



КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ

<b>ВИДЫ И ТИПЫ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ</b> .....	3
<b>РЕЗИНОТРОСОВЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ (КАРКАС ST)</b> .....	4-5
<b>РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ МНОГОПРОКЛАДОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ (КАРКАС EP, NN)</b> .....	6
<b>ТИПЫ КАРКАСОВ:</b>	
МНОГОПРОКЛАДОЧНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (КАРКАС EP).....	7
РЕЗИНОТКАНЕВАЯ МНОГОПРОКЛАДОЧНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (КАРКАС NN).....	8-9
РЕЗИНОТКАНЕВАЯ МОНОПРОКЛАДОЧНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (КАРКАС PVC, PVG).....	10
<b>ТИПЫ ОБКЛАДОК:</b>	
ТРУДНОСГОРАЕМЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ DIN-S.....	11
ТРУДНОВОСПЛАМЕНЯЮЩИЕСЯ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ DIN-K.....	12
ТЕПЛОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ (HR).....	13
МОРОЗОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ.....	14
ХИМОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ.....	15
МАСЛОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ DIN-G.....	16
<b>КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ С ГОФРОБОРТОМ</b> .....	17
<b>ШЕВРОННЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ</b> .....	18
<b>ТРУБЧАТЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ</b> .....	19
<b>ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ</b> .....	20
<b>ИСПЫТАНИЯ КАЧЕСТВА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ</b> .....	21
<b>ТОРГОВАЯ МАРКА QDBelt</b> .....	22
<b>СЕРТИФИКАТЫ</b> .....	23
<b>ОПРОСНЫЙ ЛИСТ КЛИЕНТА</b> .....	24-27



# ВИДЫ И ТИПЫ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



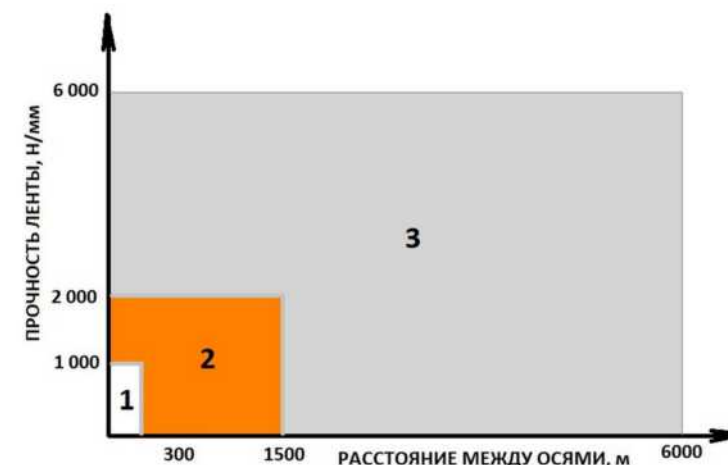
Системы транспортировки материалов играют ключевую роль в работе современных предприятий по добыче полезных ископаемых - без эффективной транспортировки производство шахты может быть сильно затруднено. Производительность любого конвейера в значительной степени зависит от безотказной работы самой конвейерной ленты, а условия, в которых она должна работать, могут быть чрезвычайно тяжелыми, поэтому лента должна выдерживать усилия на разрыв, ударные нагрузки, абразивный износ, воздействие кислот, воды и факторов, вызывающих общие механические повреждения. В зависимости от типа каркаса, мы различаем ленты резиновотросовые и резиноканевые.

**Резиновотросовые конвейерные ленты** имеют несущий каркас (ST) из резиновой оболочки и стальных тросов, покрытый рабочим и нерабочим слоем.

**Резиноканевые конвейерные ленты** по каркасам разделяются на многопрокладочные и монопрокладочные. У многопрокладочных лент конструкция каркаса состоит из полиамидных и полиэфирных (EP) или нейлоновых (NN) тканей в резиновой оболочке, покрытой рабочим и нерабочим обкладочным слоем. У монопрокладочных лент каркас цельнотканевый (PVG, PVC), пропитанный поливинилхлоридом с рабочим и нерабочим обкладочными резиновыми слоями.

Для резиновотросовых и резиноканевых конвейерных лент при необходимости в обкладки могут быть добавлены стальной, либо тканевый защитный слой - БРЕКЕР. Это значительно увеличивает уровень сопротивляемости ленты к ударному воздействию и сквозным пробоям. Выбор для использования резиновотросовых или конвейерных лент, согласно таблице, определяется длиной конвейера и разрывной прочностью лент.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ЛЕНТ



- 1 - Тканевые ленты
- 2 - Тканевые и резиновотросовые ленты
- 3 - Резиновотросовые ленты



# РЕЗИНОТРОСОВЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ (КАРКАС ST)

Резинотросовые конвейерные ленты имеют внутренний несущий каркас из стальных тросов (ST) в резиновой прокладке, которая покрыта рабочим и нерабочим обкладочным слоем. Обкладки соединяются с каркасом при помощи специальной внутренней прокладочной резины, которая обеспечивает высокую прочность связи между ними.

В зависимости от условий применения, обкладки изготавливаются из различных типов резины. Резинотросовые конвейерные ленты производятся с прочностью в диапазоне 630 – 6300 Н/мм и шириной 800 – 2400 мм. При необходимости в рабочую обкладку добавляются стальной, либо тканевый защитный слой – БРЕКЕР. Это значительно увеличивает уровень сопротивляемости конвейерной ленты к ударному воздействию и сквозным пробоям.

## ПРИМЕНЕНИЕ РЕЗИНОТРОСОВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ QDbelt (каркас – ST):

Широко применяются в угольной, горнодобывающей, портовой, металлургической, энергетической, химической и других отраслях, где требуется скоростная транспортировка большого количества материала на дальние расстояния.

## ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ QDbelt с каркасом ST:

- Высокая прочность на разрыв - обеспечивает скоростную транспортировку большого количества материала на дальние расстояния;
- Низкий уровень удлинения (0,3%) - позволяет применять их на конвейерах с малым запасом хода системы натяжения;
- Высокая гибкость тросов - это позволяет использовать их на конвейерах с барабанами малого диаметра;
- Высокая гибкость в поперечном направлении - обеспечивает высокий уровень принятия формы лотка, даже на конвейерах малой ширины;
- Высокая адгезия между резиной и стальными тросами - оцинкованные стальные тросы и натуральный каучук обладают хорошей адгезией, поэтому лента устойчива к ударам и сквозным пробоям. Резинотросовые конвейерные ленты QDbelt имеют длительный срок службы.



QDbelt 1600ST5000/d10,9(7+19) 10+8 X	
Торговая марка ленты	
Ширина ленты, мм	
Тип каркаса	
Условная прочность, Н/мм	
Диаметр троса, мм	
Тип троса	
Толщина верхней и нижней обкладок, мм	
Класс резины обкладок	



# ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ (КАРКАС ST)

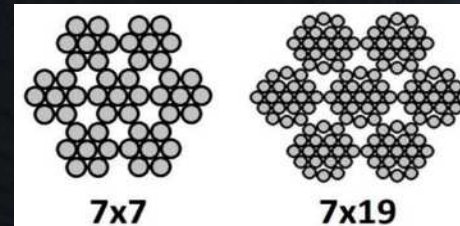


Обозначение лент	ST 630	ST 800	ST 1000	ST 1250	ST 1600	ST 2000	ST 2500	ST 3150	ST 3500	ST 4000	ST 4500	ST 5000	ST 5400	ST 6300
Минимальное усилие на разрыв, Н/мм	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	3500	4000	4500	5000	5400	6300
Максимальный диаметр стальных тросов, мм	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	7.2	8.1	8.6	8.9	9.7	10.9	11.3	12.3
Расстояние между тросами, мм	10	10	12	12	12	12	15	15	15	15	16	17	17	18
Минимальная толщина рабочей обкладки, мм	5	5	6	6	6	8	8	8	8	8	8	8.5	9	10
Минимальная толщина нерабочей обкладки, мм	5	5	6	6	6	6	6	8	8	8	8	8.5	9	10
Толщина ленты, мм	18	19.5	21.5	22.2	26.1	33.1	35.3	41.1	45	45	51	59	62	65
Ширина, мм	<b>Количество стальных тросов</b>													
<b>800</b>	75	75	63	63	63	63	50	50						
<b>1000</b>	95	95	79	79	79	79	64	64	64	64	59	55	55	54
<b>1200</b>	113	113	94	94	94	94	76	76	77	77	71	66	66	63
<b>1400</b>	133	133	111	111	111	111	89	89	90	90	84	78	78	74
<b>1600</b>	151	151	126	126	126	126	101	101	104	104	96	90	90	85
<b>1800</b>		171	143	143	143	143	114	114	117	117	109	102	102	96
<b>2000</b>			159	159	159	159	128	128	130	130	121	113	113	107
<b>2200</b>							176	141	141	144	144	134	125	118
<b>2400</b>							193	155	155	157	157	146	137	129

## ОБЩИЙ ВИД ЛЕНТЫ



## ТИПЫ ТРОСОВ В ЛЕНТАХ



**7x7** – В лентах с низкой разрывной прочностью  
**7x19** – В лентах с высокой разрывной прочностью

## ИСПОЛНЕНИЯ:

общего применения (DIN X, Y)  
 трудновоспламеняющаяся (DIN K)  
 трудногораемая (DIN S)  
 морозостойкая (DIN X, R)

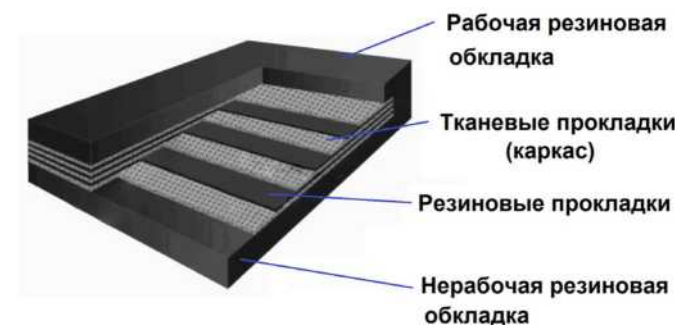
износостойкая (DIN X, W)  
 теплостойкая (HR 100, 150, 200)  
 маслостойкая (DIN G)  
 химостойкая (DIN C)

Предлагаемые стандарты: GB/T9770, DIN22131, EN ISO 15236, SANS1366 и ASI333.

# РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ МНОГОПРОКЛАДОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ (КАРКАС EP, NN)



У многопрокладочных конвейерных лент конструкция каркаса состоит из полиамидных и полиэфирных (EP) или нейлоновых (NN) нитей в резиновой прокладке, покрытой рабочим и нерабочим обкладочным слоем с резиновыми бортами. В зависимости от условий применения, обкладки изготавливаются из различных типов резины. Многопрокладочный каркас QDbelt имеет от 2 до 10 слоев тканевых прокладок, с суммарной прочностью в диапазоне 160 – 3150 Н/мм и шириной 400 - 2400 мм. При необходимости в рабочую обкладку могут быть добавлены стальной, либо тканевый защитный слой – БРЕКЕР. Это значительно увеличивает уровень сопротивляемости конвейерной ленты к ударному воздействию и сквозным пробоям.



EP – нити основы из полиэфирного, а нити утка из полиамидного волокна. Данный каркас, благодаря полиэфирным нитям основы, обеспечивает для многопрокладочных конвейерных резинотканевых лент QDbelt:

- высокий предел прочности на разрыв;
- низкое (не более 1,5%) относительное удлинение;
- повышенную стойкость к ударным воздействиям;
- превосходную гибкость по утку;
- отличную способность принимать форму лотка;
- высокую адгезия слоев;
- длительный срок службы.

	QDbelt	1200	EP	800/4	6+2	X
Торговая марка ленты						
Ширина ленты, мм						
Тип каркаса						
Условная прочность, Н/мм						
Количество тканевых слоев						
Толщина верхней и нижней обкладок, мм						
Класс резины обкладок						

# ТИПЫ КАРКАСОВ. МНОГОПРОКЛАДОЧНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (КАРКАС EP)



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ С КАРКАСОМ EP

Тип ткани	Толщина ткани, мм	Прочность на разрыв, Н/мм					Толщина обкладок, мм		Ширина, мм	Длина, мм
		2 слоя	3 слоя	4 слоя	5 слоя	6 слоя	Верхняя	Нижняя		
EP-80	0,60	160	240	320	400	480				
EP-100	0,75	200	300	400	500	600			400-2400	
EP-150	1,00	300	450	600	750	900				
EP-200	1,10	400	600	800	1000	1200				
EP-250	1,25	500	750	1000	1250	1500	2,0-8,0	0-4,5	500-2400	≤300
EP-300	1,35	600	900	1200	1500	1800			800-2400	
EP-350	1,45		1050	1400	1750	2100				
EP-400	1,55			1600	2000	2400			1000-2400	
EP-500	1,70			2000	2500	3000				

### ИСПОЛНЕНИЯ:

общего применения (DIN X, Y)  
трудновоспламеняющаяся (DIN K)  
трудногораемая (DIN S)  
морозостойкая (DIN X, R)

износостойкая (DIN X, W)  
теплостойкая (HR 100, 150, 200)  
маслостойкая (DIN G)  
химостойкая (DIN C)

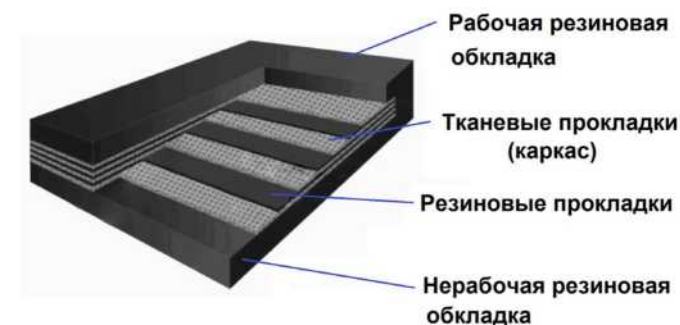
**Предлагаемые стандарты: GB/T9770, DIN22102, ENISO15236, SANS1366 и AS1333.**



# ТИПЫ КАРКАСОВ. РЕЗИНОТКАНЕВАЯ МНОГОПРОКЛАДОЧНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (КАРКАС NN)



У многопрокладочных конвейерных лент конструкция каркаса (NN) состоит из нейлоновых тканей в резиновой прокладке, покрытой рабочей и нерабочей обкладочной резиной. В зависимости от условий применения, обкладки изготавливаются из различных типов резины. Многопрокладочный каркас QDbelt имеет от 2 до 10 слоев тканевых прокладок, с суммарной прочностью в диапазоне 200 – 3000 Н/мм и шириной 400 - 2400 мм. При необходимости в рабочую обкладку могут быть добавлены стальной, либо тканевый защитный слой – БРЕКЕР. Это значительно увеличивает уровень сопротивляемости конвейерной ленты к ударному воздействию и сквозным пробоям.



NN – нити основы и нити утка из нейлонового волокна. Данный каркас, благодаря полиэфирным нитям основы, обеспечивает для многопрокладочных конвейерных резинотканевых лент QDbelt:

- высокий предел прочности на разрыв;
- низкое (не более 2%) относительное удлинение;
- повышенную стойкость к ударным воздействиям;
- превосходную гибкость по утку;
- отличную способность принимать форму лотка;
- высокую адгезия слоев;
- высокую устойчивость к абразивному износу;
- длительный срок службы.

Использование: широко используется в горнодобывающей, энергетической, строительной, портовой, металлургической, химической и пищевой промышленности.

	QDbelt	1200NN	1575/5	4,5+3,5	W
Торговая марка ленты	QDbelt				
Ширина ленты, мм	1200				
Тип каркаса	NN				
Условная прочность, Н/мм	1575/5				
Количество тканевых слоев	4,5+3,5				
Толщина верхней и нижней обкладок, мм	4,5+3,5				
Класс резины обкладок	W				





# ТИПЫ КАРКАСОВ. РЕЗИНОТКАНЕВАЯ МНОГОПРОКЛАДОЧНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (КАРКАС NN)



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ С НЕЙЛОНОВЫМ КАРКАСОМ NN

Тип ткани	Толщина ткани, мм	Толщина обкладок, мм		Ширина, мм	Длина, мм
		Верхняя	Нижняя		
NN-100	0.75				
NN-150	0.80			400-2400	
NN-200	0.90				
NN-250	1.15	1.5-8.0	0-4.5	500-2400	≤300
NN-300	1.25				
NN-400	1.45			800-2400	
NN-500	1.55				

### ИСПОЛНЕНИЯ:

общего применения (DIN X, Y)  
 трудновоспламеняющаяся (DIN K)  
 трудногораемая (DIN S)  
 морозостойкая (DIN X, R)

износостойкая (DIN X, W)  
 теплостойкая (HR 100, 150, 200)  
 маслостойкая (DIN G)  
 химостойкая (DIN C)

**Предлагаемые стандарты: GB/T9770, DIN22131, EN ISO 15236, SANS1366 и ASI333.**



# ТИПЫ КАРКАСОВ. РЕЗИНОТКАНЕВАЯ МОНОПРОКЛАДОЧНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (КАРКАС PVC, PVG)

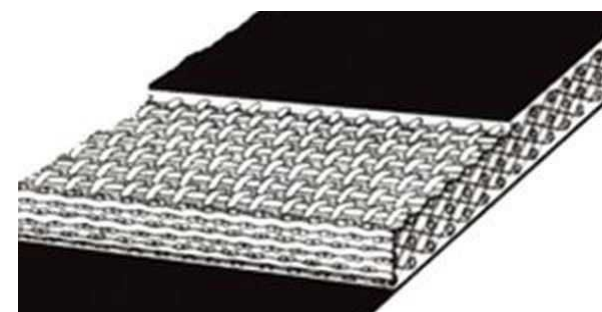


Цельнотканый каркас лент QDbelt представляет собой сложную и комплексную структуру, в которой применяются соединенные между собой нити основной пряжи, связанные в единый каркас.

Цельнотканый каркас PVC пропитывается сырой резиной, на него добавляются внешние обкладки из ПВХ, толщиной 1-1,5мм. Цельнотканый каркас PVG сделан из смеси ПВХ и синтетического каучука с утолщенными обкладками 1,5-5,5 мм из нитриловой резины. Эта смесь дает каркасу PVG лучшую внутреннюю адгезию и устойчивость к широкому спектру химических веществ, по сравнению с каркасом PVC. Также каркас PVG имеет несколько слоев армирования вместо одного чересстрочного каркаса у PVC.

При использовании в подземных и надземных условиях, когда требуется более высокий коэффициент трения, может производиться вулканизация резиновых покрытий до самой несущей основы. Эти покрытия могут быть изготовлены трудногораемыми и устойчивыми к воздействию других вредных факторов, таких как масла и химикаты. Также могут использоваться специальные смеси для получения повышенной абразивной стойкости или более высокого коэффициента трения.

**Применение:** рекомендуется для конвейеров с малым межосевым расстоянием, высокой скоростью перемещения, большими объемами перевозимого материала, такими как установки на углеобогатительных фабриках, заводы по производству кокса, а также области применения, где конвейер должен транспортировать твердые скальные породы.



## QDbelt 1200PVG1600/1 2,5+2,5 S

Торговая марка ленты

Ширина ленты, мм

Тип каркаса

Условная прочность, Н/мм

Монопрокладочная

Толщина верхней и нижней обкладок, мм

Класс резины обкладок



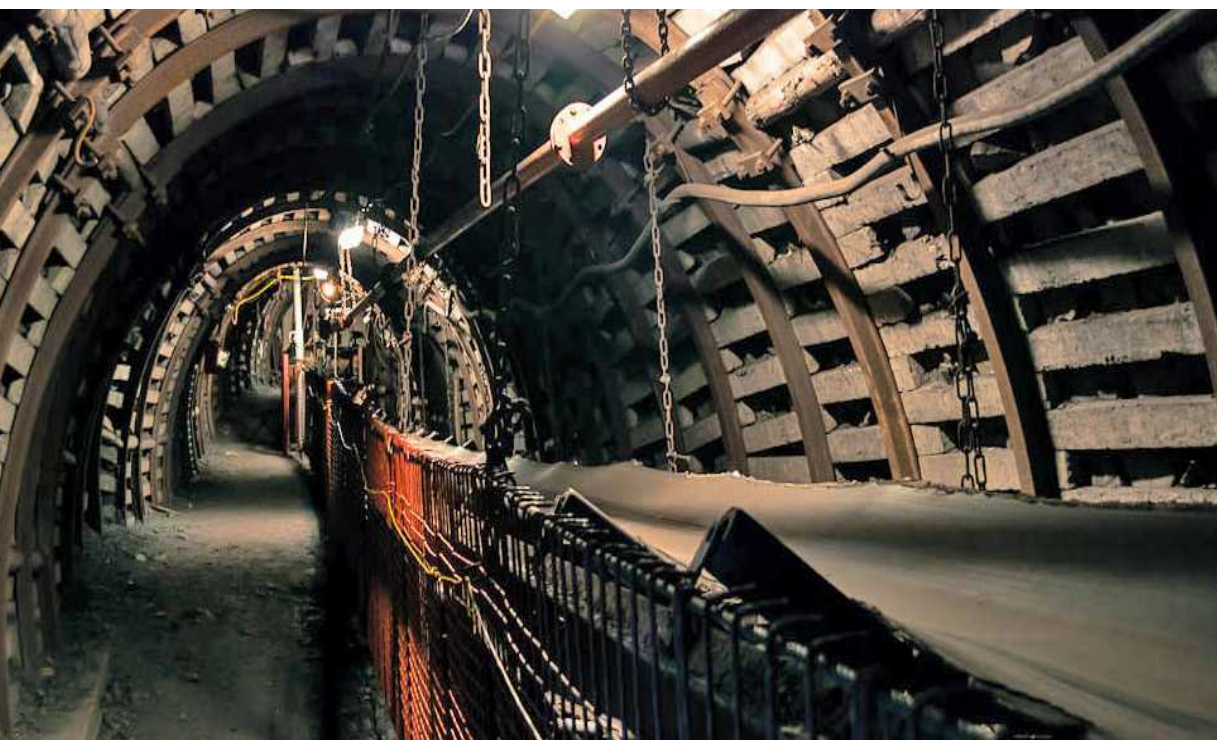
# ТИПЫ ОБКЛАДОК. ТРУДНОСГОРАЕМЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ DIN-S



Этот вид лент изготавливается с использованием этиленпропиленового каучука или стирол-бутадиенового каучука с хорошим уровнем сопротивления горению.

**Применение:** в подземных шахтах и тепловых энергоблоках, где существует вероятность пожара и задымления. Трудногораемые ленты обеспечивают нераспространение пламени даже при его прямом воздействии на ленту.

Для подтверждения трудногораемости лент дополнительно выполняется тест на трение на барабане, тест на воспламеняемость и определение поверхностного электрического сопротивления. Эти тесты обязательно проводятся для каждой партии трудногораемых лент QDbelt.



## Свойства обкладочной резины:

Параметры обкладок DIN-S	Предел прочности на разрыв, МПа	Предел прочности на Растяжение, %	Потеря объема при истирании, мм <sup>3</sup>
	>18	>450	<200
	>14	>400	<250

Параметр	Значение
Тип обкладки	DIN-S
Время затухания после вынесения из пламени спиртовой горелки, не более	одного образца с обкладками: 15 сек.
	шести образцов с обкладками: 45 сек.
Поверхностное электрическое сопротивление, Ом, не более	$3 \times 10^8 \Omega$
Возобновление горения	Нет ни на одном из образцов

Обкладки используются с каркасами ST, EP, NN, PVC, PVC.

# ТИПЫ ОБКЛАДОК. ТРУДНОВОСПЛАМЕНЯЮЩИЕСЯ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ DIN-K



Данный вид конвейерных лент делается с использованием этиленпропиленового каучука или стирол-бутадиенового каучука с хорошим уровнем сопротивления возгоранию.

**Применение:** на опасных производственных объектах для транспортировки горючих материалов, на пожароопасных производствах, в том числе на открытых горных работах, обогатительных фабриках и рудниках, на электростанциях, теплоэлектроцентралях при температуре окружающей среды от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ ;

## Физико-механические показатели резин наружных обкладок

Класс резины наружных	Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	Потери объема при истирании, $\text{мм}^3$ , не более	Твердость, единицы по Шору А
К	14,7	350	200	55-75

## Показатели пожаробезопасности и антистатичности лент типа DIN-K

Параметр	Значение
Тип обкладки	DIN-K
Время затухания после вынесения из пламени спиртовой горелки, не более	одного образца с обкладками: 15 сек.
	шести образцов с обкладками: 45 сек.
Поверхностное электрическое сопротивление, Ом, не более	$3 \times 10^8 \Omega$
Воспламеняемость при трении на барабане	не воспламеняется

Обкладки используются с каркасами ST, EP, NN, PVG, PVC.

## ТИПЫ ОБКЛАДОК. ТЕПЛОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ (HR)



При изготовлении этого вида конвейерных лент используется этиленпропиленовый каучук или стирол-бутадиеновый каучук с хорошей теплостойкостью.

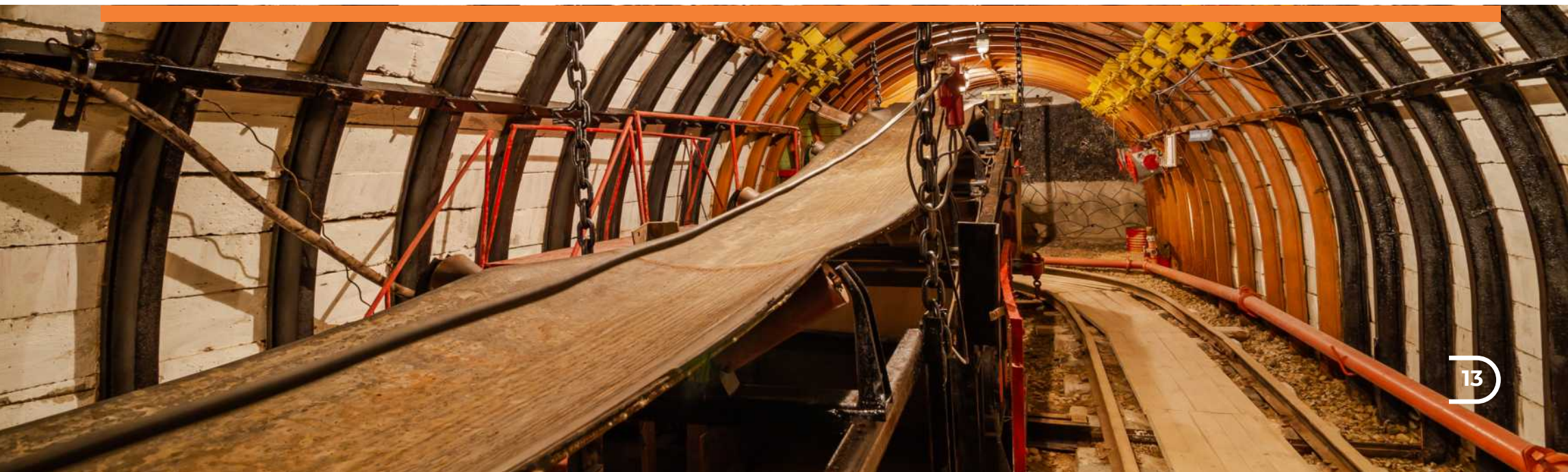
**Применение:** для транспортировки горячих материалов, таких как порошок или комковатые материалы с высокой температурой. Идеально подходит для транспортировки спеченных руд, кокса, кальцинированной соды, химических удобрений, шлаков.

Состав резины, используемый в теплостойкой конвейерной ленте, был специально разработан для предотвращения преждевременного старения из-за контакта с любым источником тепла.

**Теплостойкие ленты QDbelt можно разделить на три типа в зависимости от рабочего диапазона температур:**

- HR 100  $\leq 100^{\circ}\text{C}$  возможность транспортировать груз с температурой до  $100^{\circ}\text{C}$
- HR 150  $\leq 150^{\circ}\text{C}$  возможность транспортировать груз с температурой до  $150^{\circ}\text{C}$
- HR 200  $\leq 200^{\circ}\text{C}$  возможность транспортировать груз с температурой до  $200^{\circ}\text{C}$

**Обкладки используются с каркасами ST, EP, NN.**



# ТИПЫ ОБКЛАДОК. МОРОЗОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



При изготовлении этого вида конвейерных лент используется высокое содержание натурального каучука, это увеличивает эластичность и сопротивление ударному воздействию при минимальной температуре эксплуатации до  $-60^{\circ}\text{C}$ .

#### **Область применения:**

Подходит для транспортировки материалов при низких температурах и холодного хранения и т. д.

#### **Типы морозостойких лент:**

Ленты можно разделить на три типа в зависимости от свойств резиновых обкладок:

- стойкие к порезам (DIN-X);
- износостойкие (DIN-W);
- общего назначения (DIN-X, Y).

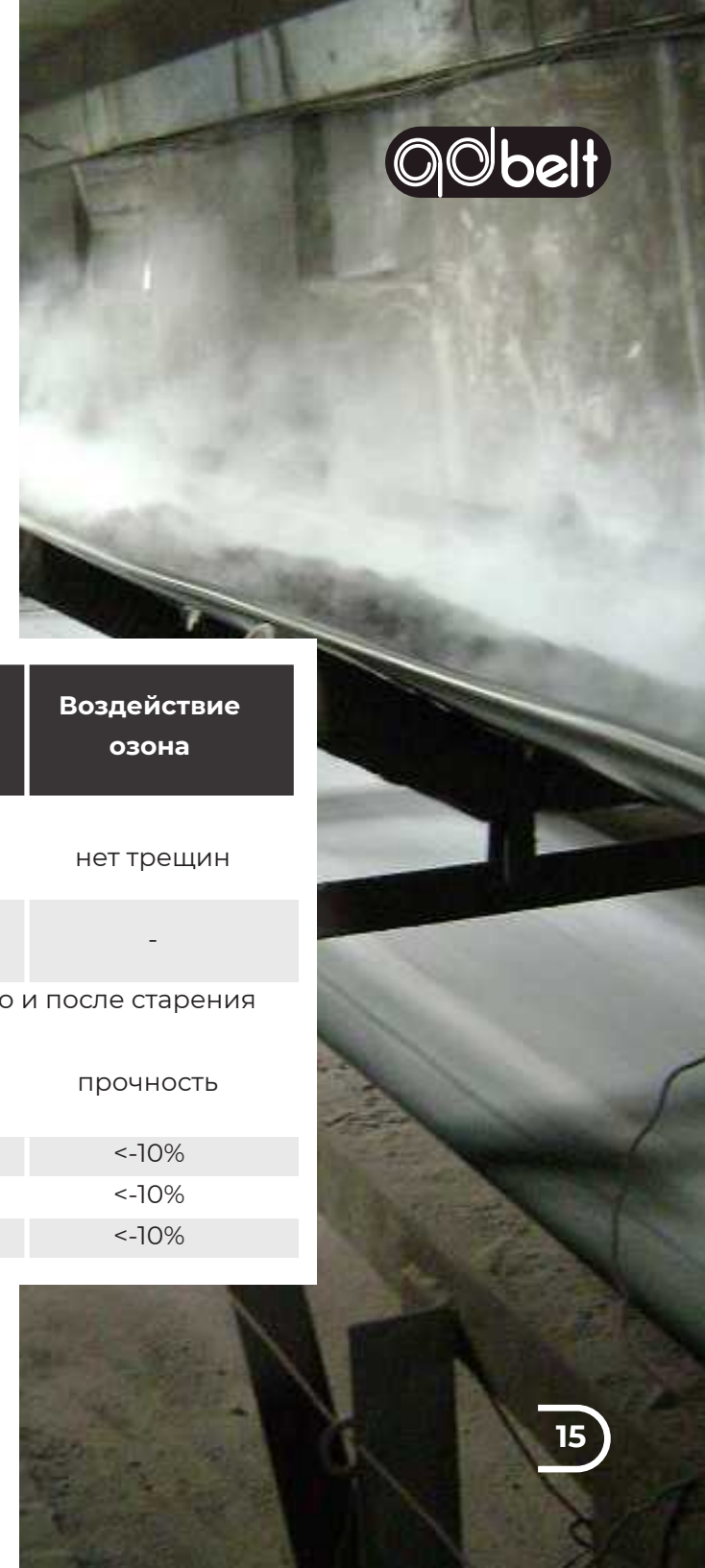
**По уровню морозостойкости ленты подразделяются на два типа С1 и С2.**

С1 – Рабочая температура:  $-45 \sim +60^{\circ}\text{C}$  (DIN-X, Y, W);

С2 – Рабочая температура:  $-60 \sim +60^{\circ}\text{C}$  (DIN-R).

**Обкладки используются с каркасами ST, EP, NN.**

# ТИПЫ ОБКЛАДОК. ХИМОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



При изготовлении этого вида конвейерных лент используется каучук с высокой стойкостью к щелочным и кислотным материалам, а так же с большим сопротивлением к эрозии.

**Применение:** предназначены для транспортирования материалов, имеющих слабокислую или слабощелочную среду различной степени абразивности. Широко используется для транспортировки агрессивных материалов на химических заводах, заводах по производству химических удобрений, бумажных фабриках и т.д.

## Технические данные:

Параметры	Прочность на растяжение %	Относительное удлинение при разрыве %	Уменьшение объема, мм <sup>3</sup>	Твердость по Шор А°	Воздействие озона	
Физические свойства	до старения	≥14.0	≥400	≤250	55-70	нет трещин
	после старения	≥12.0	≥340	-	60-75	-
Стойкость к кислоте и щелочи	тип резины	тип жидкости	плотность	воздействие агрессивного материала °Сx96h	изменения до и после старения набухание      прочность	
	A1	HCL	18%	50°C x96h	<+10%	<-10%
	A2	H2SO4	50%	50°C x96h	<+10%	<-10%
	A3	NaOH	48%	50°C x96h	<+10%	<-10%

Обкладки используются с каркасами ST, EP, NN.

## ТИПЫ ОБКЛАДОК.

### МАСЛОСТОЙКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ DIN-G

**Маслостойкая конвейерная лента состоит из маслостойкой синтетической резины с хорошей устойчивостью к разрушительным эффектам, возникающим при транспортировке загрязненных маслом или обработанных маслом материалов.**

**Отрасли применения лент:** бетонные заводы; лесопильные заводы, транспортировка древесных щепок, опилок; заводы по переработке мусора, транспортировка удобрений и остатков, минерально-перерабатывающие заводы, металлообрабатывающие заводы, транспортировка механического лома; утилизирующие заводы; транспортировка зерна, рапса, грубого корма.

#### **Преимущества ленты:**

- устойчивость к влиянию масел, смазочных веществ;
- разбухание ленты ограничено и сведено к минимуму;
- высокая адгезия;
- низкое относительное удлинение;
- улучшенная устойчивость ленты к погодным условиям.

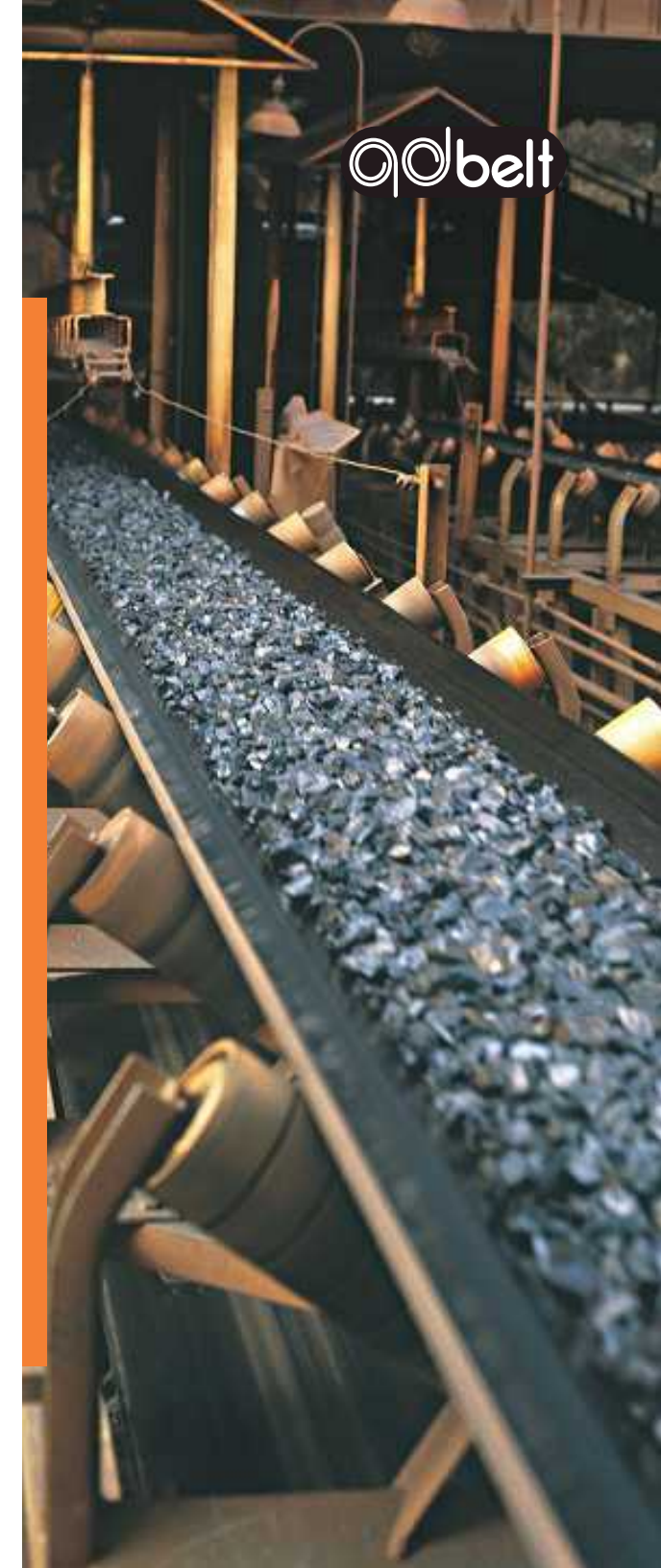
#### **Ленты можно разделить на два типа в зависимости от характеристик обкладок:**

- D тип – износостойкие
- L тип – обычные

#### **По маслостойкости ленты подразделяются на два типа:**

- Y1 тип – маслостойкость среднего уровня
- Y2 тип – маслостойкость полная

**Обкладки используются с каркасами ST, EP, NN, PVG, PVC.**





# КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ С ГОФРОБОРТОМ



Ленты с гофробортом применяются в ограниченном пространстве или в случае подъема материалов на большой угол наклона до 90°, боковая стенка конвейерной ленты используется для предотвращения просыпания транспортируемых материалов.

## Характеристики:

- Материалы могут транспортироваться с большим уклоном, под углом до 90°;
- Можно транспортировать сыпучие материалы без потерь при транспортировке;
- Перемещаемый груз может транспортироваться с горизонтального положения до вертикального;
- Конвейер прост в конструкции, гибкий и требует меньше пространства.

Ширина В, мм	Высота боковины Н, мм	Высота боковины Н1, мм	BF, мм	Br, мм	R, мм
300	40	35	25	180	35
	60	55	50	120	40
	80	75			
400	60	55	50	180	60
	80	75			
	100	90			
500	80	75	50		75
	100	90		250	
	120	110			
650	100	90	50	350	100
	120	110			
	160	140	75	300	
800	120	110	50	460	120
	160	140	75	410	
	200	180			
1000	160	140	75		150
	200	180		550	
	240	220			
1200	160	140	75	690	180
	200	180			
	240	220			
	300	280	105	630	



**Внимание:** материал каркаса и прочность ленты можно выбрать в соответствии с требованиями пользователей.

# ШЕВРОННЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



Резинотканевые шевронные ленты обладают монолитной конструкцией с углообразно расположенными выступающими ребрами (профилем). Рабочая обкладка и шевронный профиль вулканизируются в прессе как единое целое. Конвейерные ленты с шевронными ребрами высотой от 5 мм до 30 мм предназначены для транспортировки кусковых, сыпучих штучных инертных и пакезированных материалов на наклонных конвейерах под углом от 20° до 40°.

Для установки шевронной резинотканевой ленты не требуется переделка конвейера: достаточно подобрать изделие нужной ширины, а также заменить скребки для очистки лент, если они предусмотрены на конвейере.

QDbelt выпускает следующие типы профилей шевронных лент: Open-V, Close-V, L-type, H-type, Multi-V type и т. д.

**Ширина ленты (BW): 450 мм – 1600 мм;**

**Высота рисунка (CH): 5, 10, 15, 25 мм;**

**Ширина профиля (CW): 100 – 200 мм.**

Шевронные конвейерные ленты могут иметь общее назначение, повышенную тепло-, масло-, морозостойкость. Выбор в пользу того или иного варианта обусловлен физико-химическими свойствами транспортируемых изделий и материалов, а также условиями эксплуатации. Шевронные ленты можно применять под открытым небом или в неотапливаемых помещениях, что актуально для портовых терминалов и строительных объектов.

Тип профиля	ВИД	Серийный номер	Ширина профиля (CW), мм	Шаг шеврона (CP), мм	Высота рисунка (CH), мм	Расстояние шеврон-борт ленты (PA), мм	Ширина ленты (BW), мм
Открытый-V (OPEN-V)		BV400-15	400	250	15	20	500-1200
		BV520-15	520	200	15	17	600-1200
		BV700-10	700	250	10	20	700-1400
Закрытый-V (CLOSED-V)		BV600-6	600	300	6	50	600-1400
		BV1150-18	1150	400	18	35	1150-1800
		BV650-11	600	200	11	12	650-1200
		BV600-6,5	600	200	6,5	12	650-1200
		BV800-15	800	300	15	25	800-1200
		BV800-6,5	800	200	6,5	12	800-1400
		BV800-11	800	200	11	12	800-1400
		BV1200-6	1200	100	6	12	1200-1400
		BV610-3	610	165	3	12	600-1200
		BV1000-8	1000	250	8	15	1000-1800
Y-образный (Y-TYPE)		BV1000-25	1000	400	25	15	1000-1800
		BV550-15	550	350	15	15	600-1200
		BV300-17	300	330	17	10	500-1200
		BV700-15	700	400	15	15	600-1400
		BV700-30	700	400	30	20	600-1200
		BV550-30	550	350	30	22	600-1400
		BV550-32	550	350	32	12	650-1200
U-образный (U-TYPE)		BV550-15	550	350	15	12	650-1200
		BV700-32	700	400	32	12	800-1400
		BV700-15	700	400	15	12	800-1400
Кругло-образный							
Мульти-V							



# ТРУБЧАТЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



## Применение:

Конвейерная лента для трубчатого конвейера представляет собой новый тип конвейерной ленты. Используются резинотканевые (EP) и резинотросовые (ST) каркасы. А в качестве рабочей и нерабочей обкладок используется высокоэластичная, износостойкая и высокопрочная резина. Ленты данного типа в основном предназначены для транспортировки порошкообразных материалов и материалов, которые легко загрязняют окружающую среду. При работе конвейерная лента сворачивается и принимает форму трубы, а после разгрузки материала возвращается к плоской форме.

## Особенности:

- Закрытая транспортировка материалов может защитить как материалы, так и окружающую среду.
- Трубчатый ленточный конвейер транспортирует груз под большим углом, который может достигать 30 градусов.
- Линия конвейера может иметь различные углы поворота, как в горизонтальном, так и вертикальном направлениях.



# ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



Тип ленты по ГОСТ	Тип ленты по DIN	Условия эксплуатации	Вид исполнения ленты	Класс резины обкладок по ГОСТ 20-85, ГОСТ Р 56904-2016 (минимальная прочность на разрыв МПа)	Температура применения, °С	Минимальный гарантийный срок эксплуатации, месяцев	
1.1	X	Очень тяжелые	Общего назначения	A (24,5), Б (19,6)	-45 60	12	
1.1М	X, Y, R		Морозостойкая	М (14,7)	-60 60	12	
1.2	X,Y,W	Тяжелые	Общего назначения, износостойкая	A (24,5), Б (19,6)	-45 60	12	
1.2М	X, Y, R		Морозостойкая	М (14,7)	-60 60	12	
1.2Ш	K, V		Трудно воспламеняющаяся	Г-1 (14,7)	-25 60	12	
1.2ШТС	S		Трудно сгораемая	Г-2 (14,7)	-25 60	12	
1.2ШМ	K, V		Трудно воспламеняющаяся морозостойкая	Г-2 (14,7)	-45 60	12	
2.1	X, Y, W	Средние	Общего назначения, износостойкая	A, И (15,0), Б (19,6)	-45 60	12	
2М	X, Y, R		Морозостойкая	М (14,7)	-60 60	12	
2Ш	K, V		Трудно воспламеняющаяся	Г-1 (14,7)	-25 60	12	
2.2ШТС	S		Трудно сгораемая	Г-2 (14,7)	-25 60	12	
2ШМ	K, V		Трудно воспламеняющаяся морозостойкая	Г-2 (14,7)	-45 60	12	
2Т1	T1, HR100		Теплостойкая	T-1 (11,0)	-25 +100 (т. груза)	6	
2Т2	T2, HR150		Теплостойкая	T-2 (11,0)	-10 +150 (т. груза)	4	
2Т3	T3, R200		Теплостойкая	T-3 (11,0)	-25 +200 (т. груза)	3	
2Л	X, Y, W		Легкие	Общего назначения, износостойкая	И (15,0), Б (19,6)	-45 60	12
2ЛМ	X, Y, R			Морозостойкая	М (14,7)	-60 60	12
2ПЛ	A	Пищевая		П (9,8)	-25 60	6	
3	X, Y, W	Общего назначения, износостойкая		И (15,0), Б (19,6)	-45 60	12	
3П	A	Пищевая		П (9,8)	-25 60	6	
4	X, Y, W	Общего назначения, износостойкая		И (15,0), Б, С (10)	-45 60	12	
4П	A	Пищевая	П (9,8)	-25 60	6		

# ИСПЫТАНИЯ КАЧЕСТВА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



Все конвейерные ленты QDbelt производятся в соответствии требованиям стандарта DIN 22102, 21131, ГОСТ 20-85. ГОСТ Р56904-2016. Качество каждой ленты проверяется перед ее отгрузкой при помощи всесторонних испытаний.

## Испытания предполагают следующее:

- измерение размеров;
- прочность на растяжение (основной и уточной) каркаса лент;
- прочность на разрыв;
- относительное удлинение каркаса;
- проверку адгезии между слоями;
- испытание на безопасность\* (лабораторные испытания на воздействие огня и проверка поверхностного электрического сопротивления);
- потерю объема при истирании.



## \*ИСПЫТАНИЯ НА БЕЗОПАСНОСТЬ

Особый контроль проходят конвейерные ленты QDbelt, которые работают в условиях, опасных по возгоранию и задымлению. Основным условием является то, что лента не может быть источником возгорания и задымления, а так же быстро затухают при воздействии на нее огня.

## Представляем конвейерные ленты торговой марки “QDbelt”.

Конвейерные ленты QDbelt производятся на современном высокотехнологическом заводе Shandong Phoebus Rubber Co.Ltd, который является одним из ведущих производителей конвейерных лент в Китайской Народной республике. Объем производства конвейерных лент составляет 12 миллионов метров в год. Продукция предприятия поставляется на внутренний рынок, в Европу, Америку, Ближний Восток, Юго-Восточную Азию, Южную Африку, Австралию и другие страны. Высокое качество продукции, безупречный сервис и техническая поддержка, приносят предприятию широкую известность и отличную репутацию поэтому, все больше и больше клиентов используют конвейерные ленты производства Shandong Phoebus Rubber Co.Ltd . В 2011 году на заводе ввели в эксплуатацию два новых производственных цеха для увеличения производственных мощностей. Благодаря современным технологиям и высококвалифицированному персоналу, обеспечивается высокое качество, полная совместимость в применении и техническое сопровождение всей выпускаемой продукции.

Строгая система контроля качества была сертифицирована по ISO9001 и все выпускаемые конвейерные ленты, полностью соответствуют или превосходят международные стандарты RMA, DIN, SANS и ASI332.

Мы можем предоставить нашим клиентам полную гарантию и уверенность в качестве и работоспособности при использовании конвейерных лент марки QDBelt завода Shandong Phoebus Rubber Co.Ltd

Девиз компании: КАЧЕСТВО И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ предлагаемой продукции.



# СЕРТИФИКАТЫ



**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р**  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ РОСС СМ.А1.001014  
Срок действия с 10.07.2018 по 09.07.2021  
№ 0245799

Орган по сертификации: КАМТЕЛ-НА

Орган по сертификации: ООО "Текс" Адрес: 246023, РОССИЯ, Волгоградская область, город Заставный, Первый промышленный проезд, дом 1, корпус 1Д, Телефон: 8-800-326-1415, Адрес электронной почты: texs@fzastavnyy.ru

Цель сертификации: Проверка соответствия требованиям стандарта ГОСТ 28541-2014

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Шаньдун Фобос Риббер Ко. Лтд. Адрес: 274406, КИТАЙ, 110 meters Southeast of Fangjiashang Cun, Yishu, Shandong Province, China.

СЕРТИФИКАТ ВЛАДИ: Шаньдун Фобос Риббер Ко. Лтд. Адрес: 274406, КИТАЙ, 110 meters Southeast of Fangjiashang Cun, Yishu, Shandong Province, China.

ИЛ НА ОСНОВАНИИ: Проверка соответствия № 013-C-104718 от 10.07.2018 года, выданный Национальным агентством «Текс» (Агентство по техническому регулированию и метрологии) в соответствии с Федеральным законом № РОСС СМ.А1.001014 от 09.01.2010.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Уполномоченный орган: А.Н. Беляева, Эксперт: А.А. Беляева

**РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ**

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**  
на продукцию, соответствующую в полной мере требованиям, установленным обязательными стандартами

№ РОСС СМ.А1.0010061  
Срок действия с 20.07.2018 по 24.07.2021  
№ 0099209

Орган по сертификации: ООО "Текс" Адрес: 246023, РОССИЯ, Волгоградская область, город Заставный, Первый промышленный проезд, дом 1, корпус 1Д, Телефон: 8-800-326-1415, Адрес электронной почты: texs@fzastavnyy.ru

Цель сертификации: Проверка соответствия требованиям стандарта ГОСТ 28541-2014

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Шаньдун Фобос Риббер Ко. Лтд. Адрес: 274406, КИТАЙ, 110 meters Southeast of Fangjiashang Cun, Yishu, Shandong Province, China.

СЕРТИФИКАТ ВЛАДИ НА ОСНОВАНИИ: Проверка соответствия № 013-C-104718 от 10.07.2018 года, выданный Национальным агентством «Текс» (Агентство по техническому регулированию и метрологии) в соответствии с Федеральным законом № РОСС СМ.А1.001014 от 09.01.2010.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Уполномоченный орган: А.Н. Беляева, Эксперт: А.А. Беляева

**CERTIFICATE of Conformity**

Registration No.: AK 50301279 0001  
Report No.: 17706225 001

Holder: Shandong Phobos Rubber Co., Ltd  
350meters South East of Fang Jia Guan Zhushang Cun, Economic Development Zone, Yishu, Shandong P.R. China

Product: Conveyor (Conveyor belt with steel cord)

Identification: Type Designation: R2313-R2340, From 4+4 to 14+8  
Sample No.: WJ2014-12-13A  
Remarks: Refer to test report 17706225 001 for details.

Tested acc. to: ISO 345-2013/12.13

The certificate of conformity refers to the above mentioned product. This is to certify that the specimen is in conformity with the assessment requirement mentioned above. This certificate does not imply assessment of the production of the product and does not permit the use of a TÜV Rheinland mark of conformity.

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

**采用国际标准产品标志证书**  
ADOPTING INTERNATIONAL STANDARD PRODUCT MARKING CERTIFICATE

山东威普斯橡胶股份有限公司

你单位采用国际标准产品，普通用途连续结构输送带，经审查符合使用采用国际产品标志条件，业已备案，执行标准编号：GB/T 9770-2001  
国际标准或国外先进标准编号：ISO 22131:1-1988  
证书有效期：2014年5月5日至2019年5月5日

This is to certify that your product adopting International Standard has been assessed to be qualified for using the adopting international standard product mark and has been registered.

Term of validity of this certificate from to inclusive.

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

**IoNet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

**CERTIFICATE**  
CQM as an IoNet Partner hereby states that the organization:

Shandong Phobos Rubber Co., Ltd.  
Certification Add: 250m Southeast of Fangjiashang Cun, Yishu County Economic Development Zone, Linzi City, Shandong P.R. China

For the following scope:  
Design, development and production of conveyor belt and V belt (products involved in the production license, in accordance with the license)  
has implemented and maintains a Quality Management System which fulfills the requirements of the following standard:  
ISO 9001:2008  
Issued on: 2017-06-05  
First issued on: 2016-11-07

Registration Number: CN-00216Q16392R1M

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

**IoNet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

**CERTIFICATE**  
CQM as an IoNet Partner hereby states that the organization:

Shandong Phobos Rubber Co., Ltd.  
Certification Add: 250m Southeast of Fangjiashang Cun, Yishu County Economic Development Zone, Linzi City, Shandong P.R. China

For the following scope:  
Design, development and production of conveyor belt and V belt (products involved in the production license, in accordance with the license)  
has implemented and maintains a Environmental Management System which fulfills the requirements of the following standard:  
ISO 14001:2004  
Issued on: 2017-06-05  
First issued on: 2016-11-07

Registration Number: CN-00216E22727R1M

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

**IoNet**  
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

**CERTIFICATE**  
CQM as an IoNet Partner hereby states that the organization:

Shandong Phobos Rubber Co., Ltd.  
Certification Add: 250m Southeast of Fangjiashang Cun, Yishu County Economic Development Zone, Linzi City, Shandong P.R. China

For the following scope:  
Design, development and production of conveyor belt and V belt (products involved in the production license, in accordance with the license)  
has implemented and maintains a Occupational health and safety Management System which fulfills the requirements of the following standard:  
OHSAS 18001:2007  
Issued on: 2017-06-05  
First issued on: 2016-11-07

Registration Number: CN-00216S12221R1M

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

**测量管理体系认证证书**  
CERTIFICATE OF CONFORMITY FOR MEASUREMENT MANAGEMENT SYSTEMS

山东威普斯橡胶股份有限公司

你单位符合《测量管理体系认证标准》GB/T 19022-2003/ISO 15003:2003《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》标准的全部要求，特此认证。

This is to certify that your measurement management system conforms to the requirements of ISO 15003:2003.

证书有效期：2019年5月14日至2021年5月14日

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

**CERTIFICATE of Conformity**

Registration No.: AK 50301277 0001  
Report No.: 17706224 001

Holder: Shandong Phobos Rubber Co., Ltd  
350meters South East of Fang Jia Guan Zhushang Cun, Economic Development Zone, Yishu, Shandong P.R. China

Product: Conveyor (Conveyor belt with textile cord)

Identification: Type Designation: R2313-R2340, From 4+4 to 14+8  
Sample No.: WJ2014-12-13A  
Remarks: Refer to test report 17706224 001 for details.

Tested acc. to: ISO 345-2013/12.13

The certificate of conformity refers to the above mentioned product. This is to certify that the specimen is in conformity with the assessment requirement mentioned above. This certificate does not imply assessment of the production of the product and does not permit the use of a TÜV Rheinland mark of conformity.

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

**CERTIFICATE of Conformity**

Registration No.: AK 50301278 0001  
Report No.: 17706225 001

Holder: Shandong Phobos Rubber Co., Ltd  
350meters South East of Fang Jia Guan Zhushang Cun, Economic Development Zone, Yishu, Shandong P.R. China

Product: Conveyor (Conveyor belt with textile cord)

Identification: Type Designation: R2313-R2340, From 4+4 to 14+8  
Sample No.: WJ2014-12-13A  
Remarks: Refer to test report 17706225 001 for details.

Tested acc. to: ISO 345-2013/12.13

The certificate of conformity refers to the above mentioned product. This is to certify that the specimen is in conformity with the assessment requirement mentioned above. This certificate does not imply assessment of the production of the product and does not permit the use of a TÜV Rheinland mark of conformity.

Date: 05.01.2019

TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg

ВОПРОС	ОБРАЗЕЦ ОТВЕТА			ОТВЕТ																																															
<p><b>1. Приложите чертеж-схему Вашего конвейера, в соответствии с примером и указанием на схеме следующей информации:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Направления движения ленты;</li> <li>-Размеры конвейера.</li> <li>-Указать порядковые номера около каждого из барабанов и их диаметры.</li> <li>-Отметить приводные барабаны "шашечкой", с указанием количества и мощности двигателей на каждом приводном барабане;</li> <li>-Отметить натяжной барабан и обозначить направление натяжения;</li> <li>-Указать угол наклона и радиусы кривизны трассы конвейера (если имеются).</li> </ul> <p><b>Примечание:</b> В случае невозможности подробно изобразить чертеж-схему Вашего конвейера в свободном поле "ОТВЕТ", просим Вас сделать чертеж-схему конвейера на отдельном листе.</p>	<p>1.</p> <p style="text-align: center;">Рис.1 Схема трассы конвейера</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: center;"><math>L_{6-7} = 13,343 \text{ м.}</math></td> <td style="text-align: center;"><math>h_{3-4} = 153,883 \text{ м.}</math></td> <td style="text-align: center;"><math>l_{3-4 \text{ зор}} = 585,178 \text{ м.}</math></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><math>l_{7-8} = 83,979 \text{ м.}</math></td> <td style="text-align: center;"><math>h_{10-11} = 3,514 \text{ м.}</math></td> <td style="text-align: center;"><math>l_{4-5} = 97,322 \text{ м.}</math></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><math>l_{8-9 \text{ зор}} = 606,178 \text{ м.}</math></td> <td style="text-align: center;"><math>h_{8-9} = 159,405 \text{ м.}</math></td> <td style="text-align: center;"><math>h_{1-2} = 1,23 \text{ м.}</math></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"><math>h_{12-13} = 0,765 \text{ м.}</math></td> </tr> </table> $L_{\text{пол}} = \frac{7035 - (65 + 32,3)}{\cos 14,44} + (65 + 32,3) = 724,15 \text{ м.}$			$L_{6-7} = 13,343 \text{ м.}$	$h_{3-4} = 153,883 \text{ м.}$	$l_{3-4 \text{ зор}} = 585,178 \text{ м.}$	$l_{7-8} = 83,979 \text{ м.}$	$h_{10-11} = 3,514 \text{ м.}$	$l_{4-5} = 97,322 \text{ м.}$	$l_{8-9 \text{ зор}} = 606,178 \text{ м.}$	$h_{8-9} = 159,405 \text{ м.}$	$h_{1-2} = 1,23 \text{ м.}$			$h_{12-13} = 0,765 \text{ м.}$																																				
$L_{6-7} = 13,343 \text{ м.}$	$h_{3-4} = 153,883 \text{ м.}$	$l_{3-4 \text{ зор}} = 585,178 \text{ м.}$																																																	
$l_{7-8} = 83,979 \text{ м.}$	$h_{10-11} = 3,514 \text{ м.}$	$l_{4-5} = 97,322 \text{ м.}$																																																	
$l_{8-9 \text{ зор}} = 606,178 \text{ м.}$	$h_{8-9} = 159,405 \text{ м.}$	$h_{1-2} = 1,23 \text{ м.}$																																																	
		$h_{12-13} = 0,765 \text{ м.}$																																																	
<p><b>2. Указать диаметры и типы барабанов:</b></p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">№ барабана</th> <th style="text-align: center;">Диаметр, мм</th> <th style="text-align: center;">Тип барабана</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">1640</td><td style="text-align: center;">Приводной</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">1640</td><td style="text-align: center;">Обводной</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">1640</td><td style="text-align: center;">Приводной</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">1290</td><td style="text-align: center;">Отклоняющий</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">5</td><td style="text-align: center;">1290</td><td style="text-align: center;">Натяжной</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	№ барабана	Диаметр, мм	Тип барабана	1	1640	Приводной	2	1640	Обводной	3	1640	Приводной	4	1290	Отклоняющий	5	1290	Натяжной												<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">№ барабана</th> <th style="text-align: center;">Диаметр, мм</th> <th style="text-align: center;">Тип барабана</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	№ барабана	Диаметр, мм	Тип барабана																	
№ барабана	Диаметр, мм	Тип барабана																																																	
1	1640	Приводной																																																	
2	1640	Обводной																																																	
3	1640	Приводной																																																	
4	1290	Отклоняющий																																																	
5	1290	Натяжной																																																	
№ барабана	Диаметр, мм	Тип барабана																																																	



ВОПРОС	ОБРАЗЕЦ ОТВЕТА					ОТВЕТ				
<b>3. Указать количество двигателей, мощность и обороты каждого из них:</b>	№ приво-ного бараба на	Кол-во моторов, шт.	Мощность двигателя, кВт	Обороты двигателя, мин <sup>-1</sup>	Общая мощность на барабане, кВт.	№ приводного барабана	Кол-во моторов, шт.	Мощность двигателя, кВт	Обороты двигателя, мин <sup>-1</sup>	Общая мощность на барабане, кВт.
	1	2	800	1000	1600					
	3	1	800	1000	800					
<b>4. Указать данные по роlikоопорам</b>	<b>Показатели</b>			<b>Несущие ролики</b>	<b>Обратные ролики</b>	<b>Показатели</b>		<b>Несущие ролики</b>	<b>Обратные ролики</b>	
	Количество роликов в роlikоопоре			3	2	Количество роликов в роlikоопоре				
	Угол наклона роликов гр.			30	10	Угол наклона роликов, гр.				
	Диаметр роликов, мм			194	219	Диаметр роликов, мм				
	Расстояние между роlikоопорами, мм			1000	3000	Расстояние между роlikоопорами, мм				
<b>5. Ширина ленты, мм</b>	1600									
<b>6. Указать тип конвейера (поднимающийся, спускающийся или горизонтальный)</b>	Поднимающийся									
<b>7. Угол наклона конвейера (град.)</b>	14 <sup>0</sup> 44'									
<b>8. Расстояние между осями крайних барабанов (полная длина конвейера), м</b>	724									
<b>9. Разница высоты, м</b>	159									
<b>10. Защищен ли конвейер от погодных условий (да/нет).</b>	Да									
<b>11. Скорость ленты, м/сек</b>	2,34									
<b>12. Тип натяжного устройства (винтового, противовесного типов; лебедка; если есть полиспаst, то указать его кратность)</b>	Противовесного типа (2-х кратный полиспаst)									

ВОПРОС	ОБРАЗЕЦ ОТВЕТА		ОТВЕТ	
<b>13. Вес противовеса (кг) или длина хода натяжной каретки, м</b>	5200			
<b>14.Транспортируемый материал</b>	14.1. Бокситная руда		14.1.	
14.1.Вид транспортируемого материала				
14.2.Количество транспортируемого материала:	14.2. а) 2800		14.2. а)	
а) проектная пропускная способность конвейера, Т/час				
б) реальный максимальный рабочий грузопоток материала на конвейере, Т/час	14.2. б) 3300		14.2. б)	
14.3.Максмальный размер куска транспортируемого материала, мм	14.3. 350		14.3.	
14.4.Минимальный размер куска транспортируемого материала, мм	14.4. 10		14.4.	
14.5.Температура транспортируемого материала, °С.	14.5. -5 <sup>0</sup> С +18 <sup>0</sup> С		14.5.	
<b>15. Высота падения на ленту материала, мм</b>	1200			
<b>16. Приводная система</b>	16.1. В головной части			
16.1.Указать расположение приводных барабанов (головная, хвостовая или иная часть конвейера)	<b>16.2. № приводного барабана</b>	<b>Угол обхвата (гр.)</b>	<b>16.2. № приводного барабана</b>	<b>Угол обхвата (гр.)</b>
16.2.Угол обхвата ленты на приводных барабанах, град	1	180		
	3	220		
16.3.Закрыта ли поверхность приводного барабан (да/нет)	16.3. Да		16.3. Да	
16.4.Укажите тип стартового устройства (коротко-замкнутый, реостатный, иной)	16.4. Реостатный		16.4. Реостатный	
16.5.Имеется ли гидравлическое соединение (да/нет)	16.5. Нет		16.5. Нет	

ВОПРОС	ОБРАЗЕЦ ОТВЕТА	ОТВЕТ
17. Укажите расположение натяжного барабана (головная, хвостовая или иная часть конвейера)	Хвостовая часть конвейера	
18. Укажите тип ленты применяемой на настоящий момент	1600-ST 4000 10+8 DIN-X	
19. Чистое рабочее время конвейера в часах в календарном году, ч/год	5700	
20. Средний срок службы данной ленты, мес		
21. Какие существуют проблемы, требующие решения		



[WWW.QDBELT.COM](http://WWW.QDBELT.COM)