

Конвейерные ленты

element[®]

Целостность в деталях





Оглавление

О компании	4
Типы конвейерных лент	6
Гладкие ленты	11
Резинотканевые ленты общего назначения	11
Резинотканевые ленты с брекерным слоем	14
Резинотканевые ленты специального назначения	15
Резинотканевые ленты с арамидным слоем	16
Резинотросовые ленты	18
Ленты для трубчатых конвейеров	20
Шевронные ленты	24
Ленты с гофробортом и ковшами	26
Упаковка лент	28
Техподдержка Element	30

О компании

Element® — производитель запасных и изнашиваемых частей для горнорудного оборудования с высоким уровнем качества и сервиса

Группа компаний Element не является владельцем или представителем указанных в материалах марок и брендов перечисленного оборудования. Запчасти и комплектующие совместимы с указанным оборудованием, изготовлены и обеспечены гарантийными обязательствами торговой марки Element®.

- Запасные и изнашиваемые части для дробильно-сортировочного оборудования
- Запасные и изнашиваемые части шламовых насосов
- Компоненты конвейерного транспорта
- Износостойкие материалы
- Мельничная футеровка
- Стандартные комплектующие и подбор их полноценных аналогов
- Инжиниринг
- Техническое обслуживание и аудит
- REMAN и ремонт комплектующих

Производим конвейерные ленты по стандартам DIN, ISO и ГОСТ и предлагаем клиентам индивидуальный подбор лент

На предприятиях горнодобывающей промышленности, конвейерные ленты применяются в огромном количестве. Element производит ленты как общего, так и специального назначения. Мы предлагаем гладкие и резинотканевые ленты нескольких типов, шевронные ленты, а также ленты с гофробортом и ковшами.



Типы конвейерных лент

Гладкие конвейерные ленты

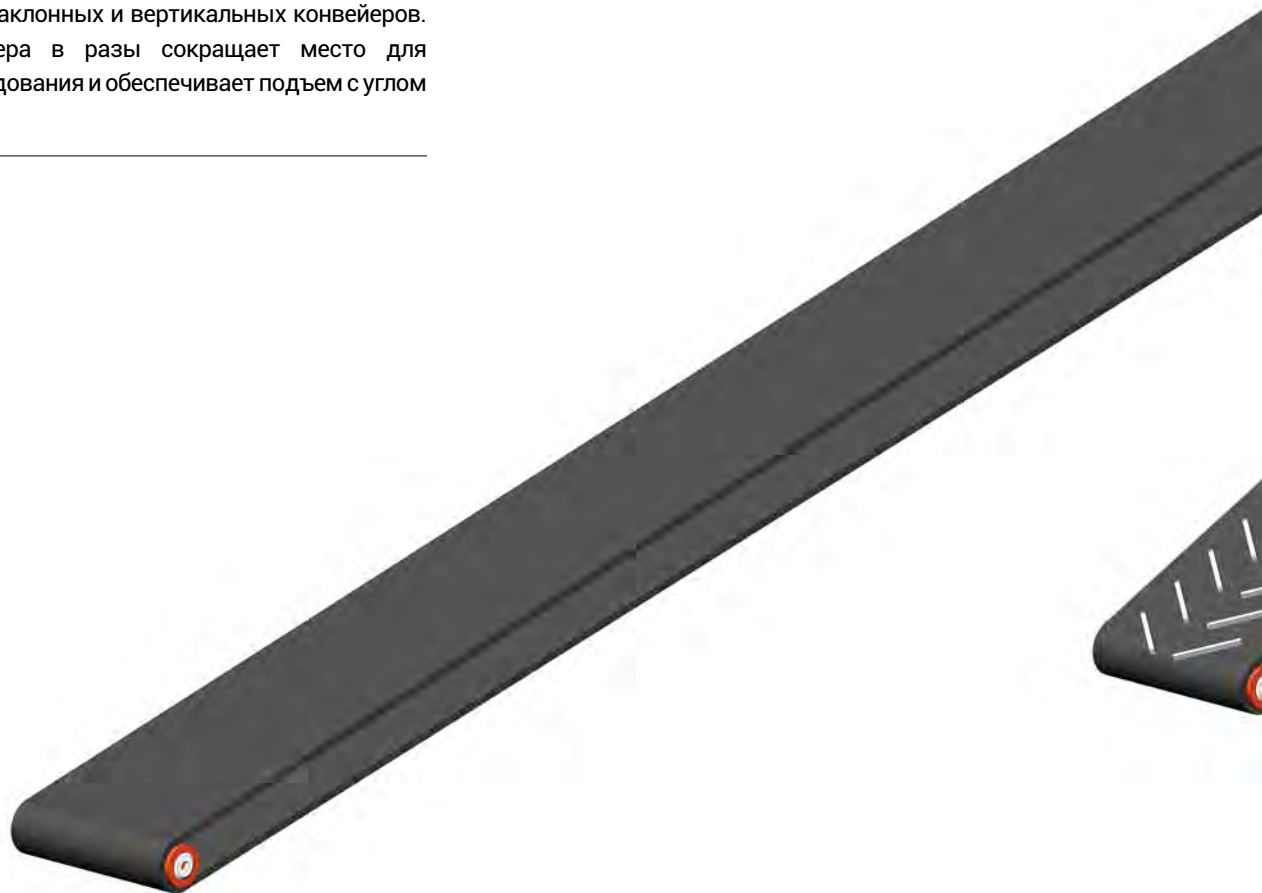
Гладкие конвейерные ленты предназначены для горизонтальной транспортировки грузов. Используются на конвейерах с углом наклона до 18-22°. В ассортимент входят следующие типы лент: общего назначения, с брекерным слоем, специального назначения, с арамидным слоем, резинокросовые и ленты для трубчатых конвейеров.

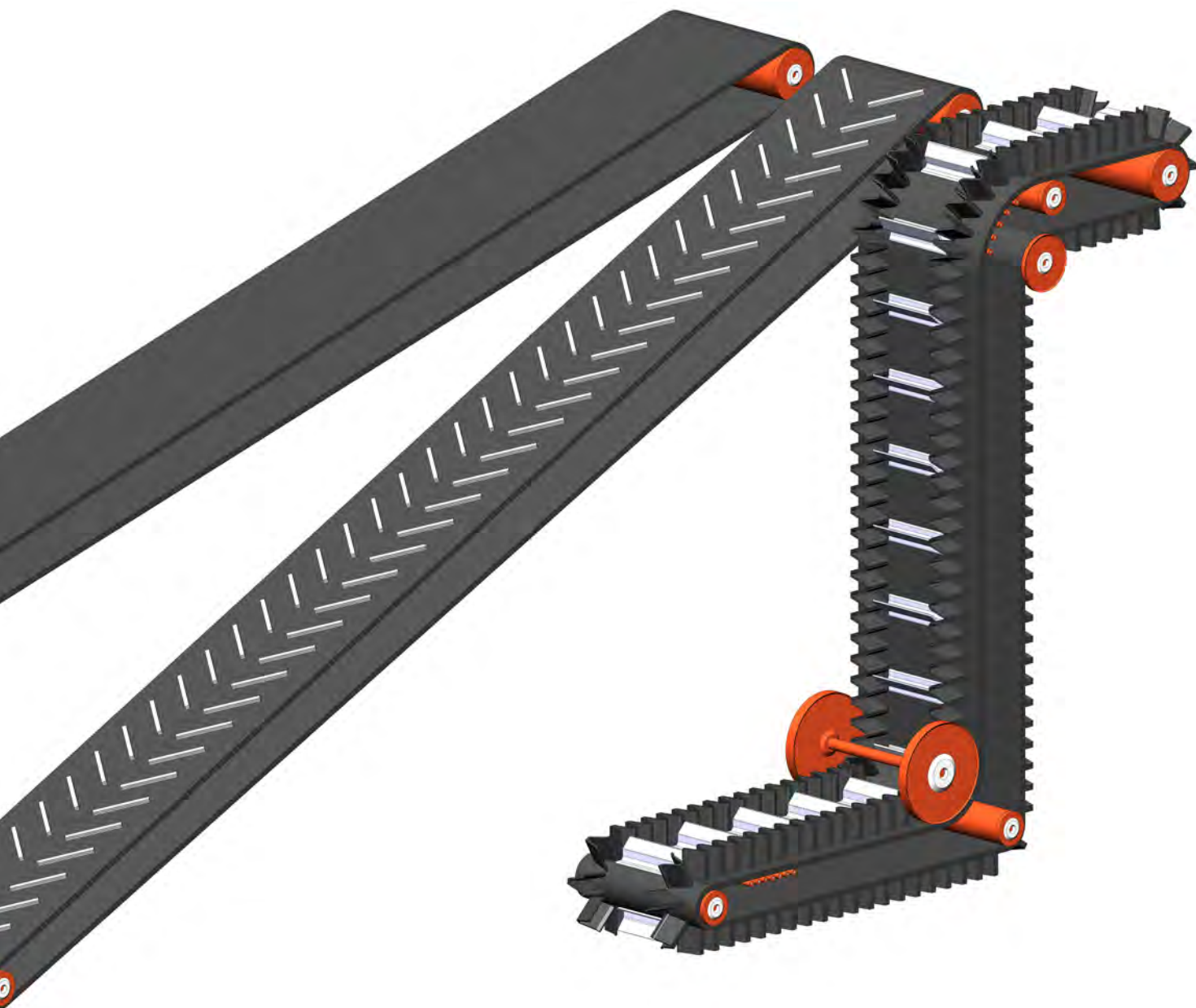
Шевронные ленты

Применяются на участках с наклоном до 45°. Рисунок и высота шеврона зависят от угла наклона конвейера, скорости транспортировки, крупности и естественного угла откоса материала.

Ленты с гофробортом и ковшами

Ленты с гофробортом и ковшами — решение при реализации крутонаклонных и вертикальных конвейеров. Этот тип конвейера в разы сокращает место для размещения оборудования и обеспечивает подъем с углом наклона до 90°.





Заказывая конвейерные ленты Element, наши клиенты не выбирают между ценой и качеством. Качество лент объясняется точным соблюдением международных стандартов в области производства конвейерных лент, а также собственным разработкам в области резиновых смесей. Группа компаний Element обеспечивает заказчика гарантией и полной технической поддержкой на протяжении срока службы изделия.

В зависимости от типа и назначения ленты, может быть выбран один из подходящих видов корда.

Соответствие типов лент применяемому корду:

Тип ленты	Обозначение корда	Основа	Уток
Гладкие ленты	EP	Полиэстеровая нить	Полиамидная нить
	EE	Полиэстеровая нить	Полиэстеровая нить
	PP	Полиамидная нить	Полиамидная нить
	DPP	Арамидная нить	Полиамидная нить
	ST	Стальные тросы	Нет / Полиамидная нить
Шевронные ленты	EP	Полиэстеровая нить	Полиамидная нить
Ленты с гофробортами и ковшами	XE	Полиэстеровая нить	Полиэстеровая монопить
	XOE	Полиэстеровая нить	Полиамидная / Полиэстеровая монопить
	XDE	Полиэстеровая нить	Полиамидная / Полиэстеровая монопить
	XST	Стальные тросы	Полиэстеровая монопить
	XSST	Стальные тросы	Стальная проволока

Типы обкладок лент общего и специального назначения:

Обозначение	Расшифровка	Обозначение	Расшифровка
Y	Абразивостойкая, общего применения, истираемость не более 150 мм ³	G	Маслостойкая
X	Улучшенная абразивостойкость, истираемость не более 120 мм ³	MFR	Абразивостойкая трудновоспламеняющаяся
W	Сверхабразивостойкость, истираемость не более 90 мм ³	CFR	Морозостойкая трудновоспламеняющаяся
Z	Умеренная абразивостойкость, истираемость не более 250 мм ³	T1	Теплостойкая для материалов до +100
K	Трудновоспламеняющаяся для наземного применения (обкладки)	T2	Теплостойкая для материалов до +150
S	Трудновоспламеняющаяся (обкладки и корд)	T3	Теплостойкая для материалов до +200
V	Трудногорючая для угольных шахт	T4	Теплостойкая для материалов до +400
R	Морозостойкая	XCG	Повышенная стойкость к разрыванию

e





t

e

Резинотканевые ленты общего назначения

Маркировка стандартных гладких и бесконечных лент:

402000**** ЛЕНТА РЕЗИНОТКАНЕВАЯ 800 EP 630/4-6+2-Y

21000:ENDLESS

Артикул

Название

Ширина ленты:

Стандартный диапазон ширин 500–3200 мм

Корд:

EP – полиэстер-полиамидная ткань

EE – полиэстеровая ткань

PP – полиамидная ткань

DPP – арамидно-полиамидная ткань

Прочность при растяжении:

Усилие на разрыв 200–3150 Н/мм

Толщина верхней обкладки

Толщина нижней обкладки

Тип обкладки:

Y – абразивостойкая, общего применения (истираемость не более 150 мм³)

X – улучшенная абразивостойкая, истираемость не более 120 мм³

W – сверхабразивостойкая, истираемость не более 90 мм³

Z – общего назначения, умеренная абразивостойкость (истираемость не более 250 мм³)

Общая длина ленты (для бесконечной ленты)

Тип соединения (для бесконечной ленты)*

Толщины корда в зависимости от прочности и количества слоёв [мм]**

Кол-во слоёв	Общая прочность корда, [Н/мм]												
	250	315	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	3500
2	2,1	2,2	2,4										
3			3,25	3,4	3,8	4,4	6	6,6					
4				4,2	4,4	4,8	5,6	6,4	8,8	10,4	12,8		
5						5,6	6	6,4	10	11	13	17,5	
6													19,7

* Примечание: в случае бесконечной ленты расчёт количества в шт, в открытой – в погонных метрах.

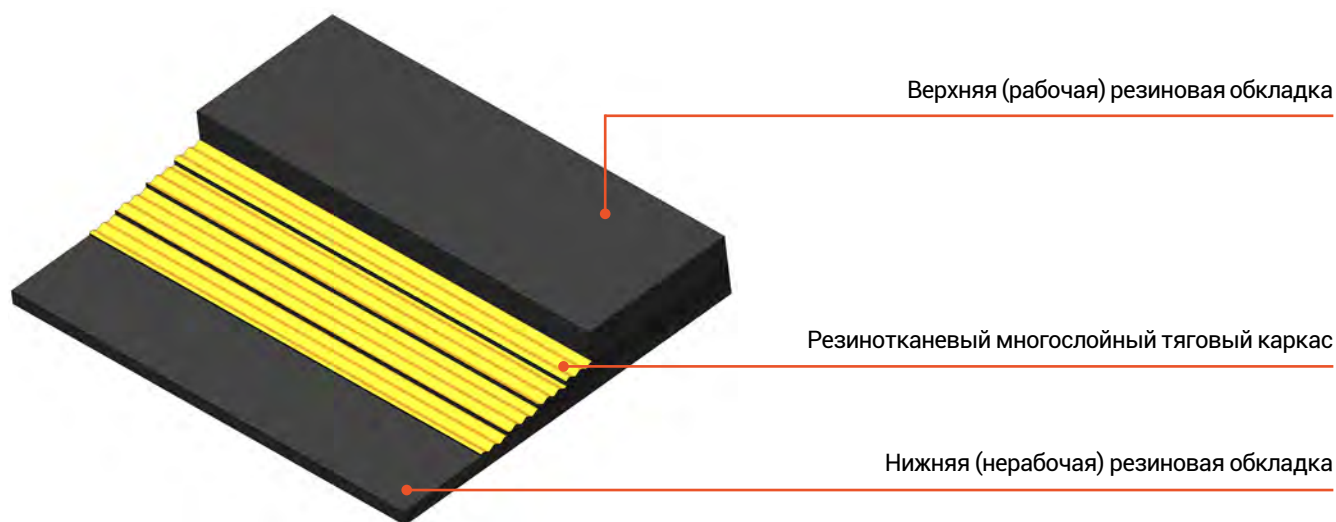
** Приведены расчетные значения для EP ткани. Итоговые параметры указаны в техническом паспорте ленты.

Резинотканевые ленты общего назначения

Ленты общего назначения являются наиболее распространённым видом лент и применяются на конвейерах с легкой, средней и тяжелой категорией условий эксплуатации. Это ленты классической конструкции, состоящие из верхней (рабочей) обкладки, тканевых прокладок, нижней (ходовой) обкладки.

Конструкция ленты может содержать брекерную прокладку с номинальной прочностью по основе от 40 Н/мм и по утку от 100 Н/мм или тканевую защитную прокладку с номинальной прочностью от 200 Н/мм по основе и утку. Типы резин, применяемые в лентах общего назначения: Y, X, W, Z (DIN 22102).

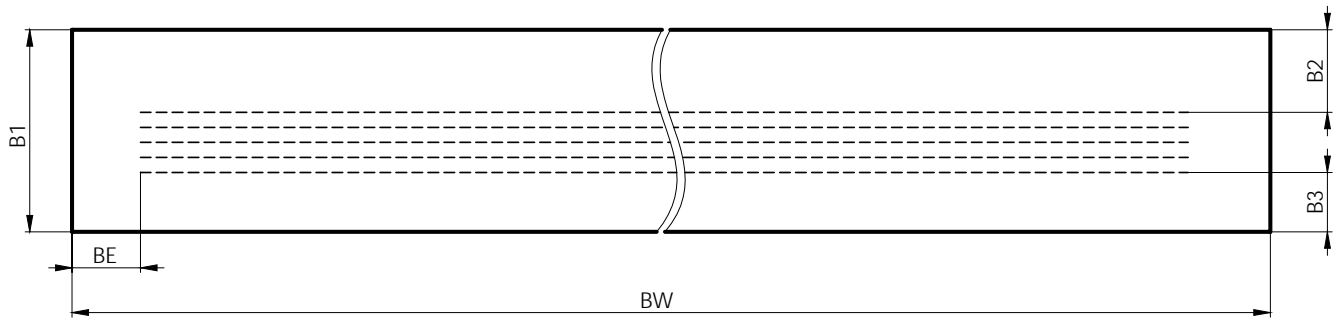
Структура слоёв гладкой ленты



Рекомендованные минимальные значения диаметров барабанов конвейера

Кол-во слоёв, шт	Общая пр											
	250		315		400		500		630		800	
2	Приводной	315	Приводной	315	Приводной	315						
	Хвостовой	250	Хвостовой	250	Хвостовой	250						
	Отклоняющий	200	Отклоняющий	200	Отклоняющий	200						
3			Приводной	400	Приводной	500	Приводной	500	Приводной	630	Приводной	800
			Хвостовой	315	Хвостовой	400	Хвостовой	400	Хвостовой	500	Хвостовой	630
			Отклоняющий	250	Отклоняющий	315	Отклоняющий	315	Отклоняющий	400	Отклоняющий	500
4					Приводной	630	Приводной	630	Приводной	630	Приводной	800
					Хвостовой	500	Хвостовой	500	Хвостовой	500	Хвостовой	630
					Отклоняющий	400	Отклоняющий	400	Отклоняющий	400	Отклоняющий	500
5									Приводной	800	Приводной	800
									Хвостовой	360	Хвостовой	500
									Отклоняющий	500	Отклоняющий	500
6												

Эскиз сечения гладкой ленты



Свойства обкладок конвейерных лент общего назначения DIN 22102

Тип обкладок	Прочность при натяжении, [МПа]	Удлинение при разрыве, [%]	Эластомер	Диапазон рабочих температур, [°C]	Твёрдость, [Шор А]	Истираемость, [мм³]	Примечание
Y	20	400	N/SBR	-40-+60	65	150	Абразивостойкая
X	25	450	NR	-40-+60	65	120	Улучшенная
W	18	400	BR/NR/SBR	-40-+60	65	90	Сверхабразивостойкая
Z	15	350	BR/SBR	-40-+60	65	250	Общего назначения

Прочность корда, [Н/мм]

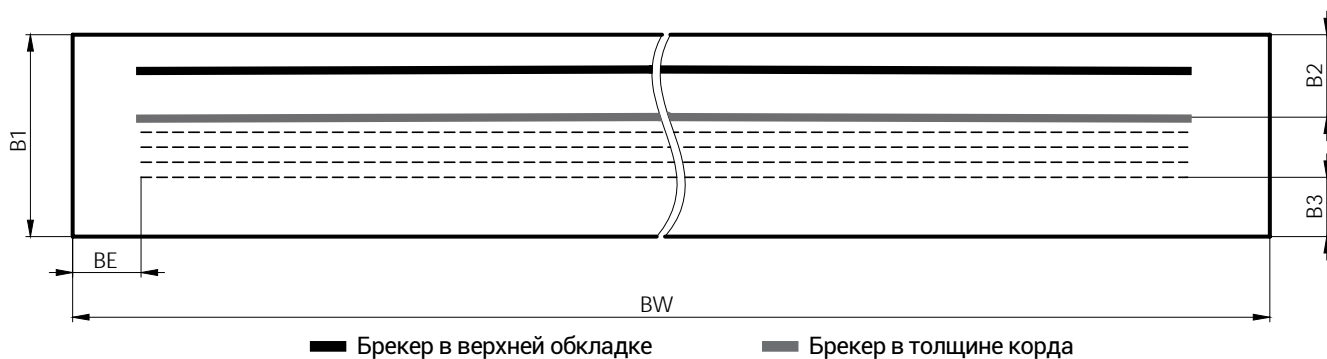
1000	1250	1600	2000	2500	3150	3500
------	------	------	------	------	------	------

Приводной	800	Приводной	800	Приводной	1250	Приводной	1250	Приводной	1600	Приводной	2000
Хвостовой	360	Хвостовой	360	Хвостовой	1000	Хвостовой	1000	Хвостовой	1400	Хвостовой	1800
Отклоняющий	500	Отклоняющий	500	Отклоняющий	800	Отклоняющий	800	Отклоняющий	1000	Отклоняющий	1250
Приводной	800	Приводной	800	Приводной	1250	Приводной	1400	Приводной	1600	Приводной	2000
Хвостовой	360	Хвостовой	360	Хвостовой	1000	Хвостовой	1250	Хвостовой	1400	Хвостовой	1800
Отклоняющий	500	Отклоняющий	500	Отклоняющий	800	Отклоняющий	1000	Отклоняющий	1000	Отклоняющий	1250
Приводной		Приводной		Приводной		Приводной		Приводной		Приводной	2200
Хвостовой		Хвостовой		Хвостовой		Хвостовой		Хвостовой		Хвостовой	2000
Отклоняющий		Отклоняющий		Отклоняющий		Отклоняющий		Отклоняющий		Отклоняющий	1400

Резинотканевые ленты с брекерным слоем

Дополнительный поперечный слой применяется для устойчивости к пробиванию при падении материала с большой высоты, к прорезанию, в том числе и для стабилизации порезов, когда поперечный брекер препятствует их увеличению.

Эскиз сечения ленты и пример расположения брекерного слоя



Маркировка резиноканевых лент с брекерным слоем:

402000** ЛЕНТА РЕЗИНОТКАНЕВАЯ 800 EP 1250/5 +1 – 8 (S)+8 – X**

Артикул

Название

Ширина ленты:

Стандартный диапазон ширин 500–3200 мм

Корд:

EP – полиэстер-полиамидная ткань

EE – полиэстеровая ткань

PP – полиамидная ткань

DPP – арамидно-полиамидная ткань

Прочность при растяжении:

Усилие на разрыв 200–3150 Н/мм

Количество дополнительных слоёв

Толщина верхней обкладки

Тип брекера:

S – стальной брекер

T – текстильный брекер

Толщина нижней обкладки

Тип обкладки

Подходят все типы обкладок для лент стандартного и специального назначения

Резинотканевые ленты специального назначения

Трудновоспламеняющиеся и трудногорючие ленты

Тип ленты	Расшифровка	Условная прочность при растяжении, [МПа]	Относительное удлинение при разрыве, [%]	Потери объёма при истирании, [мм ³]	Твёрдость, единицы [Шор А]	Допустимая температура окружающего воздуха, [°C]	Безопасность
K	Трудновоспламеняющиеся обкладки согласно ISO 340 и антистатические свойства по ISO 284	Не менее 20	Не менее 400	Не более 200	65	-20-+60	Время горения одного образца ленты с обкладками — не более 15 секунд. Время горения 6 образцов ленты с обкладками — не более 45 секунд. Повторное воспламенение отсутствует. Поверхностное электрическое сопротивление — Ом, $\leq 3,0 \cdot 10^8$.
CFR	Трудновоспламеняющиеся морозостойкие ленты для наземного использования CFR	Не менее 15	Не менее 400	Не более 120	68	-40-+60	Время горения одного образца ленты без обкладок — не более 15 секунд. Время горения 6 образцов ленты без обкладок — не более 30 секунд. Повторное воспламенение отсутствует. Поверхностное электрическое сопротивление — Ом, $\leq 3,0 \cdot 10^8$.
S	Трудновоспламеняющиеся обкладки и каркас согласно ISO 340 и антистатические свойства по ISO 284	Не менее 20	Не менее 450	Не более 200	60	-20-+60	Время горения одного образца ленты с обкладками — не более 5 секунд. Время горения 6 образцов ленты с обкладками — не более 18 секунд. Повторное воспламенение отсутствует. Поверхностное электрическое сопротивление — Ом, $\leq 3,0 \cdot 10^8$.
V	Трудногорючая лента типа V для подземного использования с требованиями безопасности по EN 14973	Не менее 17	Не менее 350	Не более 175	65	-20-+80	Время горения одного образца ленты с обкладками — не более 5 секунд. Время горения 6 образцов ленты с обкладками — не более 18 секунд. Повторное воспламенение отсутствует. Поверхностное электрическое сопротивление — Ом, $\leq 3,0 \cdot 10^8$.

Теплостойкие ленты

Тип ленты	Расшифровка	Прочность при натяжении, [МПа]	Удлинение при разрыве, [%]	Эластомер	Диапазон рабочих температур, [°C]	Температура, [°C]	Истираемость, [мм ³]	Примечание
T1	Теплостойкая для материалов до +100	15	400	BR/NR/SBR	-25-+80	100	150	Базовая стойкость к температурам
T2	Теплостойкая для материалов до +150	15	400	SBR	-15-+100	150	150	Повышенная стойкость к температурам
T3	Теплостойкая для материалов до +200	15	400	EPDM/SBR	-15-+150	200	200	Высокая стойкость к температурам
T4	Теплостойкая для материалов до +400	15	350	EPDM	-15-+200	500	200	Стойкость к экстремальным температурам

Морозостойкие и маслостойкие ленты

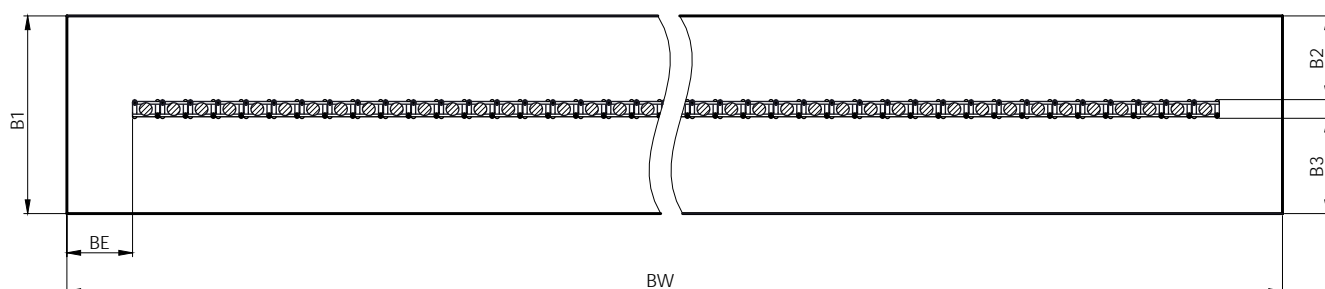
Тип ленты	Расшифровка	Условная прочность при растяжении, [МПа]	Относительное удлинение при разрыве, [%]	Потери объёма при истирании, [мм ³]	Твёрдость, единицы Шор А	Допустимая температура окружающего воздуха, [°C]
R	Морозостойкая лента	Не менее 15	Не менее 350	Не более 200	65	-55-+60
G	Маслостойкая лента	Не менее 16	Не менее 400	Не более 130	65	-15-+60

Резинотканевые ленты с арамидным кордом

Ткани из арамидных нитей, которые применяются при производстве конвейерных лент, обладают высокой прочностью.

Сочетание различных типов обкладок и арамидных тканей позволяет получить конвейерные ленты с высокой прочностью и малым весом. Малый коэффициент растяжения арамидных нитей обеспечивает стабильность корда.

Эскиз сечения ленты с арамидным кордом



Преимущества арамидных лент

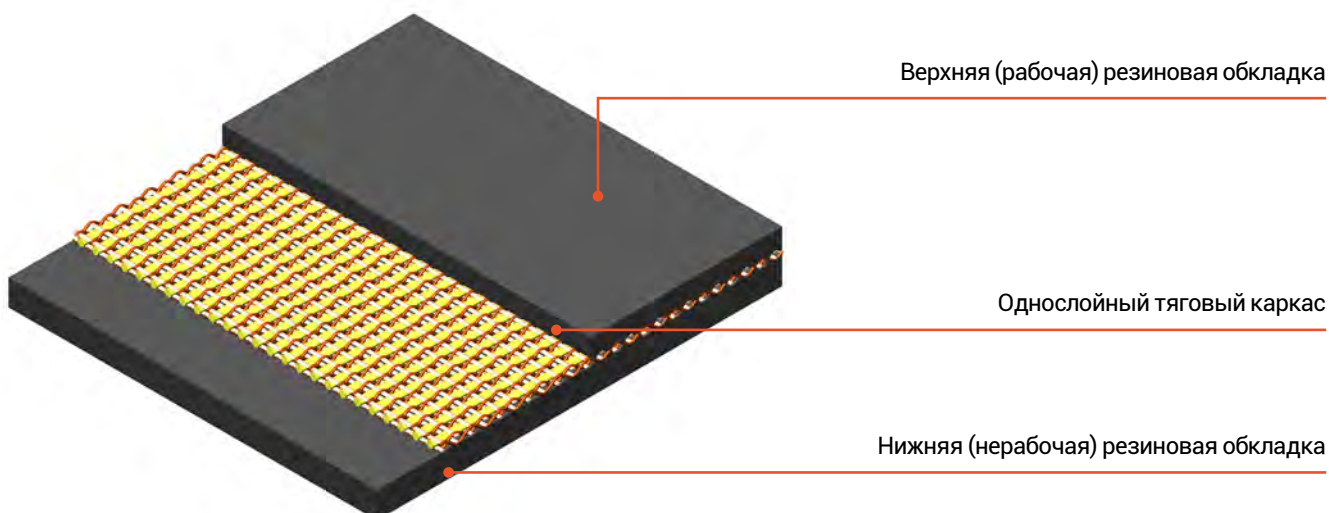
- 1** Толщина арамидной ленты меньше за счет однослойного корда в сравнении с EP и ST лентами при одинаковых нагрузках на разрыв.
- 2** Возможно применение с барабанами меньшего диаметра или уменьшение барабанов для увеличения скорости транспортировки.
- 3** Арамидные ленты не подвержены коррозии в отличие от лент со стальным кордом.
- 4** Устойчивы к прорезанию и пробиванию, в частности при падении крупных кусков материала с большой высоты.

Маркировка резиноканевых лент с арамидным кордом:

402000* ЛЕНТА РЕЗИНОТКАНЕВАЯ 2000 DPP 1600/1-8+3-W**

Артикул	
Название	
Ширина ленты: Стандартный диапазон ширин 500–3200 мм	
Корд: DPP – арамидно-полиамидная ткань	
Прочность при растяжении: Усилие на разрыв 200–3150 Н/мм	
Толщина верхней обкладки	
Толщина нижней обкладки	
Тип обкладки	
Подходят все типы обкладок для лент стандартного и специального назначения	

Структура слоев ленты с арамидным кордом



Диаметр барабана для лент с арамидным кордом

Тип ленты	Толщина обкладок, [мм]	Толщина ленты, [мм]	Мин. диаметр барабана, [мм]
DPP800	6+2	11,5	315
DPP1000	6+2	11,5	400
DPP1250	6+2	11,6	500
DPP1600	6+3	12,0	630
DPP1800	6+3	12,3	800
DPP2000	8+3	14,5	1000
DPP2250	8+3	14,5	1000
DPP2500	8+3	14,6	1000
DPP3150	8+3	16,3	1250

Стандартные варианты исполнения лент с арамидным кордом

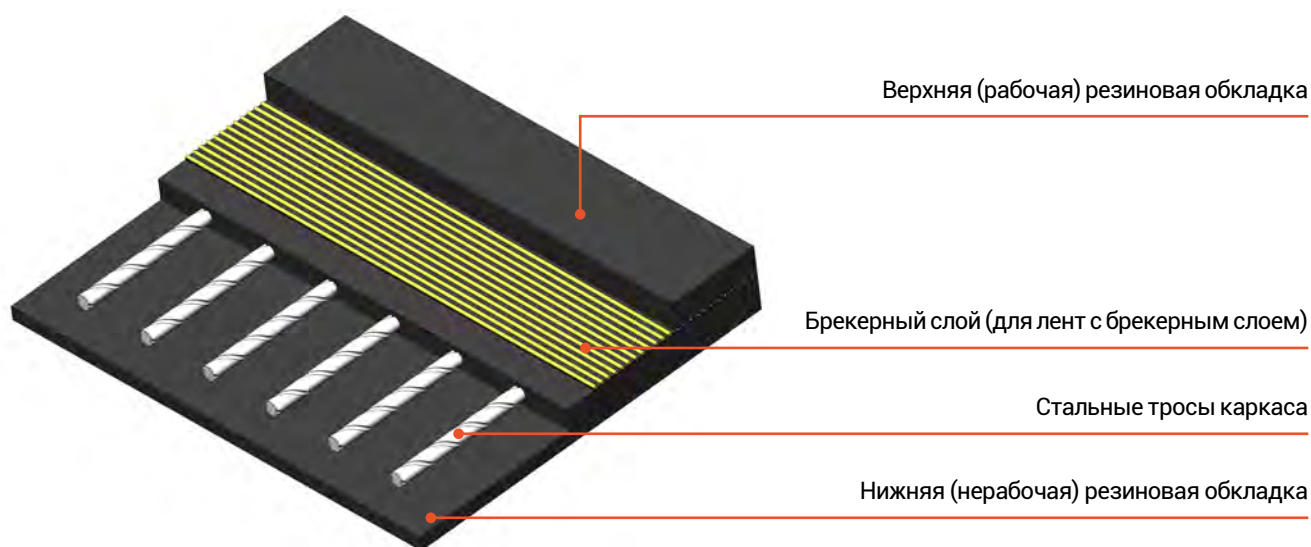
Тип	Удлинение при нагрузке, [%]	Верхняя обкладка, толщина, [мм]	Нижняя обкладка, толщина, [мм]	Общая толщина ленты, [мм]	Вес, м2, [кг]
DP800	0,5	6	2	11,5	11
DP1000	0,5	6	2	11,5	11,1
DP1250	0,5	6	2	11,6	11,3
DP1600	0,5	6	2	12	12,9
DP1800	0,5	6	2	12,3	13,1
DP2000	0,5	8	3	14,5	15,9
DP2250	0,5	8	3	14,5	16,1
DP2500	0,5	8	3	14,6	16,3
DP3150	0,5	8	3	16,3	17

Резинотросовые ленты

Резинотросовые ленты широко используются в тяжелых условиях эксплуатации на длинных конвейерах, сильно нагруженных участках. Идеальная балансировка натяжения тросов обеспечивает устойчивость ленты и отсутствие смещений.

Конструкция резиноватросовой ленты позволяет совместить свойство прочности и хорошей поперечной гибкости, что необходимо для образования желоба. Применение дополнительных брекерных слоев позволяет уменьшить риск продольных порезов и увеличить срок службы ленты.

Структура слоев резиноватросовой ленты



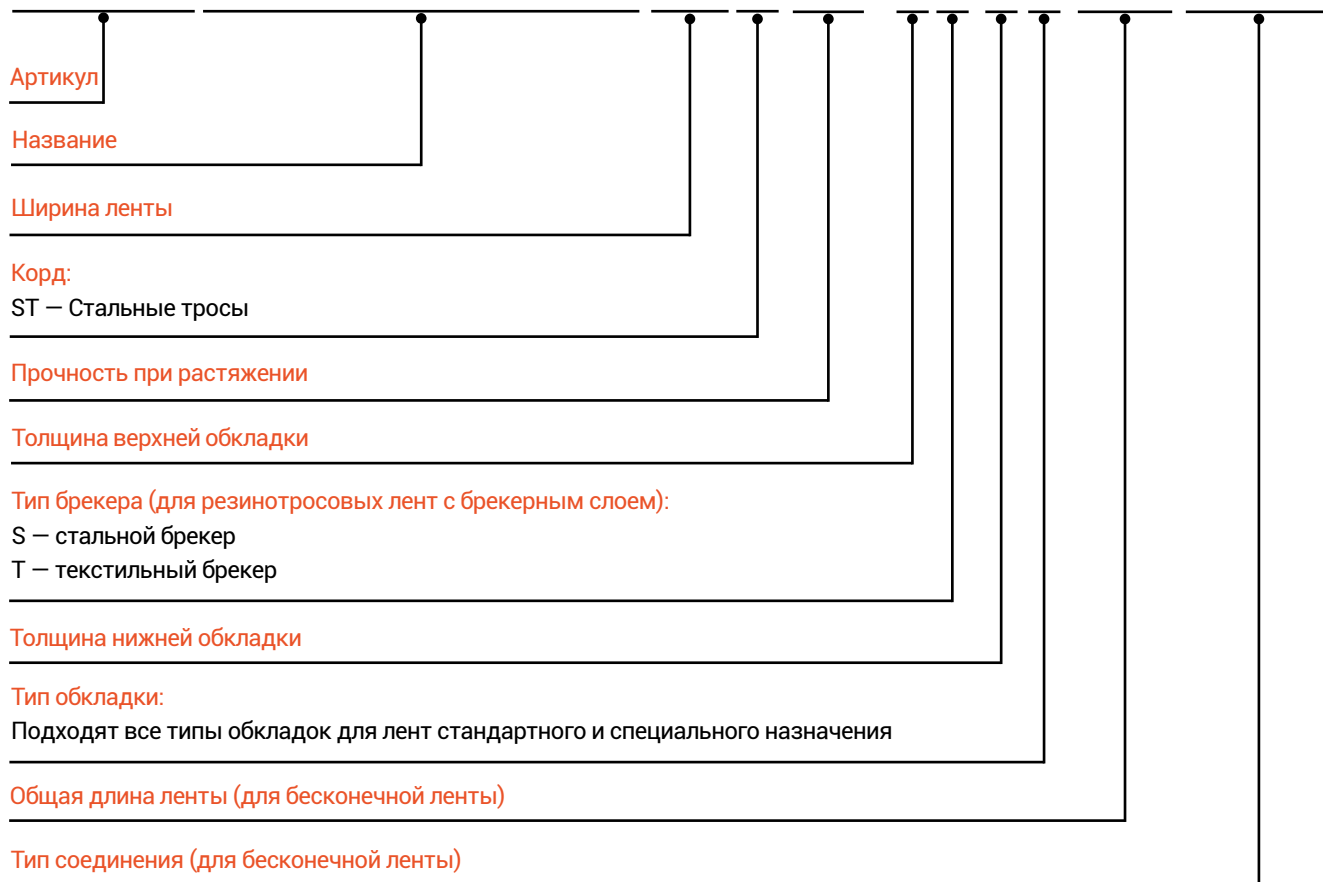
Параметры стандартных резиноватросовых лент*

Тип ленты	ST500	ST630	ST800	ST1000	ST1250	ST1400	ST1600	ST1800	ST2000
Макс. диаметр тросов, [мм]	3,0	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,0	5,6	6,0
Мин. усилие на разрыв, [мм]	7,6	7,0	8,9	12,9	16,1	20,6	20,6	25,5	25,6
Шаг тросов, [мм]	14,0	10,0	10,0	12,0	12,0	14,0	12,0	13,5	12,0
Мин. толщина обкладок, [мм]	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Ширина ленты, [мм]									
500	33	45	45	39	39	34	39	—	—
650	44	60	60	51	51	45	51	46	52
800	54	75	75	63	63	55	63	57	63
1000	68	95	95	79	79	68	79	71	79
1200	83	113	113	94	94	82	94	85	94
1400	96	133	133	111	111	97	111	100	111
1600	111	151	151	126	126	111	126	114	126
1800	125	171	171	143	143	125	143	129	143
2000	139	191	191	159	159	139	159	144	159
2200	153	211	211	176	176	154	176	159	176
2400	167	231	231	193	193	168	193	174	193
2600	181	251	251	209	209	182	209	189	209
2800	196	271	271	226	226	197	226	203	226
3000	210	291	291	243	243	211	243	218	243
3200	224	311	311	260	260	225	260	233	260

Маркировка стандартных гладких и бесконечных лент:

402000**** ЛЕНТА РЕЗИНОТРОСОВАЯ 1600 ST 1400-14(S)+3-X

21000:ENDLESS



ST2250	ST2500	ST2800	ST3150	ST3500	ST4000	ST4500	ST5000	ST5400	ST6300	ST7000	ST7500
5,6	7,2	7,2	8,1	8,6	8,9	9,7	10,9	11,3	12,8	13,5	15,0
26,2	40,0	39,6	50,5	56,0	63,5	76,3	91,0	98,2	130,4	142,4	166,7
11,0	15,0	13,5	15,0	15,0	15,0	16,0	17,0	17,0	19,5	19,5	21,0
4,0	5,0	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	10,0	10,0	10,0
Количество тросов											
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
56	41	46	41	41	41	39	36	–	–	–	–
69	50	57	50	50	51	48	45	45	–	–	–
86	64	71	64	64	64	59	55	55	–	–	–
104	76	85	76	77	77	71	66	66	58	59	54
122	89	99	89	90	90	84	78	78	68	69	64
140	101	114	101	104	104	96	90	90	78	80	73
159	114	128	114	117	117	109	102	102	89	90	83
177	128	143	128	130	130	121	113	113	99	100	92
195	141	158	141	144	144	134	125	125	109	110	102
213	155	173	155	157	157	146	137	137	119	119	110
231	168	188	168	170	170	159	149	149	129	129	120
249	181	202	181	183	183	171	161	161	139	139	129
268	195	217	195	195	195	183	172	172	149	149	139
286	208	232	208	208	208	196	184	184	160	160	149

Ленты для трубчатых конвейеров

Трубчатые конвейеры транспортируют материал в закрытой трубе, которую образует лента. В результате продольного сворачивания краев ленты из прямого состояния на участке погрузки материала в кольцо на участке транспортировки образуется гибкая труба. В зоне выгрузки лента разворачивается, освобождая материал.

Так как для ленты трубчатого конвейера важно сочетание поперечной эластичности и упругости, то наибольшее распространение на таких конвейерах получили резинотросовые ленты. В качестве альтернативы тросам может использоваться корд из арамидной ткани.

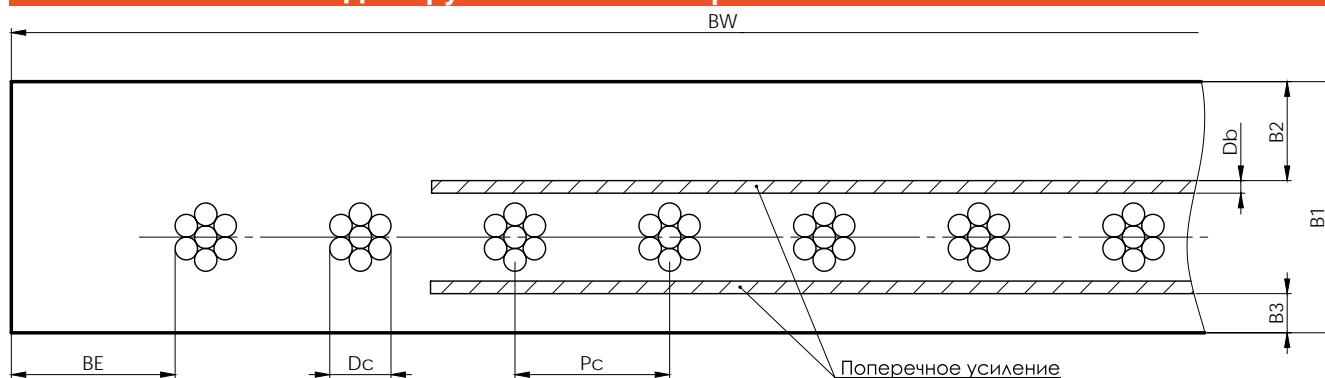
Для придания поперечной упругости и предотвращения складывания трубы используются специальные брекерные слои. Типовая конструкция представляет собой несущий каркас и два симметричных брекерных слоя вокруг него. Транспортировка в закрытой трубе позволяет предотвратить потери материала (просыпи, выдув, предотвратить пылеобразование).

Допускается наклонная транспортировка (до 30 градусов) и повороты конвейера. Возможна организация непрерывного маршрута транспортировки с подъемами, уклонами и поворотами конвейера.

Стандартный ряд резинотканевых лент для трубчатых конвейеров

	ST630	ST800	ST1000	ST1250	ST1600	ST2000	ST2500
Прочность на разрыв, [Н/мм]	3	3,5	4	4,5	5	6	7,2
Номинальный диаметр троса, [мм]	10	10	12	12	12	12	15
Шаг тросов, [мм]	6	6	6	6	8	8	8
Толщина верхней обкладки, [мм]	6	6	6	6	8	8	8
Толщина нижней обкладки, [мм]	6	6	6	6	8	8	8
Ширина ленты, [мм]							
800	75	75	63	63	63	63	50
1000	95	95	79	79	79	79	64
1100	105	105	87	87	87	87	69
1300	124	124	103	103	103	103	83
1600	151	151	126	126	126	126	101
1850	177	177	147	147	147	147	119
2250			181	181	181	181	145
2450			197	197	197	197	158

Эскиз сечения лент для трубчатых конвейеров



Параметры лент для трубчатых конвейеров

Ширина ленты, [мм]	800	1000	1100	1300	1600	1850	2250	2450
Внешний диаметр конвейера, [мм]	218	282	308	361	457	543	640	728

00	ST2800	ST3150	ST3500	ST4000	ST4500	ST5000	ST5400
	7,6	8,1	8,6	8,9	9,7	10,9	11,3
	15	15	15	15	16	17	17
	8	10	10	10	10	10	10
	8	10	10	10	10	10	10
Количество тросов							
	50	50	50				
	64	64	64	64	59	55	55
	69	69	69	69	65	61	61
	83	83	83	83	77	72	72
	101	101	104	104	96	90	90
	119	119	119	119	111	104	104
	145	145	145	145	137	125	125
	158	158	158	158	148	139	139

Шевронные ленты

Шевронные ленты предназначены для перемещения сыпучих, кусковых и штучных грузов по наклонной плоскости. В зависимости от высоты шевронов, транспортировка возможна под углом до 45°.

Шевроны представляют собой выступы на поверхности ленты высотой до 35 мм. Форма и высота выступов зависит от типа шеврона. Лента имеет шевроны по всей длине полотна ленты, но ширина шеврона может отличаться от ширины ленты.

Маркировка шевронных лент:

402000**** ЛЕНТА РЕЗИНОТКАНЕВАЯ 1200 EP 630/4-6+2-W CHEVRON U25

Артикул

Название

Ширина ленты:

Стандартный диапазон ширин 500–3200 мм

Корд:

EP – полиэстер-полиамидная ткань

Прочность при растяжении:

Усилие на разрыв 200–3150 Н/мм

Толщина верхней обкладки

Толщина нижней обкладки

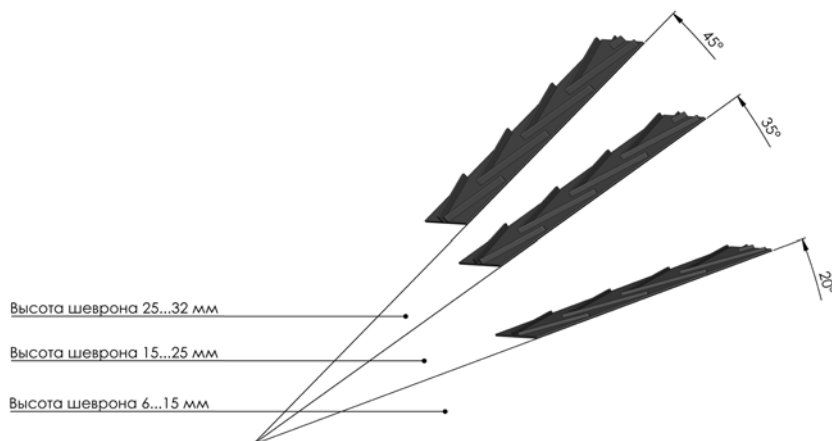
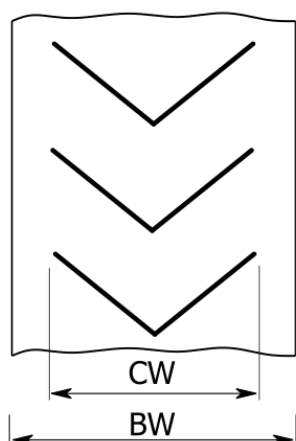
Тип обкладки

Подходят все типы обкладок для лент стандартного и специального назначения

Признак наличия шеврона

Тип шеврона

Рисунок шевронной ленты



Паттерны и параметры шевронов

Паттерн	Тип	CH, [mm]	CW, [mm]	CP, [mm]	BW, [mm]
	V	3	650	200	650-1000
		5	800	200	850-1200
		6	600	300	600-1000
		10	700	220	750-1000
		10	1200	200	800-1200
		11	650	200	650-1000
		15	330	250	400-1000
		15	550	200	550-1000
		15	800	300	850-1200
			VO	5	420
10	700			250	700-1200
15	300			146	400-1200
15	385			256	400-1200
15	400			250	450-1000
15	400			256	500-1000
15	520			200	600-1000
15	580			250	600-1200
15	600			250	650-1000
15	750			250	800-1200
	VF	5	-	100	300-1200
		10	-	100	300-1201
		5	-	80	300-1000
		15	-	125	435-1200
	YO	32	450	300	550-1000
		32	600	356	700-1000
		32	800	490	900-1200
		32	900	330	600-1200
	VS	6	-	25	500-2200
		6	-	25	500-2300
		6	500-2200	-	500-2200
		6,4	600-1400	76	600-1400
	WO	16	330	250	400-1200
		16	440	250	500-1200
		16	540	250	600-1200
		25	330	245	500-1000
		25	440	245	500-1000
	U	15	550	350	650-1000
		15	700	700	800-1200
		32	550	350	650-1000
		32	700	400	800-1200
	UO	15	435	320	500-1200
		15	450	160.9	500-1200
		15	540	181.9	600-1200
		25	450	330	500-1200
		25	550	330	600-1200
		25	750	330	800-1200
	AO	17	630	330	800-1000
		32	580	330	700-1000
		32	630	330	750-1000
		32	750	330	850-1400

Ленты с гофробортом и ковшами

При изготовлении конвейерных лент с гофробортом и ковшами Element использует ковши, усиленные слоями ткани с большой площадью основания, которые обладают повышенной стойкостью к истиранию.

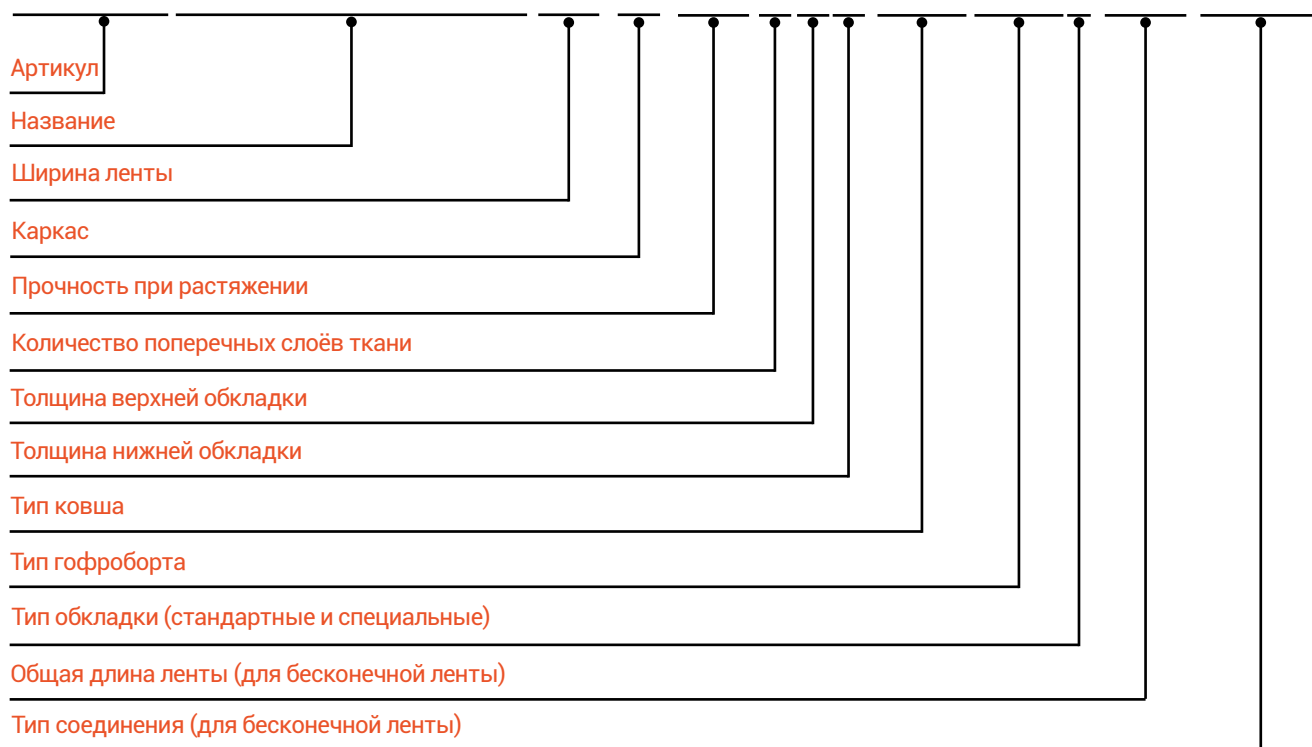
Гофроборт усиливается диагональной тканью, а благодаря специальной формуле резины достигается его большая эластичность.

Преимущества лент с гофробортом и ковшами

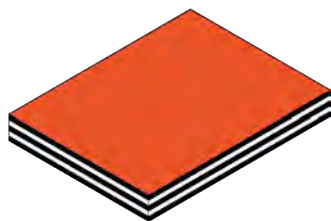
- 1** Мощная поперечно жесткая базовая лента на основе EP и XE тканей
- 2** Эластичный гофроборт гарантирует более 2 млн циклов перегибов
- 3** Прочные и мощные ковши с двойным усилением тканью, широким основанием

Маркировка лент с гофробортом и ковшами:

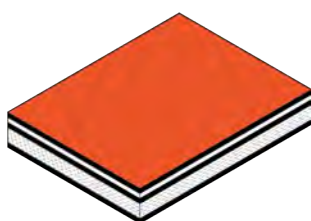
402000**** ЛЕНТА С ГОФРОБОРТОМ 1000 XOE 500/3+2-5+3-TC140-SF160-Y 88000:ENDLESS



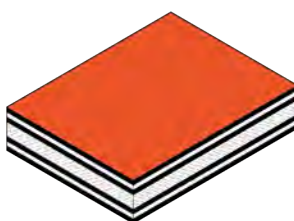
Виды базовой ленты*



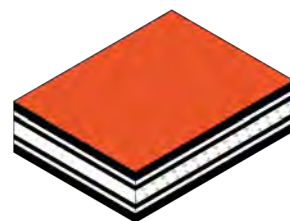
XE – базовая лента на основе XE ткани



XOE – базовая лента на основе EP или EE ткани с одинарным поперечно жестким слоем XE ткани



XDE – базовая лента на основе EP или EE ткани с двумя поперечно жесткими слоями XE ткани



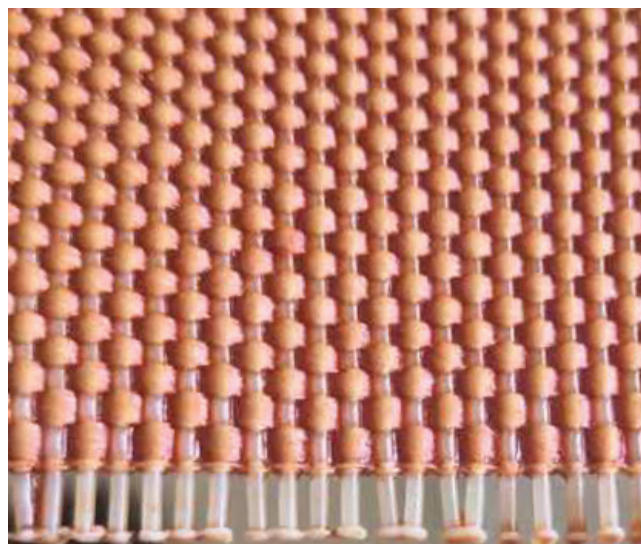
XST – базовая резинокросовая лента с поперечными слоями XE ткани

Описание ХЕ ткани



Общий вид ХЕ ткани

Специальная ХЕ ткань является стандартным современным решением ведущих европейских производителей для обеспечения поперечной жесткости ковшовых лент с гофробортом.



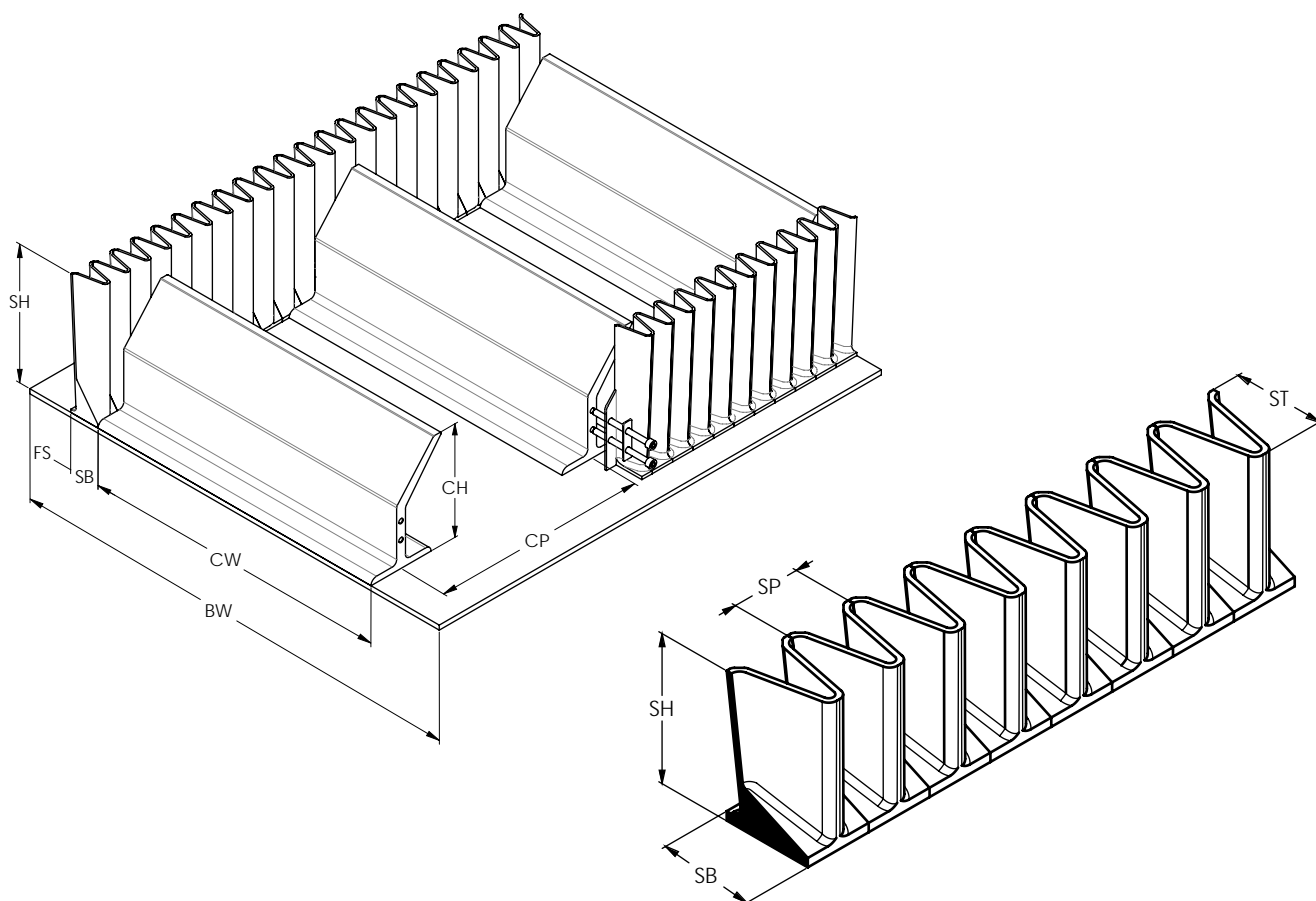
Детальный вид мононитей ХЕ ткани

Упругость мононитей и их размещение в поперечном слое придает максимальную жесткость ленте в поперечном направлении и минимально влияет на ее гибкость в продольном. Это позволяет ленте великолепно проходить участки перегибов при изменении горизонтального движения на вертикальное и обратно без образования вздутий, прогибов, замятий и боковых смещений.

Виды ковшей

Изображение ковша	Тип	СН, [мм]	СВ, [мм]	Вес, [кг/м]	Мин. ø барабанов, [мм]
	С	55	100	1,45	125
		75	100	2,00	150
		90	110	2,81	250
		110	110	3,27	315
	Т	55	100	1,61	125
		75	100	2,20	150
		90	110	2,70	250
		110	110	3,23	315
		140	160	5,49	400
		180	160	6,67	500
		230	160	8,60	630
	ТС	55	75	1,13	125
		75	100	1,82	150
		90	110	3,22	250
		110	110	3,94	315
		140	150	5,49	400
		180	150	6,81	500
		230	160	8,68	630
		270	180	14,37	800
	ТС3	280	180	14,90	800
		230	160	13,80	630
		280	160	15,30	800
		360	230	22,80	1000
		470	230	30,80	1250

Геометрические параметры ленты с гофробортом



BW – ширина ленты **SH** – высота гофроборота **SP** – шаг волны гофроборота **SB** – ширина основания гофроборота
CH – высота ковша **CP** – шаг ковша **CW** – ширина ковша **FS** – отступ гофроборота от края ленты

Виды гофроборота

	SH, [мм]	SB, [мм]	ST, [мм]	SP, [мм]	Вес пог. м, [кг]
N (NF, NBF)	40	30	20	25	0,45
	60	50	45	40	1,38
	80	50	45	40	1,70
	100	50	45	40	2,00
	120	50	45	40	2,65
S (SF, SBF)	120	75	65	63,5	3,20
	160	75	65	63,5	4,20
	200	75	65	63,5	5,02
	240	75	65	63,5	7,50
	250	75	65	63,5	7,80
	280	75	65	63,5	8,70
	300	75	65	63,5	9,40
ES (ESF, ESBF)	300	100	90	83	10,10
	400	100	90	83	14,80
	500	105	95	89	19,10

N, S, ES – без усиления

NF, SF, ESF – усиление диагональной тканью

NBF, SBF, ESBF – усиление волокнами ткани



2



Упаковка лент



Обозначение: R

Наименование: Roll

Описание: круглый рулон

Комментарии: стандартный диаметр до 2,1 м. Превышение стандартного диаметра влечет за собой значительное увеличение стоимости доставки и, как следствие, стоимости ленты

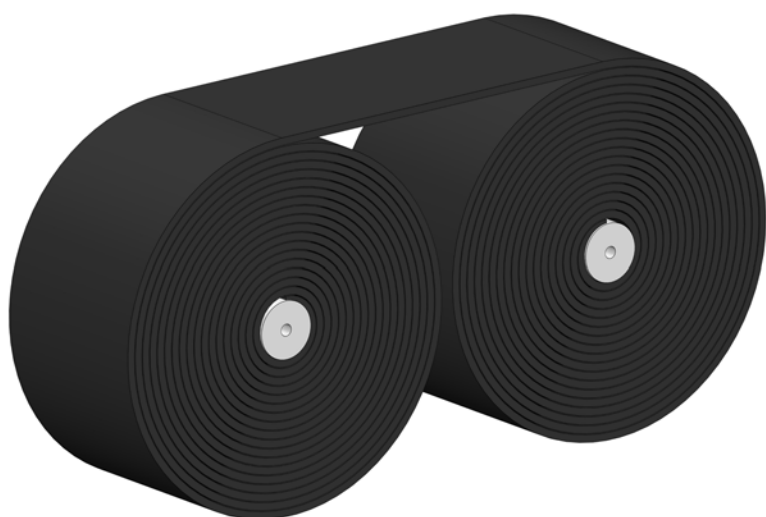


Обозначение: OV

Наименование: Oval

Описание: рулон овальной формы

Комментарии: этот вид намотки применяется для уменьшения высоты рулона. Такой способ намотки позволяет уместить большую длину ленты в сравнении со смоткой в круглый рулон, тем самым обеспечивая доставку стандартным контейнером

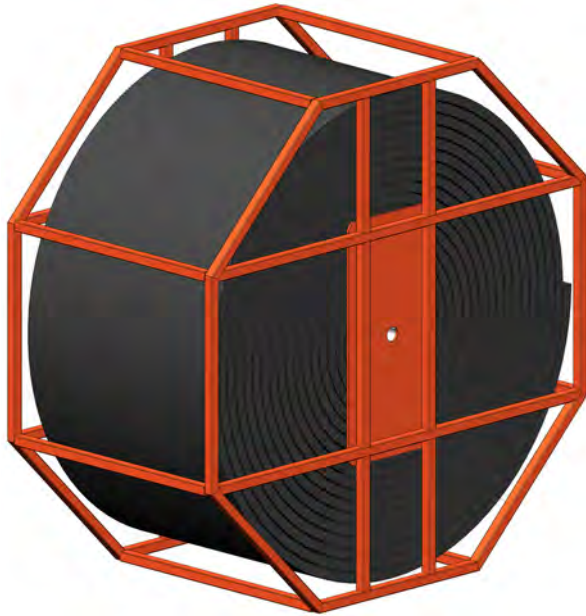


Обозначение: GL

Наименование: Glasses

Описание: лента скручена в два рулона и напоминает классическую кассету

Комментарии: специализированный тип намотки, позволяющий адаптировать ленту к особым видам размотчика и уменьшить высоту груза

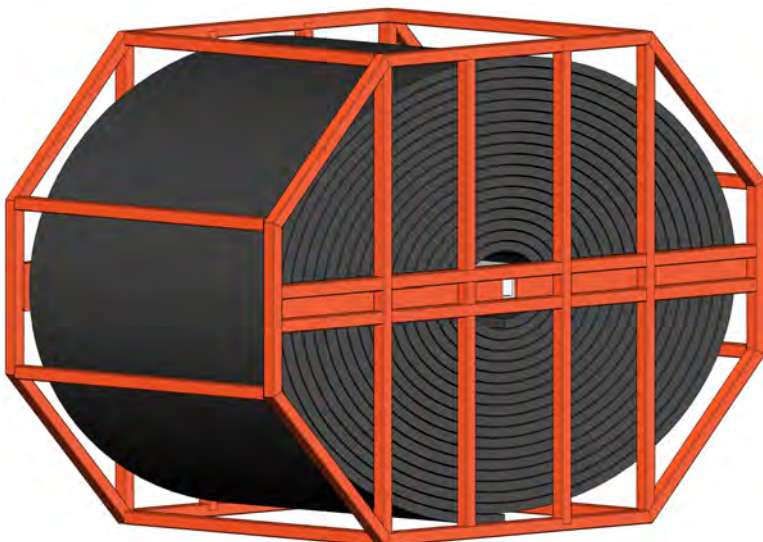


Обозначение: SR

Наименование: Steel Reel

Описание: рулон в стальной обрешетке

Комментарии: используется для тяжелых лент или в случае дополнительных требований к жесткой упаковке



Обозначение: SRo

Наименование: Steel Ovar Reel

Описание: овальный рулон в стальной обрешетке

Комментарии: используется для тяжелых лент или в случае дополнительных требований к жесткой упаковке

Техподдержка Element

Индивидуальный подбор ленты

Иногда требуется лента другого типа или с другими параметрами. При необходимости специалисты Element могут подобрать и порекомендовать более подходящий тип ленты для конкретного участка. Для ускорения подбора разработаны опросные листы.

Собственный конструкторский отдел

Собственная инжинирговая служба подготавливает необходимую техническую документацию в соответствии с международными стандартами качества, разрабатывает инновационные продукты и оперативно модернизирует части на основе собственных практических наработок.

Гарантийная поддержка продуктов

Element предоставляет полную гарантийную поддержку продуктов, оперативно выявляя причину проблемы. Мы вносим необходимые улучшения для обеспечения производства стабильно качественных деталей.

Сеть региональных представительств в России и Финляндии

Мы находимся в непосредственной близости к заказчику – обратная связь позволяет нам оперативно решать все вопросы. С этой целью Element развивает систему представительств и складов в Европе, России, странах СНГ и Китае.

Обеспечение сервисной поддержки

Сервисная служба Element обеспечивает технический анализ и операционный аудит оборудования, предлагает решения по технологической настройке машин для повышения эффективности его работы и оптимизирует складские запасы заказчика.

Складская программа

Знание потребностей рынка, анализ статистики потребления и оборачиваемости номенклатуры позволяют формировать складскую программу для своевременного удовлетворения нужд заказчиков.



P

Контакты



element

ООО «Майнинг Элемент»

Адрес: 196158, Россия, Санкт-Петербург,

Пулковское шоссе, д.40, корп.4, Литер А

Телефон: +7 (812) 900-85-70

Email: pro@miningelement.com



@miningelement



Mining Element



Mining Element



miningelement



Element. Целостность в деталях

Brochure v.2.0.-12.2022