

Производитель и первый поставщик запасных частей к конвейерному оборудованию

WWW.TDDENIS.BY

РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ и ШЕВРОННЫЕ ЛЕНТЫ

Полимерные конвейерные ленты
Резинотканевые ленты
Шевронные ленты
Замки для соединения лент
Плоские ремни
Модульные ленты
Пластинчатые цепи
Ящичные цепи
Бесшовные ленты для деревообработки
Конвейерные сетки
Фетровые ленты
Клиновые ремни
Зубчатые резиновые ремни
Зубчатые полиуретановые ремни
Инженерные ремни
Специальные ремни с покрытиями
Сетки и ленты из PTFE
Тефлон и Силикон листовой
Обмотки валов
Ролики и Мотор-бараны
Шкивы
Промышленные шланги



Республика Беларусь, 220067, г. Минск
ул. Шпилевского, д. 59, оф. 11

(+375 29) 196 24 95

(+375 17) 360 00 85

e-mail: info@tddenis.by

МНОГОПРОКЛАДОЧНЫЕ РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



ООО «Торговый дом «Дэнис» — поставляет на Белорусский рынок многопрокладочные транспортные и конвейерные резинотканевые ленты производства компании Sava (Словения), Matador (Словакия) и KALE (Турция).

Конвейерные резинотканевые ленты производятся только на самом современном технологическом оборудовании, все этапы производства имеют систему управления качеством согласно международному стандарту ISO 9001.

Назначение

Многопрокладочные конвейерные резинотканевые ленты предназначены для транспортировки кускового и сыпучего материала в диапазоне температур от -45 до +60 °С, морозостойкие от -60 до +60 °С.

Многопрокладочные конвейерные резинотканевые ленты в самом широком ассортименте поставляется заказчику со склада в Москве.

Особенности конструкции многопрокладочных лент и технические характеристики

- ленты производятся стандартной ширины - 300, 400, 500, 600, 650, 800, 1000, 1200, 1300, 1400, 1600, 1800, 2000, 2200, 2400 мм, однако, по требованию заказчика, могут быть изготовлены и другой ширины;
- прочность лент от EP 250 Н/мм до EP 3150 Н/мм;
- многопрокладочный каркас изготавливается на основе ткани EP. Каркас благодаря полиэфирным нитям основы, обеспечивает низкое (не более 1,2-1,5%) относительное удлинение;
- имеют повышенную ударостойкость и гибкость, благодаря утку из полиамида;
- высокая адгезия (не менее 5,0 Н/мм) между элементами конструкции;
- высокая износостойкость наружных резиновых обкладок;
- исключительная прямолинейность ленты;
- ленты имеют повышенную ударостойкость и гибкость, благодаря утку из полиамида.

Категории резиновых обкладок (в соответствии с DIN 22102 Германия)

Обозначение	Прочность при растяжении МПа	Абразивостойкость ммЗ, макс.	НАЗНАЧЕНИЕ
X	25	<120	Для транспортировки абразивного и остроугольного материала, с большими кусками;
W	18	<90	Для транспортировки очень абразивного зернистого и сыпучего материала;
Y	20	<150	Для транспортировки абразивного и остроугольного материала, с кусками средних размеров;
R	18	<130	Для транспортировки при температурах окружающего воздуха от -60 до +60 °С

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Условное обозначение при заказе:

650 EP 400/3 4/2У

1 2 3 4 5 6 7

где: 1 - ширина;
2 - тип тканевого каркаса;
3 - прочность Н/мм;
4 - количество тканевых прокладок;
5 - толщина верхней резиновой обкладки;
6 - толщина нижней резиновой обкладки;
7 - категория резиновой обкладки.

Стандартные типы многослойных резиноканевых лент

Тип ленты	ТОЛЩИНА НАРУЖНЕЙ РЕЗИНОВОЙ ОБКЛАДКИ		Толщина (мм)
	верхняя	нижняя	
EP 250/2	2	0	4.0
EP 250/2	3	1	6.0
EP 315/3	3	0	6.0
EP 315/3	3	1	7.0
EP 400/3	2	0	6.6
EP 400/3	4	2	9.0
EP 500/3	5	2	10.0
EP 500/4	5	2	11.0
EP 500/4	6	2	12.0
EP 630/4	4	2	10.0
EP 630/4	6	2	13.0
EP 800/5	6	2	14.0
EP 1000/4	6	2	14.6
EP 1250/4	8	2	17.6
EP 1600/4	8	2	19.0
EP 2000/5	8	2	21.3
EP 2500/5	10	3	27.3
EP 3150/5	10	3	29.8

Минимальные диаметры приводных барабанов

Прочность (Н/мм)	МИНИМАЛЬНЫЕ ДИАМЕТРЫ ПРИВОДНОГО БАРАБАНА (мм)				
	Количество тканевых прокладок каркаса				
	2	3	4	5	6
250	200				
400	300	400	500		
500	350	450	550		
630		500	600	700	
800		600	700	750	850
1000		700	800	850	650
1250			900	1000	1050
1600			1000	1150	1300
2000				1400	1500
2500				1500	1650
3150				1600	1700

ЭЛЕВАТОРНЫЕ (НОРИЙНЫЕ) РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



ООО «Торговый дом «Дэнис» — поставляет на Белорусский рынок элеваторные (норийные) и конвейерные резинотканевые ленты производства компаний Sava (Словения), Matador (Словакия) и KALE (Турция).

Назначение

Элеваторные конвейерные ленты являются несущей частью нории, на которую устанавливаются ковши.

Ленты предназначены для вертикального подъема сыпучих грузов.

Данный вид продукции производится стандартной ширины — 300, 400, 500, 600, 650, 800, 1000, 1200, 1400, 1600, 1800, 2000 мм и, по желанию заказчика, может быть изготовлен с дополнительным поперечным усилением.

Особенности конструкции

- каркас из полиэфир-полиамидной ткани EP, обеспечивающей низкое относительное удлинение (1,2-1,5%);
- наружные резиновые обкладки из различных типов резин (абразивостойкая, теплостойкая, маслостойкая, морозостойкая);
- по желанию заказчика, элеваторные (норийные) транспортные и конвейерные резинотканевые ленты выпускаются с дополнительным поперечным усилением.
- высокая адгезия между элементами конструкции;
- отличное сопротивление внешним воздействиям, идеально прямолинейные слои тканевого каркаса с равномерным преднатяжением прокладок;
- ленты шириной более 300мм изготавливаются с резиновыми бортами по торцу лент.

По требованию заказчика ленты могут быть изготовлены из резины белого цвета.

Применение

- элеваторы для зерна, комбикорма;
- элеваторы для шихты и стеклобоя в стекольной промышленности;
- цементные заводы;
- для механизированной погрузки и разгрузки судов в портах;
- сахарные заводы.



Условное обозначение при заказе:

400 EP 630/4 2/2 Y NOR

1 2 3 4 5 6 7 8

- где: 1 - ширина;
2 - тип тканевого каркаса;
3 - прочность Н/мм;
4 - количество тканевых прокладок;
5 - толщина верхней резиновой обкладки;
6 - толщина нижней резиновой обкладки;
7 - категория резиновой обкладки;
8 - категория резиновой обкладки.

Стандартные типы элеваторных лент

Тип ленты

EP 250/2
EP 250/2
EP 315/3
EP 315/3
EP 400/3
EP 400/3
EP 500/3
EP 500/4
EP 500/4

Ширина, мм	Количество прокладок	Толщина, мм	Прочность
125, 150, 175, 300, 450	4	6.0	400
	3	5.0	500
125-500	4	8.0	500
200-500	4	8.0	630
200-500	5	9.0	630
300, 400, 500	4	10.0	630
200, 300, 400, 500	5	9.0	800
300, 400, 500	5	11.0	800
до 1500	5	10.0	1000



ПРЕИМУЩЕСТВА

- высокая устойчивость фиксирующих винтов;
- очень низкое удлинение до рекомендованной нагрузки;
- возможно также поперечное усиление BR, RC, RCH и SC;
- покрытие с заготовленными отверстиями и пазами для фиксации металлических бортов по требованию;
- благодаря высокой износостойкости покрытий уменьшена возможность повреждения каркаса ленты;
- высокая адгезия между элементами конструкции;
- высокая экономичность благодаря низким эксплуатационным и оперативным издержкам;
- производство соответствует DIN22102 и DIN ES ISO 340;
- улучшена устойчивость ленты к погодным условиям;
- резиновые или нарезные борта;
- различные типы резинового покрытия.

ЭЛЕВАТОРНЫЕ (НОРИЙНЫЕ) РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



ООО «Торговый дом «Дэнис» — поставляет на Белорусский рынок маслостойкие транспортерные и конвейерные резинотканевые ленты производства компаний Sava (Словения), Matador (Словакия) и KALE (Турция).

Предлагаемые Вашему вниманию ленты, могут быть использованы для транспортировки материалов содержащих минеральные, растительные масла, животные жиры, а также различные неполярные растворители.

Технические характеристики

- каркас из EP (полиэфир-полиамидной ткани) с низким (не более 1,2-1,5%) относительным удлинением;
- набухание ленты ограничено и сведено к минимуму;
- высокая прочность связи между элементами конструкции при воздействии масел и растворителей;
- имеют по краям резиновые борта;
- изготавливают в соответствии со стандартами DIN 22102 (Германия);
- все этапы производства соответствуют нормам ISO 9001

Маслостойкие конвейерные резинотканевые ленты производятся стандартной ширины - 400, 500, 600, 650, 800, 1000, 1200, 1300, 1400, 1600, 1800, 2000 мм, однако, по **требованию заказчика**, могут быть изготовлены и другие ширины.

Маслостойкие конвейерные резинотканевые ленты обеспечивают прочность от EP 250 Н/мм до EP3150 Н/мм.

Типы маслостойких конвейерных резинотканевых лент

Обозначение	СВОЙСТВА
MOR	Конвейерные резинотканевые ленты с маслостойкостью среднего уровня
MG	Конвейерные резинотканевые ленты с маслостойкостью среднего уровня по всей толщине
GMG	Конвейерные резинотканевые ленты с повышенной (предельной) маслостойкостью

Стандартные типы, постоянно находящиеся на складе

Ширина (мм)	Каркас	Наружные резиновые обкладки
	400 500 650 800 1000 1200	EP 250/2 EP 400/3



Условное обозначение при заказе:

1200 EP 400/3 4/2 MOR

1 2 3 4 5 6 7

- где: 1 - ширина;
2 - тип тканевого каркаса;
3 - прочность Н/мм;
4 - количество тканевых прокладок;
5 - толщина верхней резиновой обкладки;
6 - толщина нижней резиновой обкладки;
7 - категория резиновой обкладки.

ШЕВРОННЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ЛЕНТЫ

ООО «Торговый дом «Дэнис» — поставляет на Белорусский рынок продукцию всемирно известных компаний производителей шевронных конвейерных резиноканевых лент.

НАЗНАЧЕНИЕ:

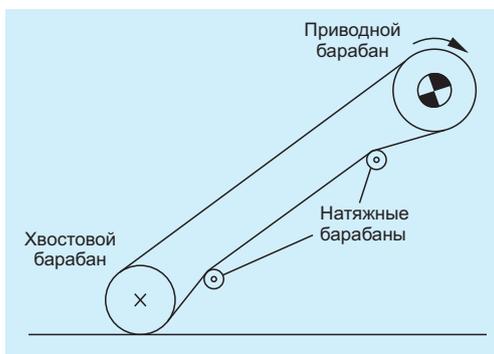
Шевронные резиноканевые ленты предназначены для транспортировки грузов под наклоном до 45°.

Конвейерные ленты с гладкой несущей поверхностью используют для транспортировки продукции под углом наклона не более 22°.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

Шевронные конвейерные ленты наиболее часто применяются:

- в машинах для ремонта дорог (дорожные фрезы);
- в дробильном оборудовании (на конвейерах транспортирующих различные фракции щебня, гравия после грохочения);
- на цементных и асфальтных заводах (для подачи песка, гравия, цемента);
- в сельском хозяйстве (при загрузке картофеля, свеклы, зерновых, удобрений), на складах (при загрузке мешков и пакетированных грузов);
- деревообрабатывающей промышленности (транспортировка щепы, пиломатериалов);
- строительство;
- мусороперерабатывающие заводы.



Высота шеврона	Тип каркаса / кол-во прокладок	Минимально допустимые значения диаметров		
		Приводного барабана, мм	Хвостового барабана, мм	Натяжных барабанов, мм
6 мм	250/2	250	250	160
	400/3	315	250	200
	500/3	400	350	250
12,5 мм ~ 17 мм	250/2	300	250	200
	400	350	315	250
	500/4	500	400	350
25 мм ~ 32 мм	250/2	300	215	250
	400/3	400	350	315
	500/4	500	400	350
	630/4	600	500	400

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ПРИЕМУЩЕСТВА:

Шевронные резиноканевые ленты имеют монолитную конструкцию, в которой наружная резиновая обкладка и выступающий шевронный профиль отформованы, как единое целое, в процессе вулканизации в прессе.

Такая конструкция обеспечивает превосходную гибкость и долговечность ленты.

- симметричный рисунок обеспечивает хорошее центрирование ленты на конвейере;
- благодаря специально разработанному дизайну ленты имеют хорошую способность к лоткообразованию в поперечном направлении, что важно для желобчатых конвейеров.
- высокая адгезия между элементами конструкции
- резиновая обкладка и шевронный профиль изготовлены из износостойкой резины;
- каркас ленты имеет текстильные прокладки на основе ткани EP, что обеспечивает минимальную вытяжку ленты в процессе эксплуатации;
- ленты можно стыковать методом холодной и горячей вулканизации или с помощью механических соединителей.

По желанию заказчика изготавливаются замкнутые (бесконечные) ленты.

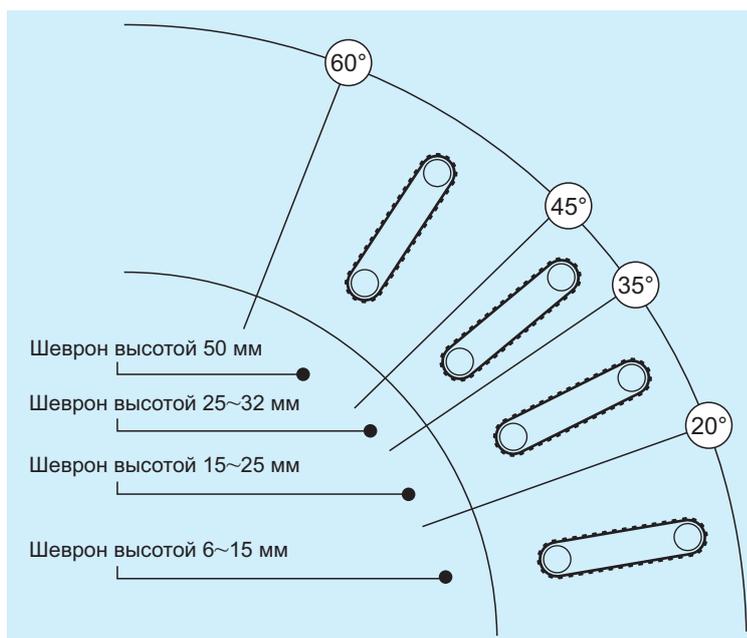
- торцы ленты имеют резиновый борт.
- качество лент отвечает требованиям стандарта DIN 22102 (Германия)
- в зависимости от назначения могут быть изготовлены абразивостойкие, маслостойкие, теплостойкие, химстойкие ленты.

ПОДБОР ШЕВРОННЫХ ЛЕНТ

Подбор шевронных конвейерных лент производится в зависимости от характеристик транспортируемого материала, угла наклона конвейера, его длины и конструктивных особенностей конвейера.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРИ ЗАКАЗЕ ШЕВРОННЫХ ЛЕНТ

500 EP 250/2 3/1,5 A44
 650 EP 400/3 3,5/1,5 C15 V450 - 160
 800 EP 400/3 3/1,5 C25 P550 - 130
 1000 EP 500/4 4/2 A72

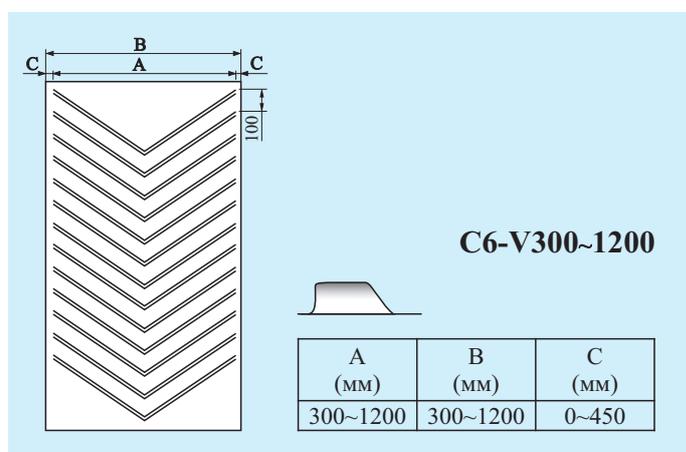
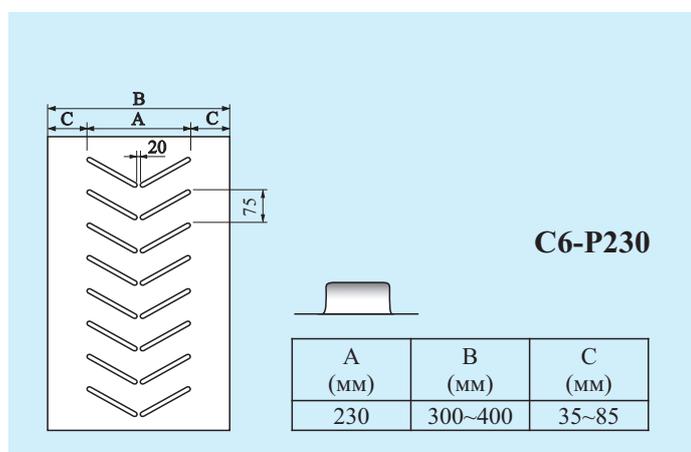


- 1 - Ширина ленты, мм
- 2 - Тип ткани в каркасе, EP (полиэфир -полиамидная)
- 3 - Прочность, Н/мм
- 4 - Количество тканевых прокладок
- 5 - Толщина верхней, рабочей резиновой обкладки, мм
- 6 - Толщина нижней, нерабочей резиновой обкладки, мм
- 7 - Высота шеврона, мм
- 8 - Тип шеврона А- 16 мм, АН - 25 мм, F - 32 мм, C15V - 15 мм замкнутый, C15P- разомкнутый, Y17мм, C25мм, Y32мм
- 9 - Ширина шеврона, мм
- 10 - Длина ленты, м

Высота шеврона, мм	Ширина шеврона, мм	Ширина лент	
		мм	дюйм
6	230~1800	300~1800	12"~72"
12	250~855	300~1200	12"~48"
15	250~750	300~1200	12"~48"
17	300~950	350~1200	14"~48"
22	1335	1400	56"
25	450~1000	500~1600	20"~48"
32	450~800	500~1200	20"~48"
50	610~1220	610~1220	24"~48"

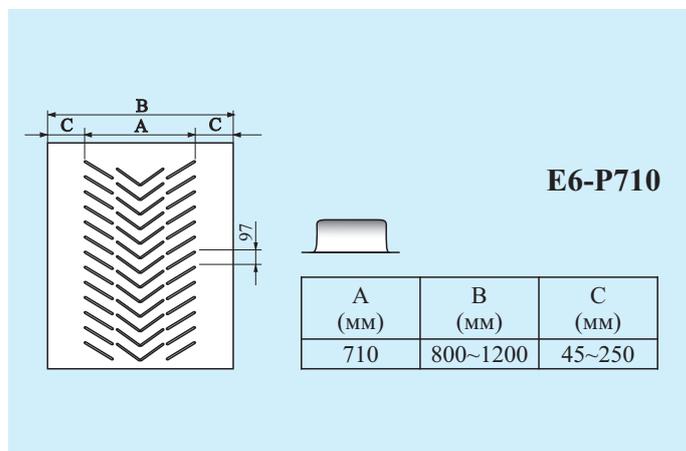
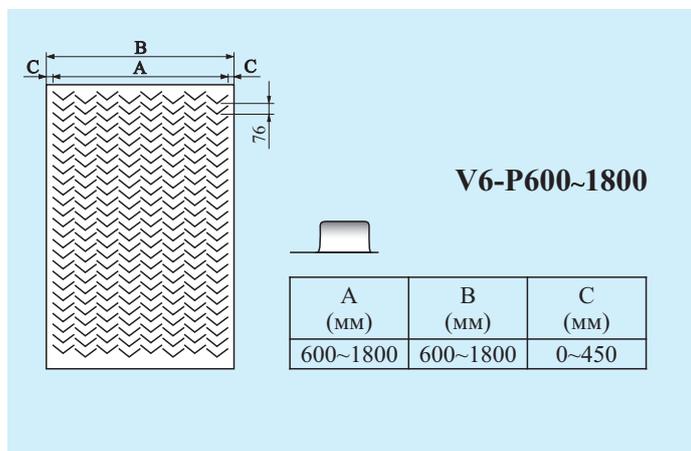
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 6 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



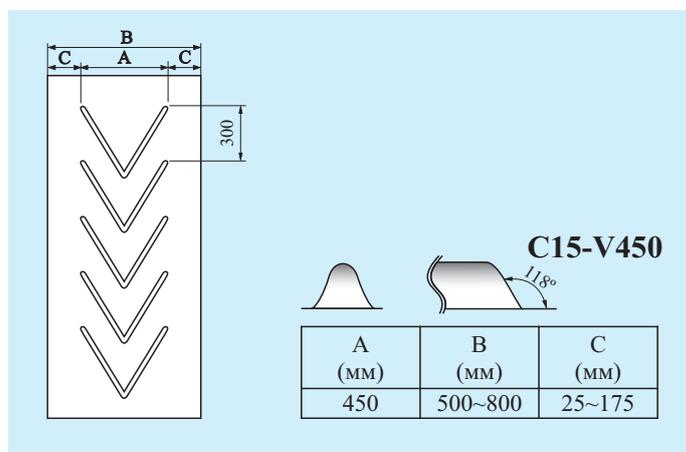
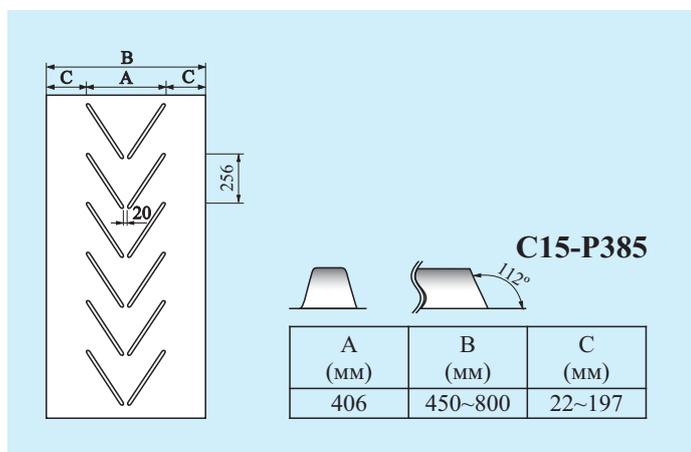
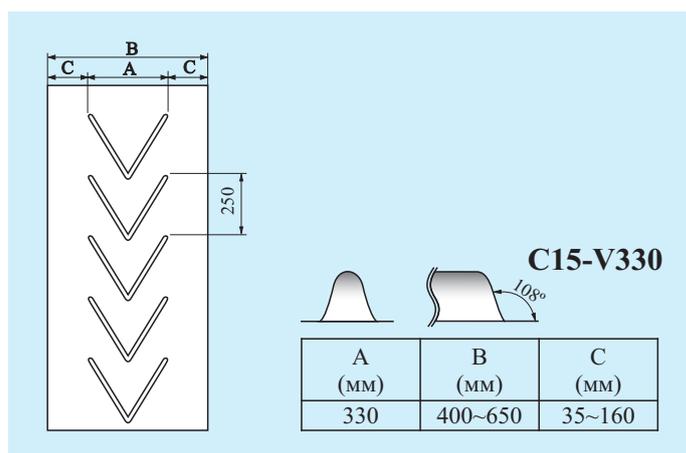
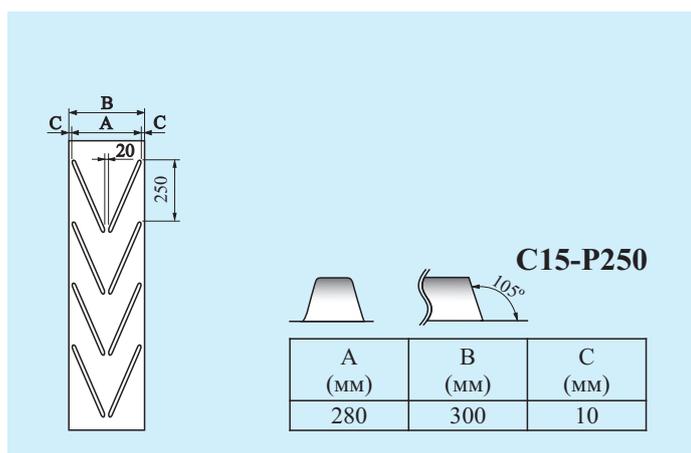
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 6 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



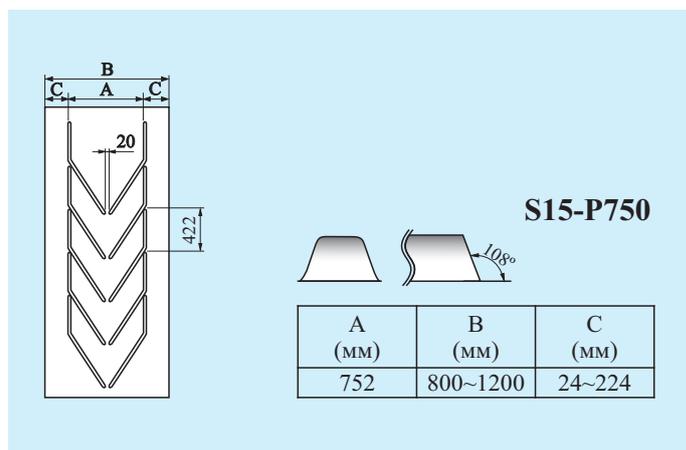
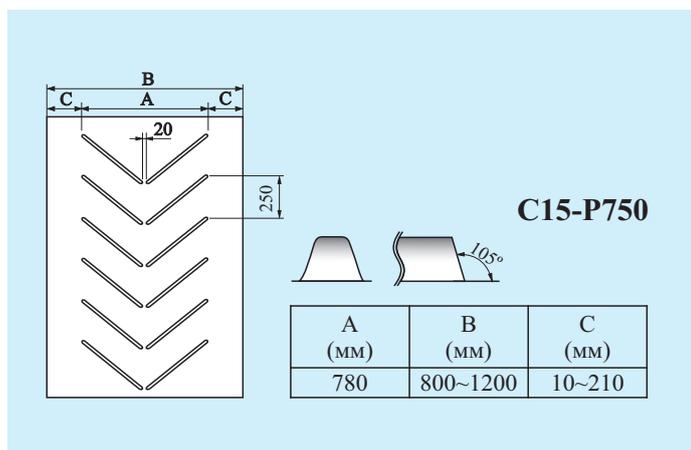
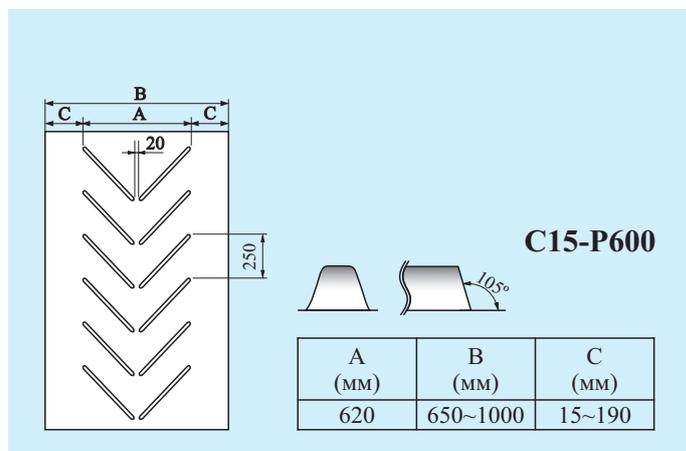
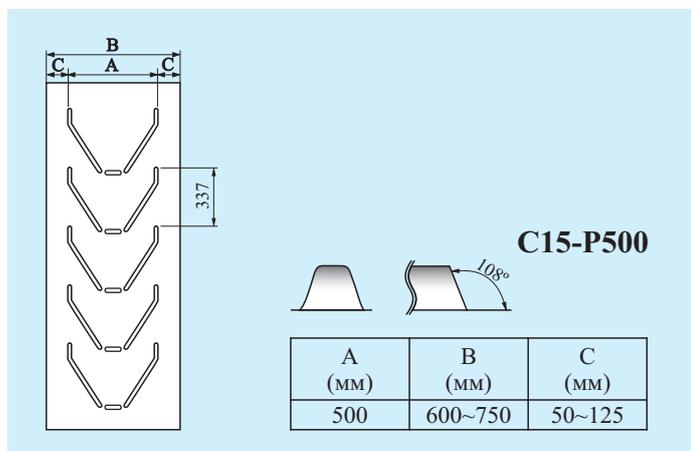
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 15 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



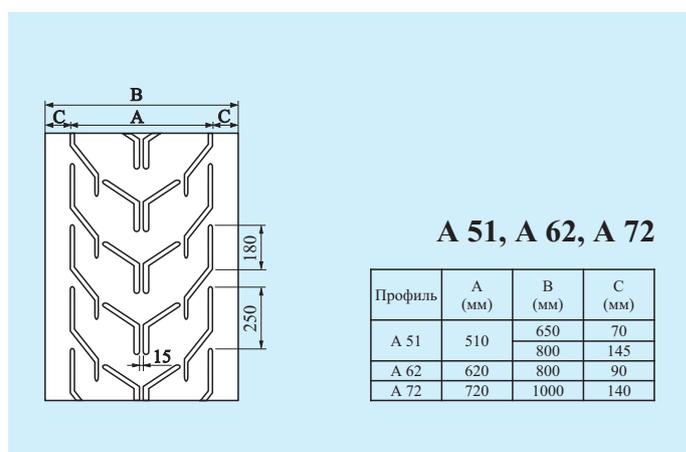
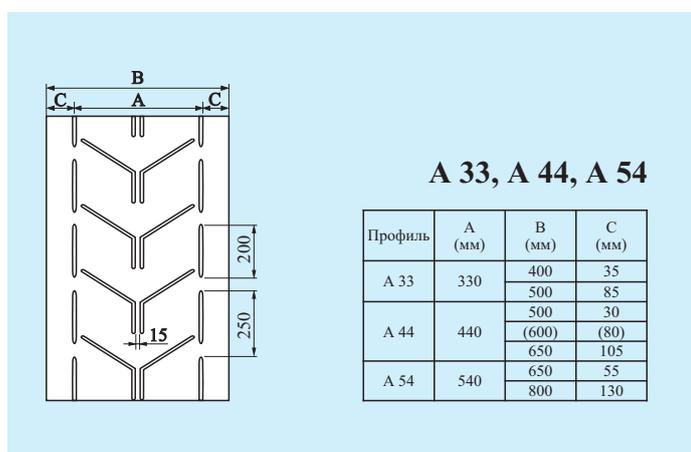
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 15 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



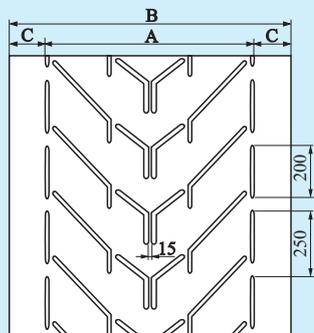
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 16 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



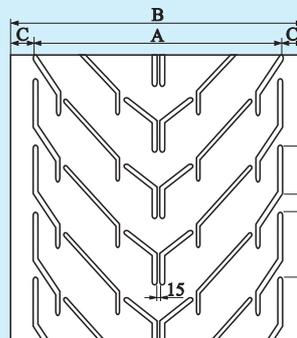
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 16 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



АН 83, АН 94

Профиль	A (мм)	B (мм)	C (мм)
АН 83	830	1200	185
АН 94	940	1200	130

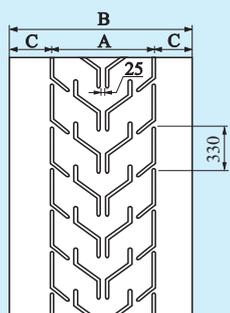


АН 101, АН 112

Профиль	A (мм)	B (мм)	C (мм)
АН 101	1010	1200	95
		1400	195
АН 112	1120	1400	140

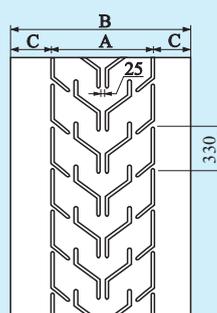
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 17 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



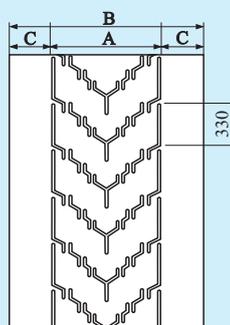
Y17-P630

A (мм)	B (мм)	C (мм)
630	650~900	10~135



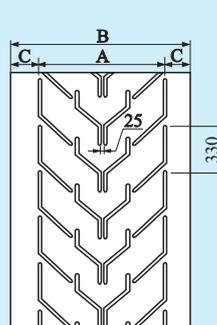
Y17-P750

A (мм)	B (мм)	C (мм)
750	800~1200	25~225



G17-P780

A (мм)	B (мм)	C (мм)
780	800~1050	10~135

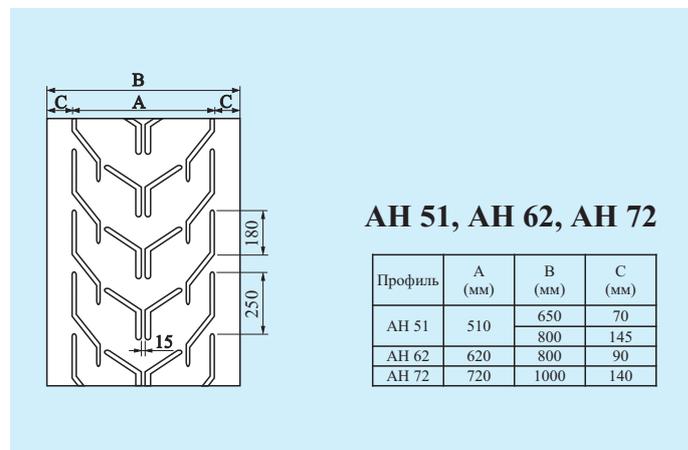
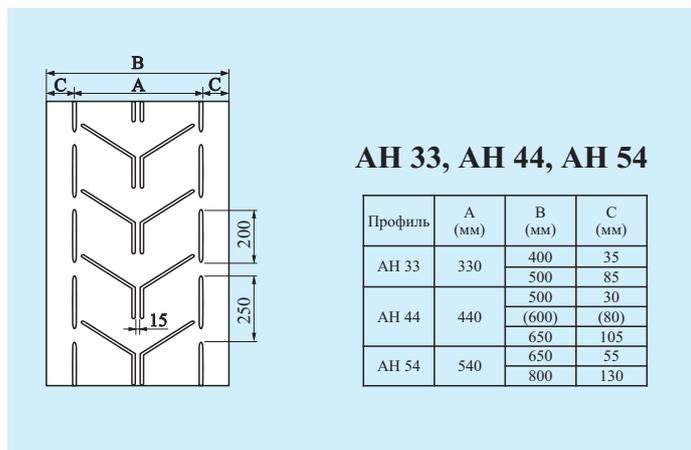
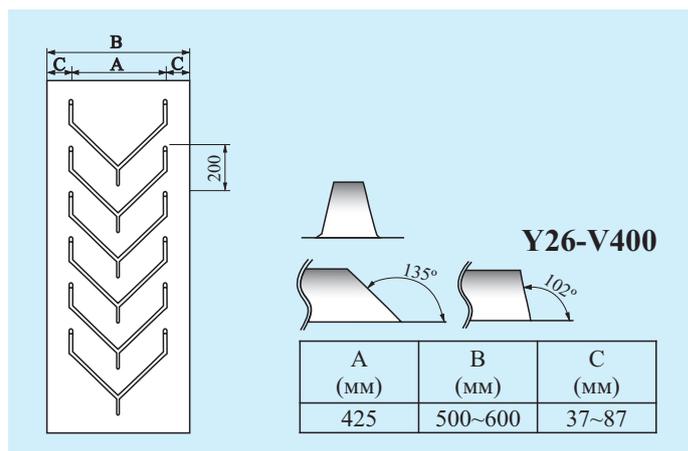
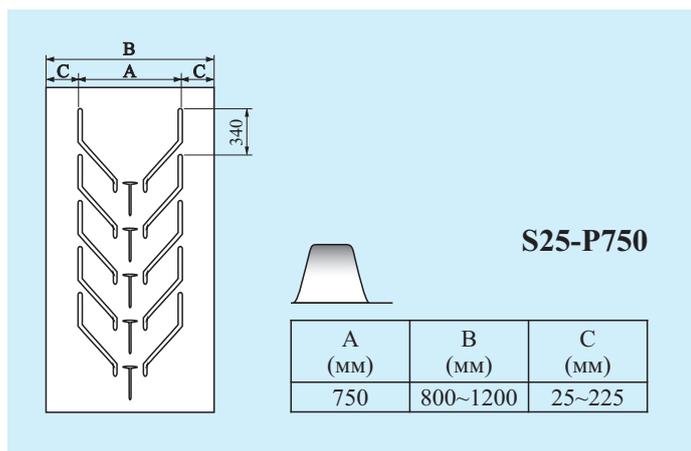
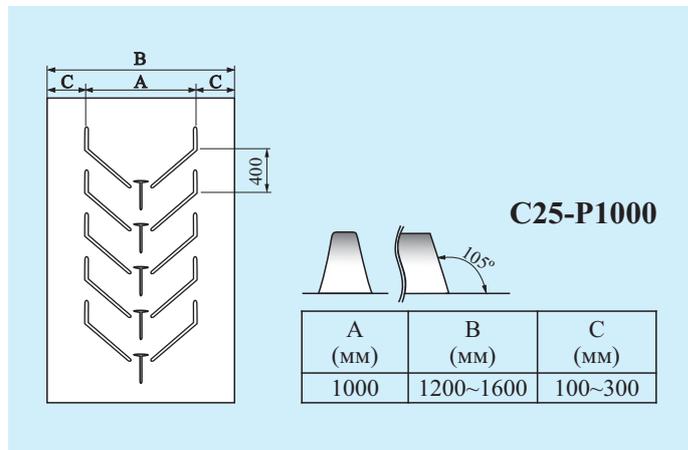
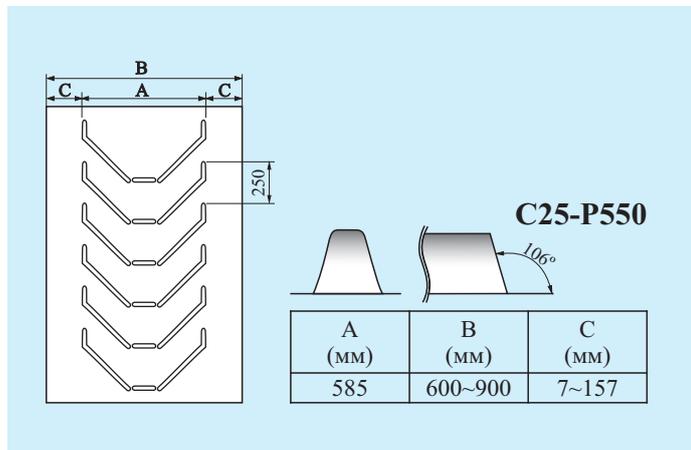


Y17-P950

A (мм)	B (мм)	C (мм)
965	1050~1200	42~117

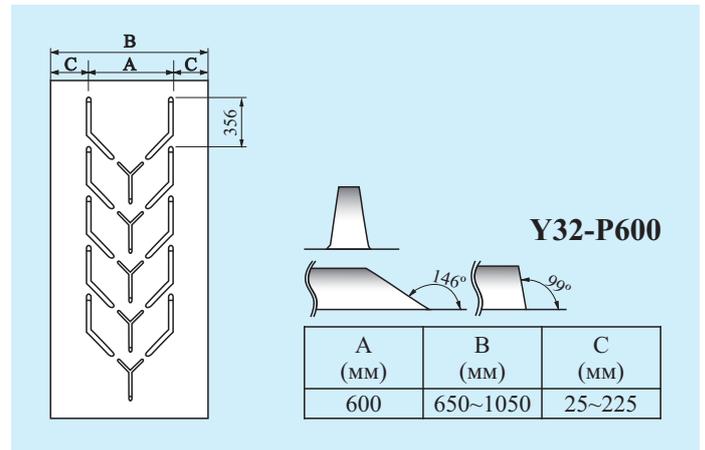
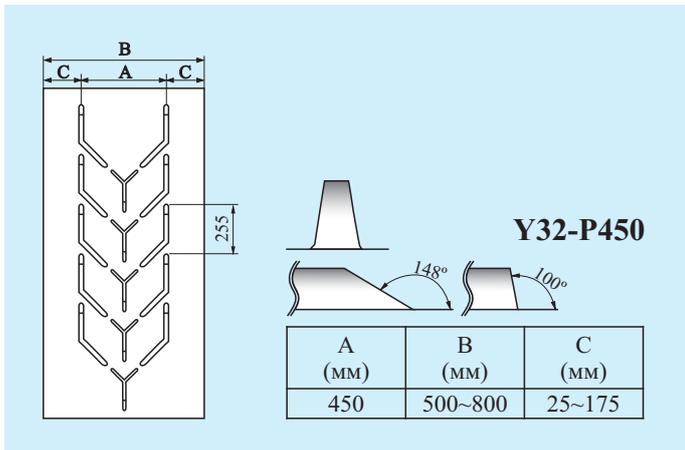
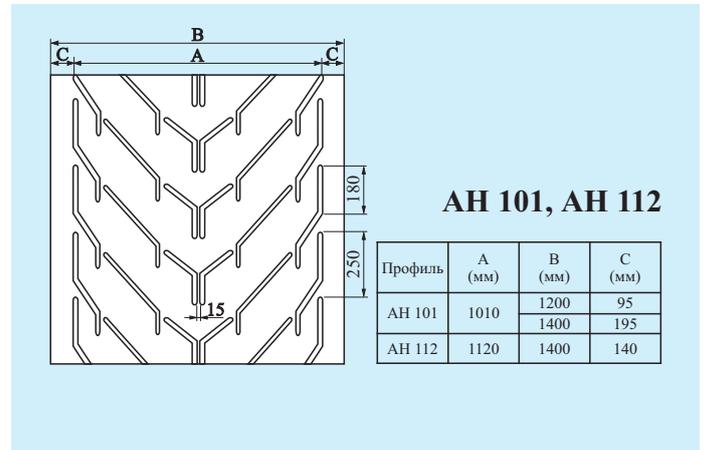
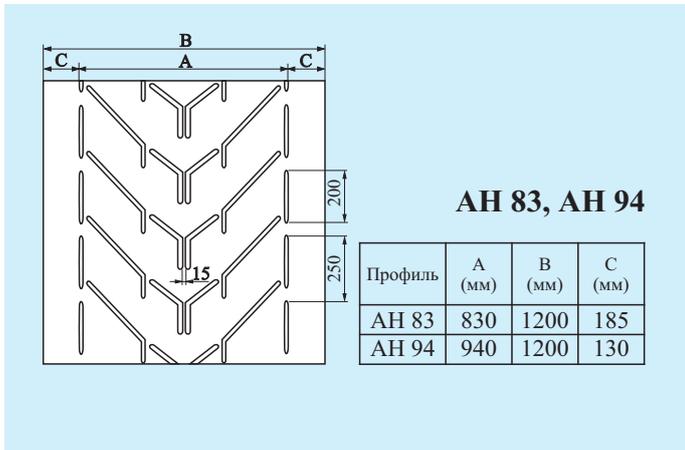
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 25 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



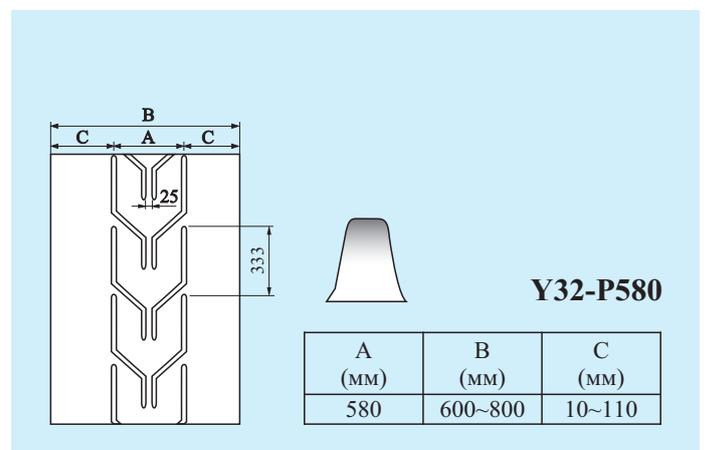
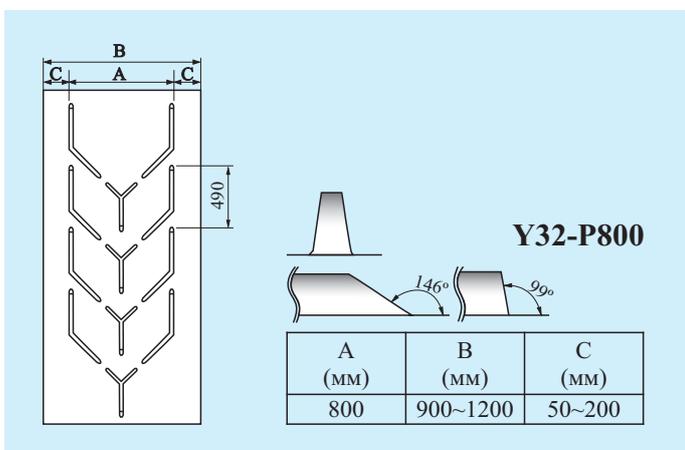
Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 25 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 32 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.



Шевронные конвейерные резиноканевые ленты с профилем высотой 32 мм

Производятся стандартной ширины, однако могут быть изготовлены и другой ширины.

C32-P630

A (мм)	B (мм)	C (мм)
630	650~900	10~135

C32-P750

A (мм)	B (мм)	C (мм)
750	900~1200	75~225

C32-P460

A (мм)	B (мм)	C (мм)
460	500~800	20~170

F 45, F 60

Профиль	A (мм)	B (мм)	C (мм)
F 45	450	600	75
		650	100
		800	175
		1000	275
F 60	600	650	0
		650	25
		800	100
		1000	200

F 70, F 90

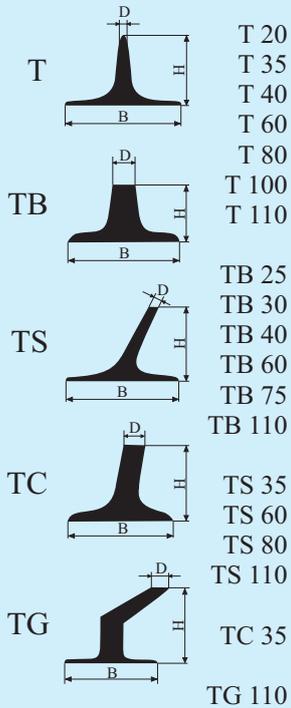
Профиль	A (мм)	B (мм)	C (мм)
F 70	700	700	0
		800	50
		1000	150
		1200	250
F 90	900	900	0
		1000	50
		1200	150

F 100

Профиль	A (мм)	B (мм)	C (мм)
F 100	1000	1000	0
		1200	100

ПЕРЕГОРОДКИ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Тип
перегородок



Высота H, мм	Ширина основания B, мм	Ширина вершины D, мм	Высота × Длина
Перегородка типа Т (прямая несужающаяся)			
20	40	4	20 мм × 4.000 мм
35	60	4.6	35 мм × 4.000 мм
40	60	4.6	40 мм × 4.000 мм
60	60	4.2	60 мм × 4.000 мм
80	100	7	80 мм × 4.000 мм
100	110	15	100 мм × 4.000 мм
110	110	7	110 мм × 4.000 мм
Перегородка типа ТВ (прямая усиленная)			
25	40	8	25 мм × 4.000 мм
30	40	8	30 мм × 4.000 мм
40	60	10	40 мм × 4.000 мм
60	80	10	60 мм × 4.000 мм
75	80	15	75 мм × 4.000 мм
110	110	15	110 мм × 4.000 мм
Перегородка типа ТС (наклонная)			
35	55	4	35 мм × 4.000 мм
60	80	7	60 мм × 4.000 мм
80	100	15	80 мм × 4.000 мм
110	110	15	110 мм × 4.000 мм
Перегородка типа ТС (наклонная усиленная)			
35	70	5	110 мм × 4.000 мм
Перегородка типа ТГ (прямо наклонная)			
110	100	15	110 мм × 4.000 мм



ПРИМЕНЕНИЕ:

Конвейерные ленты с гофробортами и перегородками применяются при крутонаклонной транспортировке сыпучих материалов в отраслях промышленности.

Ленты данного типа позволяют предотвратить просыпание материала и сохранить требуемую производительность конвейеров при углах наклона до 90°.

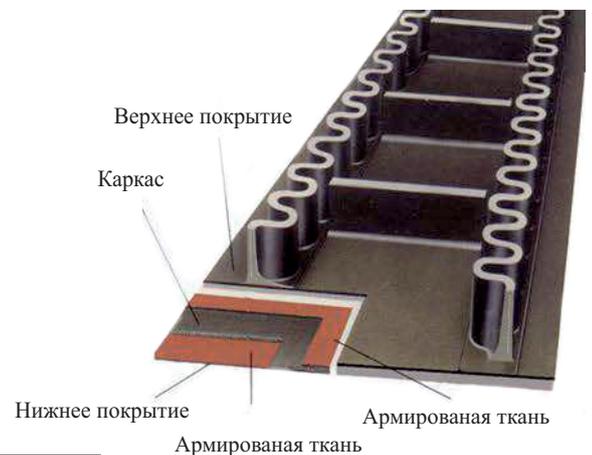
Гофроборты для конвейерных лент

Типы
гофробортов



M 40
M 60
M 80
M 110
M 120

Высота гофроборта, мм	Толщина основания, мм	Высота × Длина, мм
40	40	40 × 50.000
60	55	60 × 50.000
80	55	80 × 50.000
110	75	100 × 50.000
120	75	120 × 50.000



Изготовление лент с гофробортом и перегородками высотой до 60 мм является стандартной производственной программой ООО «ТД «Дэнис».

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Механические замки предназначены для обеспечения установки конвейерных лент непосредственно на оборудовании и представляют собой металлические пластины, соединенные шарнирно ламинированным металлическим тросом.

Ширина замка может меняться путем удаления лишних звеньев (в меньшую сторону) или добавлением звеньев (для увеличения ширины), соединительный трос поставляется на общую длину.

Механические соединители и оси к ним изготавливаются из различных металлов стойких к износу, коррозии и т.д., отвечающих требованиям рабочей среды.



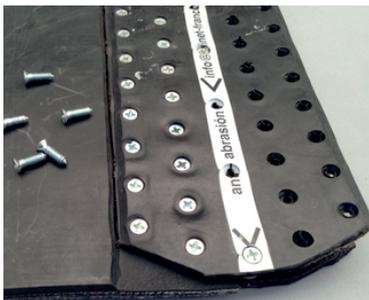
Механические соединители
Minet Lacing Technology (MLT)



Механические соединители Flexco®
Bolt Solid Plate. Flexco® 190E 190C



Механические соединители MS®
производства MLT для тяжёлых лент



Механические соединители SUPER-SCREW®
производства MLT для тяжёлых лент



Механические соединители
Flexco Lacing

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Самый быстрый способ стыковки;
- Наименее трудоемкий метод стыковки (отсутствует разделка ленты);
- Возможна стыковка при отрицательных температурах окружающей среды;
- Возможна стыковка при сильной запыленности окружающей среды;
- Отсутствует расход ленты (длина стыка);
- Возможно осуществление стыковки персоналом без специальной подготовки;
- Невысокая себестоимость механических соединений.

