должны быть „синхронизированы" выравниванием зубьев.
Неправелен размер „A" 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 выравнена, 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 конвейру двигаться в обоих направлениях.
Длина конвейера	Расстояние от центра до центра (C – C), 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.
EC (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.
Коэффицент 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 A. 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 приввод“
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 открытой поверхности	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	Раположение сменных пластин в форме „V“, или „шевронное“
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	$\frac{мм}{м \cdot K}$	$\frac{"}{м \cdot °F}$
	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_i	°	°
	Угол кривой	α_c	°	°
	Длина накопления продукта	l_{acc}	мм	"
	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	$\frac{кг}{м^2}$	$\frac{фунт}{фут^2}$
	Скорость ленты	v	$\frac{м}{мин}$	$\frac{фут}{мин}$
	Длина ленты	l_B	мм	"
	Ширина ленты	W_B	мм	"
	Девиация ширины	W_{dev}	%	%
	Минимальная ширина ленты	W_{min}	мм	"
	Эффективная ширина ленты	$W_{b,eff}$	мм	"
	Увеличение ширины	W_{inc}	мм	"
	Допуск на ширину	W_{tol}	%	%
	Шаг ленты	p	мм	"
	Диаметр штифта	d_{pin}	мм	"
	Высота позиции отверстия под штифт	h_{pin}	мм	"
	Толщина модуля	h_m	мм	"
	Внутренний радиус бокового изгиба	r1	мм	"
	Радиус переднего изгиба на роликах	r2	мм	"
	Радиус заднего изгиба на несущих нагрузку роликах	r3	мм	"
	Радиус заднего изгиба на прижимных колодках	r4	мм	"
	Радиус заднего изгиба на роликах	r5	мм	"
Размеры структурных элементов	Высота структурных элементов (например. FRT, поверхность над роликами и т.д.)	h_s	мм	"
	Ширина структурных элементов	w	мм	"
	Отступ структур (профили, FRT, верх роликов, место для PRR)	a	мм	"
	Расстояние между структурами по ширине ленты (профили, FRT, ролик)	b	мм	"
	Увеличение расстояния между структурами (роликами)	b_{inc}	мм	"
	Интервал между структурами в направлении движения (профили, FRT, ролик)	s	мм	"
	Диаметр ролика	d_{rol}	мм	"
	Число роликов по ширине ленты	n_{rol}	–	–

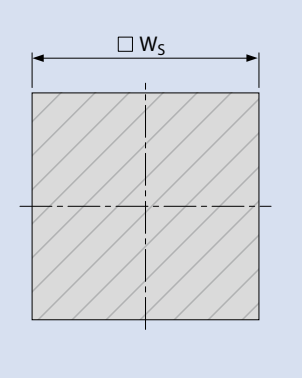
	Обозначение	Символ	Метрическая система	Дюймовая система
Размеры вала и привода	Расчетная мощность двигателя	P_M	кВт	л.с.
	Потребление энергии на ведущем валу	P_S	кВт	л.с.
	Крутящий момент	M	Об/мин	фут · фунт
	Частота вращения вала	R_s	U/мин	U/мин
	Масса вала	m_s	кг	фунт
	Прогиб вала	y_s	мм	"
	Длина вала	l_s	мм	"
	Диаметр вала	d_s	мм	"
	Длина конца вала (квадрат и шестиугольник)	W_s	мм	"
	Толщина стенки полых валов	t_s	мм	"
	Ширина шпоночного паза	W_K	мм	"
	Диаметр + глубина шпоночного паза	d_K	мм	"
	Глубина шпоночного паза	h_K	мм	"
	Расстояние между центрами подшипников	l_b	мм	"
	Угол кручения	φ	°	°
	Модуль упругости	E	$\frac{H}{мм^2}$	$\frac{фунт}{"^2}$
	Геометрический момент инерции	I	$мм^4$	$"^4$
Размеры звездочек	Ось к верху сменной пластины	A	мм	"
	Ось к верху ленты	B	мм	"
	Ось к раме конвейера	C_{min}	мм	"
	Начальный диаметр звездочки	D_0	мм	"
	Ширина звездочки	W_{spr}	мм	"
	Количество звездочек	n_{spr}	–	–
	Температура	T	°C	°F

6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

Размеры валов для формованных звездочек

Метрические

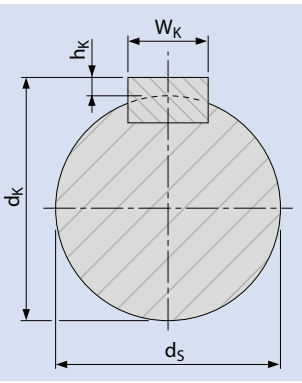
Номинальная ширина вала Квадратные валы	W_s [мм]	
SQ 20 мм	20	± 0,15
SQ 25 мм	25	± 0,15
SQ 30 мм	30	± 0,15
SQ 40 мм	40	± 0,2
SQ 60 мм	60	± 0,2
SQ 80 мм	80	± 0,2
SQ 90 мм	90	± 0,2



Номинальная ширина вала Круглые валы	[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

Дюймовые

Номинальная ширина вала Квадратные валы		W_s ["]	
SQ 1"	(1")	1	± 0,006
SQ 1,25"	(1 ¼")	1,25	± 0,006
SQ 1,5"	(1 ½")	1,5	± 0,006
SQ 2,0"	(2")	2	± 0,008
SQ 2,5"	(2 ½")	2,5	± 0,008
SQ 3,5"	(3 ½")	3,5	± 0,008



Номинальная ширина вала Круглые валы		["]							
		d_s	Tol.	W_K	Tol.	h_K	Tol.	d_K	Tol.
RD 0,75"	(¾")	0,75	–0,008	0,188	–0,001	0,087	–0,015	0,837	–0,023
RD 1"	(1")	1	–0,008	0,25	–0,001	0,114	–0,015	1,114	–0,023
RD 1,19"	(1 3⁄16")	1,187	–0,010	0,25	–0,001	0,118	–0,015	1,306	–0,025
RD 1,25"	(1 ¼")	1,25	–0,010	0,25	–0,001	0,118	–0,015	1,368	–0,025
RD 1,44"	(1 7⁄16")	1,438	–0,010	0,375	–0,001	0,169	–0,015	1,607	–0,025
RD 1,5"	(1 ½")	1,5	–0,010	0,375	–0,001	0,169	–0,015	1,669	–0,025
RD 1,94"	(1 15⁄16")	1,938	–0,010	0,5	–0,002	0,224	–0,015	2,162	–0,025
RD 2"	(2")	2	–0,012	0,5	–0,002	0,224	–0,015	2,224	–0,027
RD 2,5"	(2 ½")	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, может использоваться допуск h9

Размеры посадочных отверстий на звездочках Prolink

Чтобы обеспечить правильную посадку на вал, размер отверстий на звездочках Siegling Prolink должен соответствовать нашим требованиям по качеству. Контроль формы и допустимых отклонений размеров посадочных отверстий на звездочках Siegling Prolink осуществляется контрольными пробами.

Проверка размеров отверстий калибрами невозможна (не будет учитываться форма и допуски). Размеры посадочных отверстий приведены в таблице ниже.

Метрические

Размер отверстия	Диаметр отверстия [мм]
Квадратный вал	
SQ 20 мм	20,3 ± 0,15
SQ 25 мм	25,3 ± 0,15
SQ 30 мм	30,3 ± 0,15
SQ 40 мм	40,4 ± 0,2
SQ 60 мм	60,4 ± 0,2
SQ 80 мм	80,4 ± 0,2
SQ 90 мм	90,4 ± 0,2
Круглый вал	
RD 18 мм	18,1 ± 0,1
RD 20 мм	20,1 ± 0,1
RD 25 мм	25,1 ± 0,1
RD 30 мм	30,1 ± 0,1
RD 40 мм	40,1 ± 0,1
RD 50 мм	50,1 ± 0,1
RD 60 мм	60,1 ± 0,1

Дюймовые

Размер отверстия		Диаметр отверстия [мм]
Квадратный вал		
SQ 1"	(1")	25,7 ± 0,15
SQ 1,25"	(1 ¼")	32,05 ± 0,15
SQ 1,5"	(1 ½")	38,4 ± 0,15
SQ 2"	(2")	51,2 ± 0,2
SQ 2,5"	(2 ½")	63,9 ± 0,2
SQ 3,5"	(3 ½")	89,3 ± 0,2
Круглый вал		
RD 0,75"	(¾")	19,15 ± 0,1
RD 1"	(1")	25,5 ± 0,1
RD 1,19"	(1 3⁄16")	30,26 ± 0,1
RD 1,25"	(1 ¼")	31,85 ± 0,1
RD 1,44"	(1 7⁄16")	36,6 ± 0,1
RD 1,5"	(1 ½")	38,2 ± 0,1
RD 1,94"	(1 15⁄16")	49,3 ± 0,1
RD 2"	(2")	50,9 ± 0,1
RD 2,5"	(2 ½")	63,6 ± 0,1

6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

Размеры пазов для стопорных колец

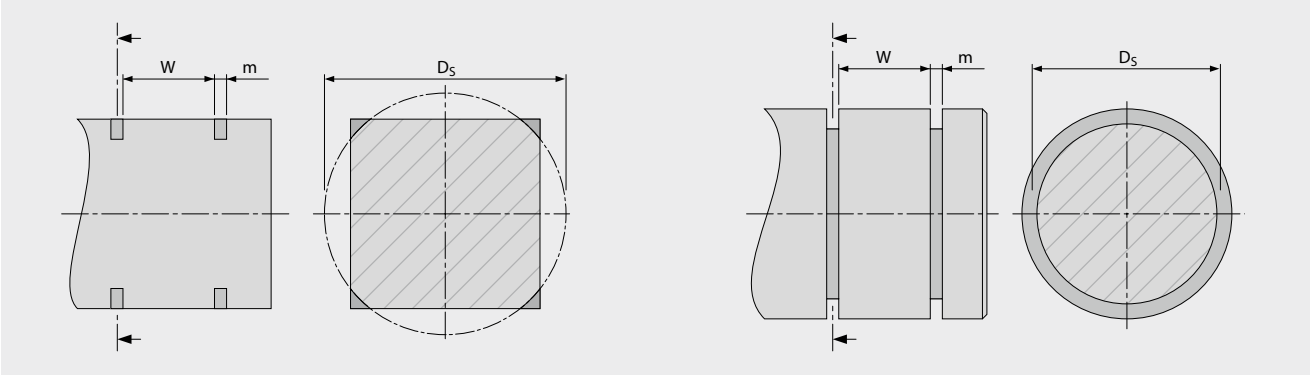
Метрические

Диаметр вала	Стопорное кольцо	Ширина паза – m Допуск H13 [мм]	Диаметр паза – D_S Допуск h12 [мм]	Дистанция пазов – W
Квадратный вал				
SQ 20 мм	DIN 471 – 28x1,5	1,6	25,9	Ширина звездочки (b) + 1 мм
SQ 25 мм	DIN 471 – 35x1,75	1,85	35,2	Ширина звездочки (b) + 1 мм
SQ 40 мм	DIN 471 – 56x2	2,2	53,0	Ширина звездочки (b) + 1 мм
SQ 60 мм	DIN 471 – 85x3	3,2	81,5	Ширина звездочки (b) + 1 мм
SQ 80 мм	DIN 471 – 115x4	4,2	111,0	Ширина звездочки (b) + 1 мм
SQ 90 мм	DIN 471 – 127x4	4,2	123,0	Ширина звездочки (b) + 1 мм
Круглый вал				
RD 20 мм	DIN 471 – 20x1,2	1,3	19,0	Ширина звездочки (b) + 1 мм
RD 25 мм	DIN 471 – 25x1,2	1,3	23,9	Ширина звездочки (b) + 1 мм
RD 30 мм	DIN 471 – 30x1,5	1,6	28,6	Ширина звездочки (b) + 1 мм
RD 40 мм	DIN 471 – 40x1,75	1,9	37,5	Ширина звездочки (b) + 1 мм

Дюймовые

Диаметр вала	Стопорное кольцо	Ширина паза – m Допуск H13 [мм]	Диаметр паза – D_S Допуск h12 [мм]	Дистанция пазов – W
Квадратный вал				
SQ 1,5" (1 ½")	SH-212	0,086	2,003	Ширина звездочки (b) + 3/64"
SQ 2,5" (2 ½")	SH-354	0,093	3,357	Ширина звездочки (b) + 3/64"
SQ 3,5" (3 ½")	SH-500	0,12	4,79	Ширина звездочки (b) + 3/64"
SQ 2,5" (2 ½")	SH-350*	0,12	3,316	Ширина звездочки (b) + 3/64"
Круглый вал				
RD 0,75" (¾")	SH-75	0,023	0,704	Ширина звездочки (b) + 3/64"
RD 1" (1")	SH-100	0,046	0,94	Ширина звездочки (b) + 3/64"
RD 1,25" (1 ¼")	SH-125	0,056	1,176	Ширина звездочки (b) + 3/64"
RD 1,5" (1 ½")	SH-150	0,056	1,406	Ширина звездочки (b) + 3/64"
RD 1,19" (1 3⁄16")	SH-118	0,056	1,118	Ширина звездочки (b) + 3/64"
RD 1,38" (1 3⁄8")	SH-137	0,056	1,291	Ширина звездочки (b) + 3/64"
RD 1,44" (1 7⁄16")	SH-143	0,056	1,35	Ширина звездочки (b) + 3/64"

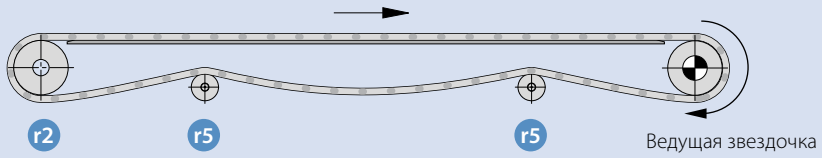
* Альтернатива для SH-354



6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

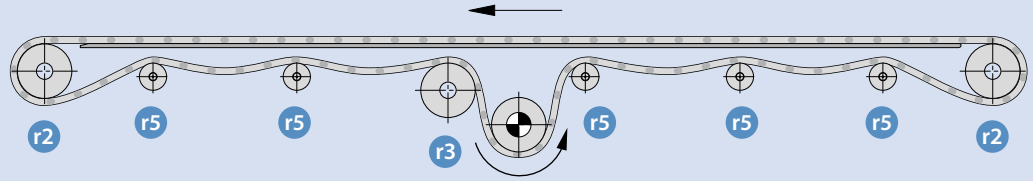
Минимальные проектные радиусы

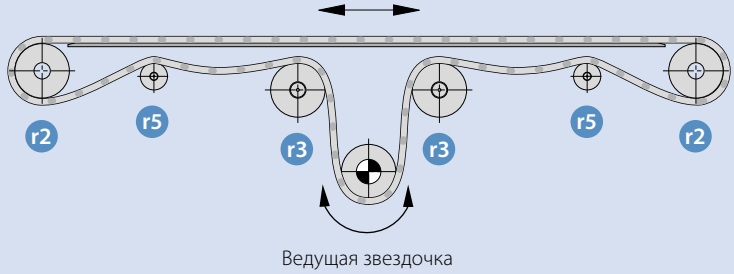
Стандартные конвейеры



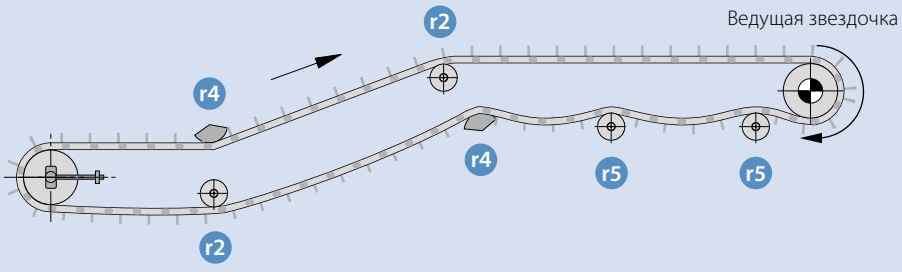
- r1 Радиус бокового изгиба
- r2 Радиус головного изгиба
- r3 Силовой ролик
- r4 Прижимная колодка
- r5 Ролик обратного хода

Конвейеры с центральным приводом

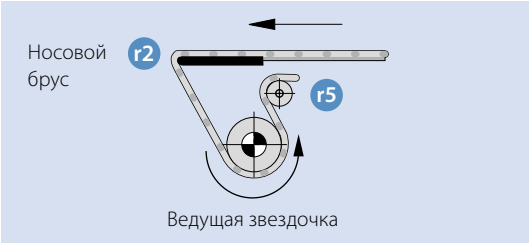




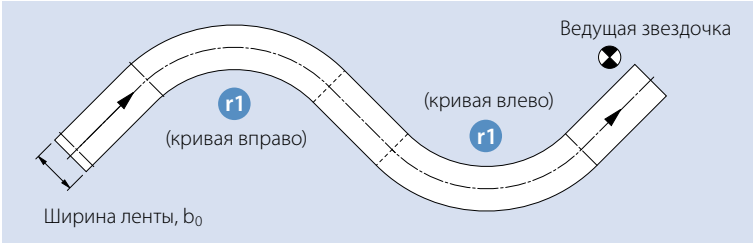
Наклонные конвейеры



Конвейеры с ножевым разворотом



Изгибающийся конвейер



Типы лент	Шаг	Передний изгиб* на роликах r2	Задний изгиб на Силовых роликах r3	Прижимных колодках r4	роликах r5
S1-x FLT / NSK / FRT / SRS / RRB S1-PMU с SG **	2" 50 мм	2" 50 мм	4" 100 мм	6" 150 мм	2"/50 мм 6"/150 мм
S2-x FLT / GRT S2-57 RRB S2-x PMU с SG **	1" 25 мм	1" 25 мм	2" 50 мм	3" 75 мм	1"/25 мм 2"/50 мм 2"/50 мм
S3-x FLT / LRB S3-x с SG **	2" 50 мм	2" 50 мм	4" 100 мм	6" 150 мм	2"/50 мм 6"/150 мм
S4.1-x FLT / NPY / NTP S4.1-0 FRT1	0,55" 14 мм	0,45" 11 мм	1" 25 мм	1,5" 38 мм	0,5"/12,5 мм 0,7"/16,5 мм
S5-45 GRT / NTP / FRT S5-45 PMU с SG ** S5-45 G / RG	1" 25 мм	1" 25 мм 2"/50 мм	2" 50 мм	3" 75 мм	1"/25 мм 3"/75 мм 1"/25 мм
S6.1-x FLT / CTP / NPT / PRR S6.1-x PMU с SG **	2" 50 мм	2" 50 мм	4" 100 мм	6" 150 мм	2"/50 мм 6"/150 мм
S7-x FLT / NSK / FRT / SRS / PRR	1,6" 40 мм	1,6" 40 мм	3,2" 80 мм	4,8" 120 мм	1,6" 40 мм
S8-x FLT / NSK / RAT / FRT / SRS / PRR S8.1 FLT (GT) S8-0 RTP A90 S8-0 PMU с SG **	1" 25 мм	1" 25 мм	2" 50 мм	3" 75 мм	1"/25 мм 1,25"/30 мм 3"/75 мм
S9-57 GRT / NTP S9-57 PMU с SG **	2" 50 мм	2" 50 мм	4" 100 мм	6" 150 мм	2"/50 мм 6"/150 мм
S10-x FLT / NTP / LRB / FRT1 S10-0 PMU с SG **	1" 25 мм	1" 25 мм	2" 50 мм	3" 75 мм	1"/25 мм 3"/75 мм
S11-45 GRT / NTP / FRT S11/S5 combo	1" 25 мм	1" 25 мм	2" 50 мм	6"/150 мм 3"/75 мм	1" 25 мм
S13-x FLT / NPY / CTP	0,315" 8 мм	0,31"*** 3 мм***	0,6" 16 мм	0,9" 24 мм	0,3" 8 мм
S14-x FLT	0,50" 12,7 мм	0,38" 9,5 мм	1,0" 25,4 мм	1,50" 38,1 мм	0,50" 12,7 мм
S15-47 GRT / RSA	0,50" 12,7 мм	0,25" 6,4 мм	1,0" 25,4 мм	1,50" 38,1 мм	0,50" 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, S8.1		67 %	133 %	100 %
S8-0 RTP		67 %		
S9	40 %	73 %	100 %	80 %
S10-0 FLT, S10-0 NTP, S10-0 FRT1	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 %	
S15		8 %	17 %	15 %

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	Модуль Юнга ISO 527	Точка плавления ISO 11357		Удельное поверхностное сопротивление IEC 60093
	$\left[\frac{мм}{м \cdot °C}\right]$	$\left[\frac{10^{-6}"}{" \cdot °F}\right]$	$\left[\frac{кг}{m^3}\right]$	[МПа]	[°C]	[°F]	[Ω]
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	990	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-HC	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 %
S8.1 - 30 FLT	– 0,31 %	– 0,58 %	0,00 %	–	–	–
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, FRT1	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, CTP	–	0,23 %	–	0,89 %	1,38 %	–
S13 - 34 FLT	–	0,23 %	–	–	1,38 %	–
S14 - 0 FLT	– 0,13 %	0,00 %	0,43 %	–	–	–
S14 - 25 FLT	– 0,13 %	0,00 %	0,43 %	–	0,92 %	–
S15 - 47 GRT, RSA	–	– 0,4 %	– 1,0 %	–	0,40 %	–

6.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЦЫ

Допуск на размеры

Серия ленты	Допуск
S1, S2, S3, S4.1, S6.1, S7, S8, S10, S13, S14, S15	± 0,2 %
S5, S9, S11	± 0,3 %

Пример:

S6.1-23 в PO M с номинальной шириной 600 мм.

Отклонение:
– 0,5 %: 600 · (1 – 0,005) = 597 мм

Допуск:
± 0,2 %: 600 · 0,002 = 1,2 мм

Реальная ширина ленты:
597 ± 1,2 мм

S6.1-23 в POM с номинальной шириной 23,62".

23,62 · (1 – 0,005) = 23,50"

23,62 · 0,002 = 0,05"

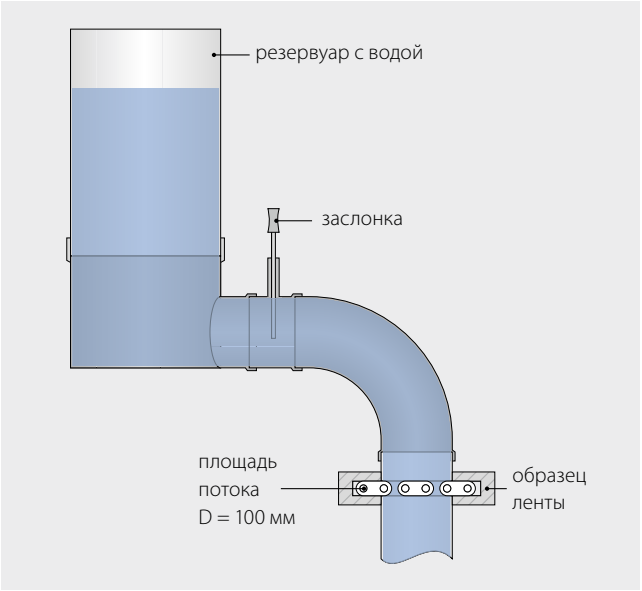
23,50 ± 0,05"

Дренажная способность/скорость потока на лентах Prolink

Процент открытой поверхности для лент и модулей Siegling Prolink указан в наименовании, например, S6.1-36 FLT или S8-25 RAT. Также, в главе 1.2 („Детальная информация о сериях“) настоящего Технического описания указан процент открытости для всех доступных типов поверхности. Более подробная информация с указанием размеров (в т.ч. отверстий) приводится для каждого конкретного типа поверхности.

Процент открытой поверхности показывает то количество света, которое проходит сквозь нее. Он представляет собой отношение открытой поверхности к закрытой, рассчитанное на примере образца CAD-модели ленты. Это теоретическое значение дает возможность сравнить различные серии лент Siegling Prolink по показателю площади открытой поверхности.

Реальная проницаемость, или дренажная способность ленты, зависит от „СКОРОСТИ ПОТОКА“ среды сквозь ленту. На эту „дренажную способность“ будет влиять не только процент открытой поверхности, но также сам поток жидкости, закругления и зазоры модулей.



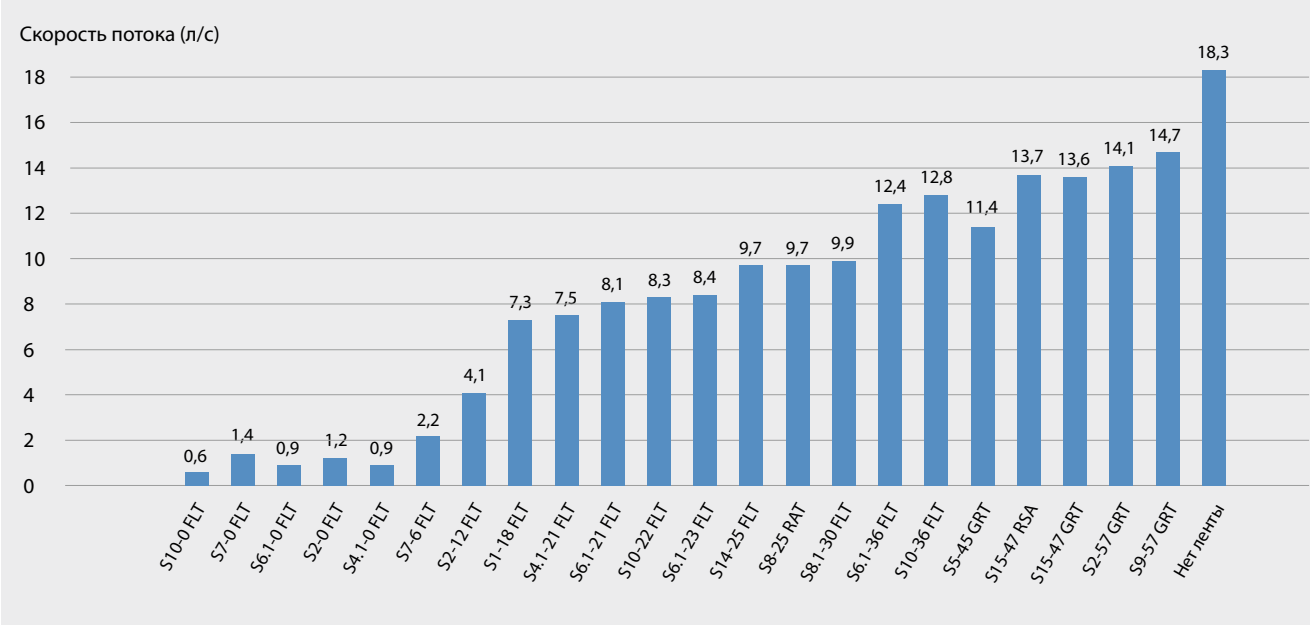
По этой причине, Forbo Siegling разработал для модульных лент тест на дренажную способность. Опубликованная „СКОРОСТЬ ПОТОКА“ определяется в литрах в секунду (л/с) и даст возможность нашим клиентам выбрать правильный тип ленты при необходимости дренажа. (По запросу возможно тестирование с использованием других жидкостей).

Условия теста:

- Участок ленты (реальный образец, растянутый)
- Большой объем воды (> 50 л.)
- Определенная площадь потока (D = 100 мм -> 78,5 см^2 [D = 3,94 д. -> 12,2 д.^{2}])
- Время устанавливается при помощи видеоанализа (когда поток жидкости постоянен, измеряется время полного расхода 50л воды)
- Сравнительный тест (схожие условия для всех тестов)

Результаты теста:

- Диаграмма 1 показывает среднюю скорость потока для разных серий лент Siegling Prolink.
- Максимальная скорость потока для теста составляет 18,3 л/с -> без ленты.
- Самую низкую скорость потока имеют „закрытые серии“, но они все равно водопроницаемы.
- Пищевые серии с закруглениями на поверхности, такие как S6.1-36 и S10-36 имеют высокие показатели (12,4 – 12,8 л/с).
- Поворотные ленты S5-45 GRT и S9-57 GRT тестируются так же как и прямолинейные образцы. Скорость потока S5-45 GRT не зависит от процента открытой поверхности, что может быть связано турбулентным потоком воды, вызванным удлиненными отверстиями.



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				
Килограм	2,205	Фунт	0,4536	Килограм
Килограм/кубический метр	0,0624	Фунт/кубический фунт	16,02	Килограм/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				
Килограм/квадратный метр	0,00142	Фунт/квадратный метр	703,072	Килограм/квадратный метр
Температура				
°C	$9 \cdot \left(\frac{°C}{5}\right) + 32°$	°F	$\frac{5}{9} \cdot (°F - 32°)$	°C

6.5 ИНФОРМАЦИОННАЯ АНКЕТА

См. следующие страницы

Контрольная ведомость применения

siegling prolink
модульные ленты

Имя: _____ Дата: _____

Данные клиента

Компания/Имя клиента: _____ Контактное 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 ☐ Алюм. банки
☐ Ст. поддоны ☐ Обвязаны ☐ Пласт. поддоны
☐ Другое: _____

Размер единицы: ☐ мм ☐ "

ДхШхВ: _____ Ø x B: _____

Нагрузка (вычеркните ненужные ед. изм.) _____ кг/ед или ф./ед.
_____ кг/м или фт/ф _____ кг/м^2 или фт/ф^2

Скорость (вычеркните ненужные ед. изм.)
_____ ед./мин _____ кг/мин или фт/мин

Скорость ленты: _____ м/мин или ф/мин

Проект конвейера

Расстояние между валами: C-C: _____ мм/"

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/"

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/"
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/" Ширина ленты: _____ мм/"

Акссессуары на пов. (типа профилей):
Тип и высота: _____ Боковой отступ: _____
Шаг: _____

Боковые аксессуары (типа SG):
Тип и высота: _____ Боковой отступ: _____

Данные звездочки

Ведущий вал:
Размер z: _____ на вал: _____ шт.
Диам. начальной окружности: _____ мм/" „A" размер: _____ мм/"
Тип отверстия: ☐ ● ☐ ● + шпоночный паз ☐ ■
Размер отверстия: _____ мм/"

Ведомый вал:
Размер z: _____ на вал: _____ шт.
Диам. начальной окружности: _____ мм/" „A" размер: _____ мм/"
Тип отверстия: ☐ ● ☐ ● + шпоночный паз ☐ ■
Размер отверстия: _____ мм/"

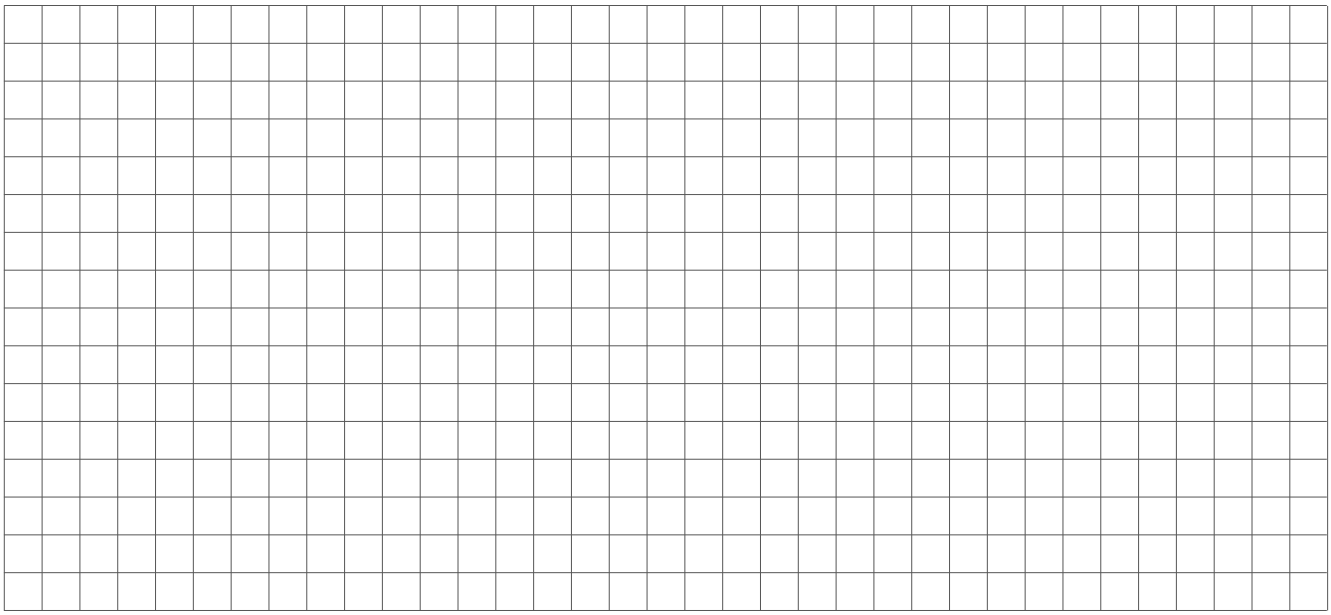
Данные по сменным полосам/Сменной плите

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: _____

Forbo
MOVEMENT SYSTEMS

Имя: _____ Дата: _____



Эскиз конвейера, указание направления движения и местоположения ведущего двигателя.

Есть ли сообщения о каких-либо проблемах с данным использованием? ☐ Нет ☐ 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

siegling prolink
модульные ленты

Имя: _____ Дата: _____

Данные клиента

Компания/Имя клиента: _____ **Контактное лицо:** _____

Тип клиента: ☐ OEM ☐ Дилер/Дистрибьютор ☐ Конечный пользователь

Имя конечного пользователя: _____

Спиральная лента: ☐ Новая ☐ Модернизирована

Данные использования

Продукт

Описание: _____

Размер продукта: Габаритные размеры продукта или упаковки

Длина l_p: _____ мм _____ "

Ширина b_p: _____ мм _____ "

Высота h_p: _____ мм _____ "

Вес m_p на ед.: _____ г _____ фунт

Упаковка продукт ☐ Нет ☐ На поддоне ☐ В коробке

Материал упаковки (напр., полиэт. пакет): _____

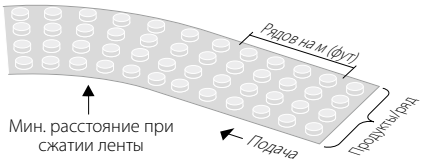
Вес Упаковки на ед.: _____ g _____ lbs

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 _____ "

☐ 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/дезинфиц. средств (марка, тип, название): _____

Цикл очистки

☐ Ежедневно ☐ Еженедельно

☐ Другое: _____

Длительность чистки

☐ до 1часа ☐ от1 до 3 ч.

☐ Другое: _____

Forbo
MOVEMENT SYSTEMS

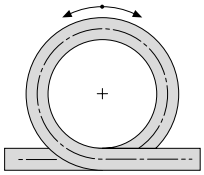
Компоновка спирали

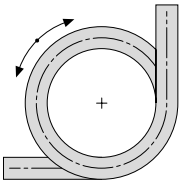
Тип и конфигурация

☐ Одинарный
☐ Восходящий ☐ Нисходящий

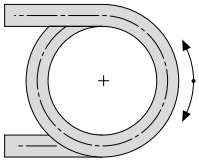
Направление вращения:
☐ по час. стр ☐ против час. стр.

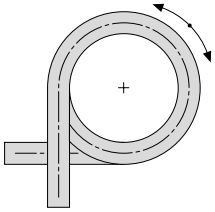
Угол между входом и выходом:
☐ 0° (Прямая лента) ☐ 90°





☐ 180° ☐ 270°

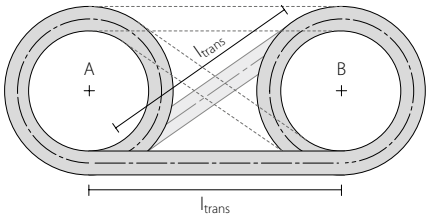




☐ Двойного действия
☐ Восходящий-нисходящий ☐ Нисходящий-восходящий

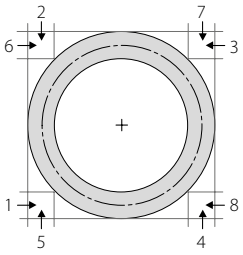
Расположение перехода (передаточный конвейер)
☐ Прямое ☐ Диагональное

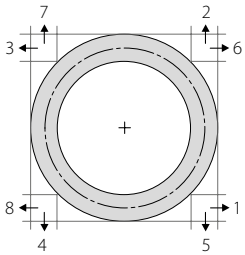
Индикация направл. движ. (фиксир. стороны входа и выхода)
☐ От A (= Вход) к B ☐ От B (= Вход) к A



Индикация позиции Входа и Выхода от 1 до 8

Вход: Позиция _____ Выход: Позиция _____





Примечание: Если конфигурация не определяется дополнительной схемой на отдельном листе!

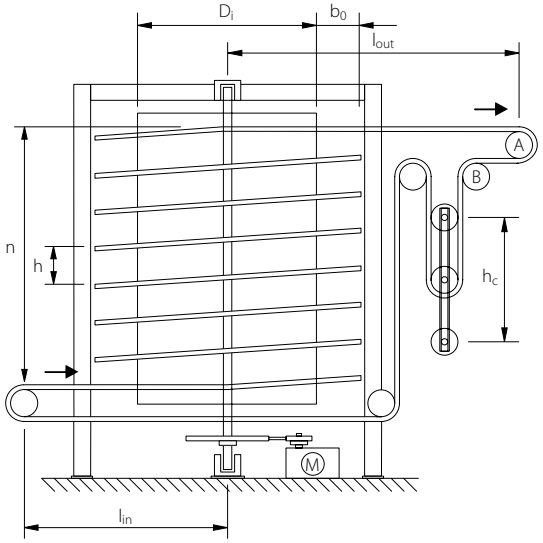
Главные размеры спирали

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 _____ "
Ширина ленты b_o: _____ мм _____ "
Высота ряда h: _____ мм _____ "
Количество рядов n: _____
Длина входа l_{in}: _____ мм _____ "
Длина выхода l_{out}: _____ мм _____ "

Натяжной ролик:
Высота свободного хода h_c: _____ мм _____ "

Только для двойных спиралей:
Длина перехода между спиралями L_{trans}: _____ мм _____ "



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 _____ "
Размер стержней в сечении: _____ мм _____ "
(Круглый: d, квадратный, прямоугольный: s_1 x 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 _____ "
Материал ленты: _____

Текущее состояние ленты

☐ В хорошем состоянии ☐ Растянута, частичная деформация
☐ Лента изношена, старая ☐ Лента в трещинах, частично разорвана

Требуемые аксессуары

☐ Фрикционные модули S9 ☐ Скребки/Профили
☐ Пупырчатое покрытие ☐ Радиус. распор. пластины S9

Дополнительная информация: _____

Спиральный конвейер

Текущее состояние спирали – общее впечатление

Производитель: _____

Год производства: _____

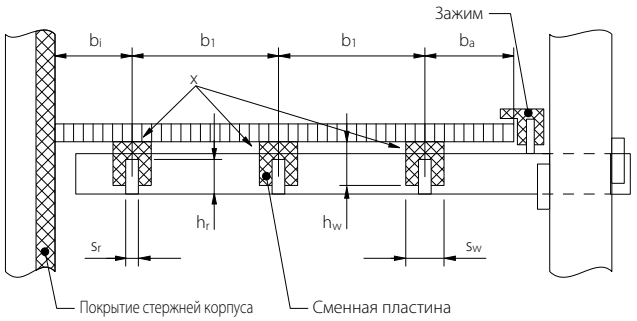
☐ В хорошем состоянии, чистая ☐ Слабая, деформирована
☐ Плохой уход, грязная ☐ Изношена, повреждена

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 _____ "
Расстояние от края ленты до последней опоры b_a: _____ мм _____ "
Опора-толщина балки s_r: _____ мм _____ "
Опора-высота балки h_r: _____ мм _____ "



Сменные пластины (несущая сторона)

Сечение:
Высота h_w: _____ мм _____ "
Ширина s_w: _____ мм _____ "

Материал:
☐ HDPE или UHMW (мин. PE 500) ☐ Другое: _____

Состояние:
☐ В хорошем состоянии, годен к использованию
☐ Требует 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 подъма 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

Forbo
MOVEMENT SYSTEMS

6.6 ПРИМЕЧАНИЯ

6.7 ПРАВОВОЕ УВЕДОМЛЕНИЕ

Данное Техническое описание представлено Forbo Siegling GmbH („Форбо“) исключительно в информационных целях. Хотя Forbo стремится к тому, чтобы наши рекомендации, инструкции по эксплуатации, подробности и информация о пригодности и использовании наших продуктов были максимально точными и полными, Forbo не дает никаких заверений или гарантий любого рода, ни выраженных, ни подразумеваемых, в отношении какой-либо информации, содержащейся в данном Техническом описании, если иное прямо не указано в письменной форме уполномоченными представителями Forbo. Вы несете единоличную ответственность за надлежащее тестирование наших продуктов, их товарной пригодности и пригодности для определенной цели, и Forbo не несет никакой ответственности за любые убытки, включая, помимо прочего, материальный ущерб и травмы в связи с Вашей уверенностью в любой информации, содержащейся в данном Техническом описании, или любой технической и/или другой поддержке, которую Forbo могло предоставить Вам.

Данное Техническое описание является собственностью Forbo. Любое воспроизведение, передача или иное использование данного Технического описания или его части допускается только с письменного согласия Forbo.

Forbo оставляет за собой право изменять содержание данного Технического описания в любое время и без предварительного уведомления. Последнюю версию данного Технического описания можно загрузить с нашего веб-сайта по адресу: www.forbo.com/movement/en-gl/.

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.

ForboSieglingService – в любое время, рядом с вами

В Forbo Siegling Group работает около 2500 человек. Наша продукция выпускается на десяти 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

Заказ № 888-6
05/19 · GB · Перепечатка, размножение – даже частичное – допускается только после получения нашего разрешения. Оставляем за собой право на внесение изменений