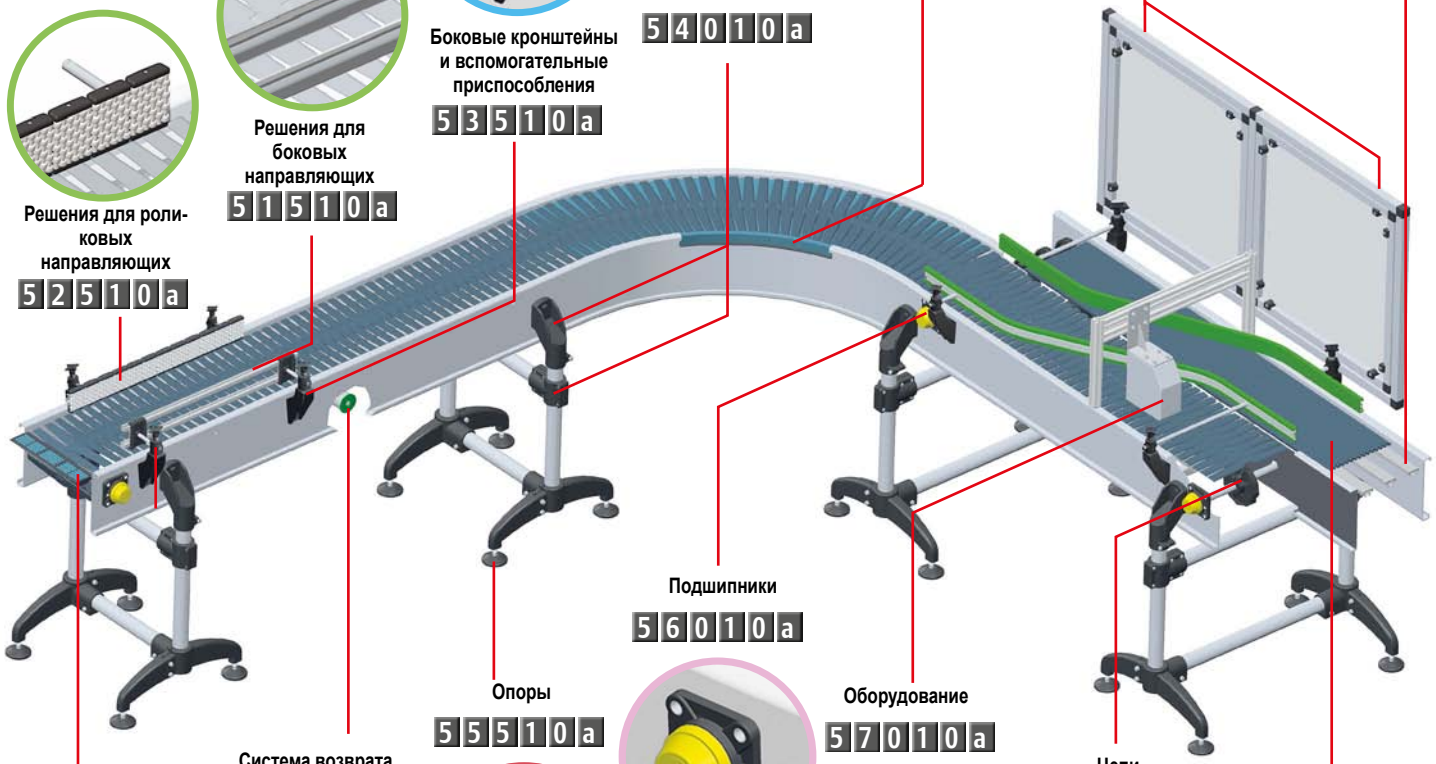
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

10110a ГЛАВНАЯ СТРАНИЦА

www.SystemPlastSmartGuide.com

5 years of NG® evo



Направляющие
50510a

Прочие элементы
54510a

Поворотные направляющие и треки
50005a

Опоры для рамы и базы
54010a

Боковые кронштейны и вспомогательные приспособления
53510a

Решения для боковых направляющих
51510a

Решения для роликовых направляющих
52510a

Подшипники
56010a

Опоры
55510a

Оборудование
57010a

Система возврата цепей и лент
51010a

Цепи и звезды
11010a

Переходные столы с роликами
52670a

Модульные ленты и звезды
30010a

REGAL®

Версия 001

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

10110b КАТАЛОГ SMART GUIDE®

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВСТУПЛЕНИЕ

Главная страница Smart Guide 10110a
Каталог Smart Guide 10110b
Как пользоваться каталогом Smart Guide 10110c
Обозначение символов, используемых в каталоге Smart Guide 10110d

ЦЕПИ И ЗВЕЗДЫ

Металлические цепи и звезды 11010a
Прямоходные термопластичные цепи и звезды 11011a
Поворотные термопластичные цепи и звезды 11012a
Поворотные цепи и звезды других типов 11013a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ И ЗВЕЗДЫ

Прямоходные модульные ленты и звезды 30010a
Поворотные модульные ленты и звезды 30012a
Ленты с шагом 12,7 мм (½ дюйма) — толщина: 8,7mm 30020a
Ленты с шагом 19 мм (¾ дюйма) — толщина: 8,7 mm 30190a
Ленты с шагом 25,4 мм (1 дюйм) — толщина: 8,7 mm 30300a
Ленты с шагом 25,4 мм (1 дюйм) — толщина: 12,7 mm 30410a
Ленты с шагом 25,4 мм (1 дюйм). 30700a
Поворотные модульные ленты 2256 ..... 30728a

ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ТРЕКИ

Общая информация о поворотных направляющих 50005a
Магнитные поворотные направляющие 50010a

НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Направляющие 50510a

СИСТЕМЫ ВОЗВРАТА ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

Системы возврата цепей и лент 51010a

РЕШЕНИЯ ДЛЯ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Боковые направляющие и аксессуары к ним 51510a
Роликовые боковые направляющие и роликовые переходные пластины 52510a

БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

боковые кронштейны 53510a

ОПОРЫ И РАМЫ

Опоры и рамы 54010a

ПРОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Прочие элементы 54510a

ОПОРЫ

Опоры и заглушки 55510a

ПОДШИПНИКИ

Подшипники 56010a

ОБОРУДОВАНИЕ

Оборудование 57010a

СОПУТСТВУЮЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сопутствующая информация 72010a

ИНДЕКС ОПИСАНИЯ ДЕТАЛИ

Содержание 78000a

СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ И ПОЛОЖЕНИЯ ПРОДАЖИ

Общие положения о продаже 79900a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Версия 001

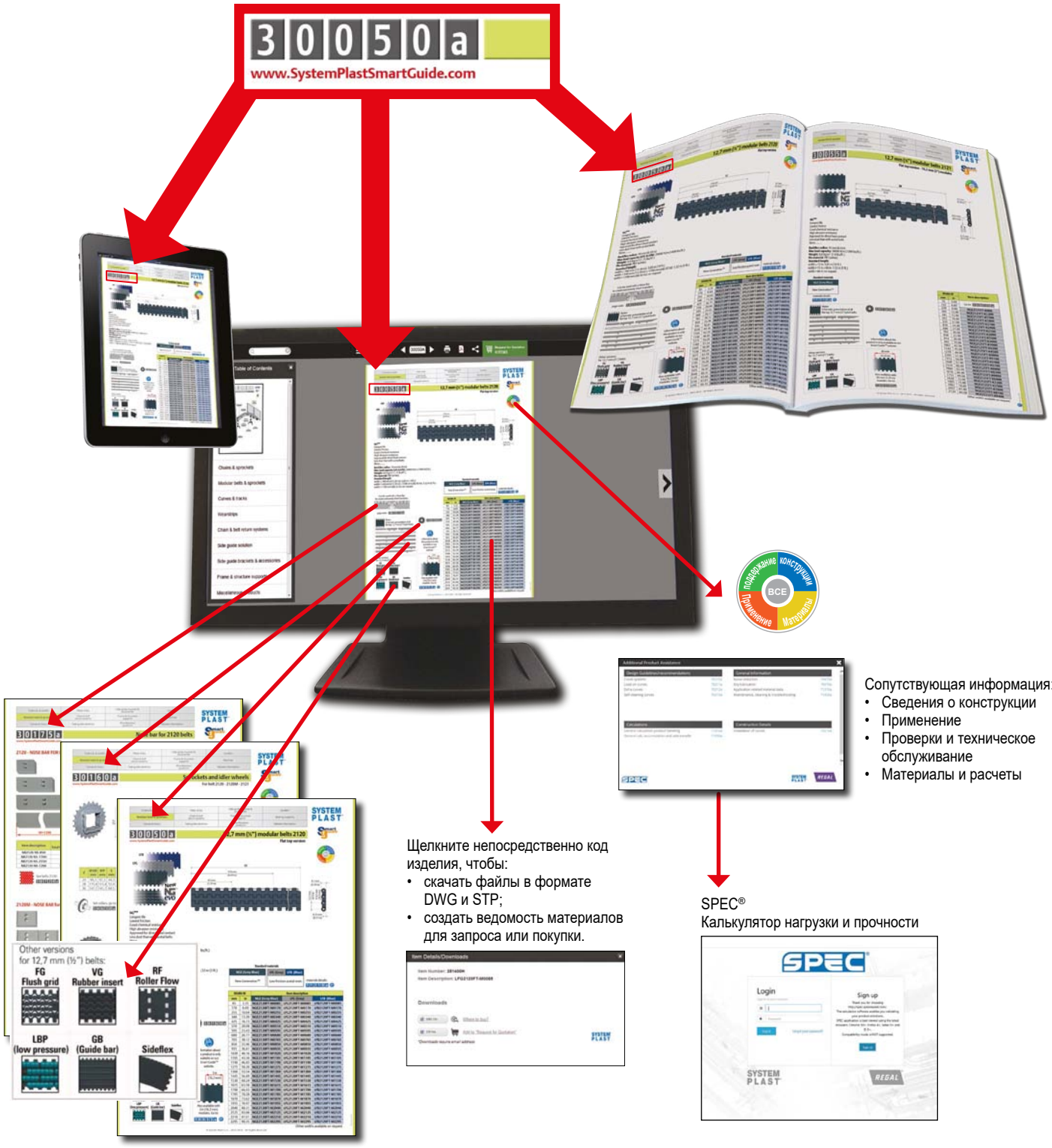
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

10110c КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ SMART GUIDE®

www.SystemPlastSmartGuide.com

С помощью этого каталога можно получить всю необходимую сопутствующую информацию об услугах и изделиях, выбранных на веб-сайте **www.SystemPlastSmartGuide.com.**



Щелкните непосредственно код изделия, чтобы:
- скачать файлы в формате DWG и STP;
- создать ведомость материалов для запроса или покупки.

Сопутствующая информация:
- Сведения о конструкции
- Применение
- Проверки и техническое обслуживание
- Материалы и расчеты

SPEC®
Калькулятор нагрузки и прочности

Используя интерактивный каталог, можно получить непосредственный доступ к веб-сайту System Plast® SmartGuide®, на котором представлена вся возможная информация и инструменты, необходимые для выбора и использования наших изделий.

Версия 001

СИМВОЛЫ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

СИМВОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	Ссылка для открытия меню с техническими сведениями об изделиях, приведенных на этой странице.
	Ссылка для поиска соответствующих изделий.
	Ссылка для поиска соответствующих изделий. Примечание: доступно только на веб-сайте www.SystemPlastSmartGuide.com.
	Кодами, выделенными оранжевым цветом, обозначены модульные ленты со специальными ширинами
	Сведения доступны только на веб-сайте: www.SystemPlastSmartGuide.com.
	Ссылка на другие разновидности таких цепей и (или) ссылка на цепи, используемые вместе со звездами, перечисленными на этой странице.
	Ссылка на другие разновидности модульных лент и (или) ссылка на ленты, используемые вместе со звездами, перечисленными на этой странице.
	Ссылка на звезды, используемые с цепями или лентами, перечисленными на этой странице.
	Минимальное количество для заказа.
	Обозначает цепи, ленты или поворотные направляющие, предназначенные для использования в магнитных поворотных конвейерах
	В состав этого изделия входят элементы, защищенные патентом.
	Ссылка на общие сведения об изделиях, приведенных на этой странице.
	Это изделие не предназначено для использования с цепями, в которых используются прижимные приспособления.

СИМВОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	Вес в кг/м
	Длина по стандарту.
	Длина стандартного рулона
	Количество штук в стандартной упаковке
	Обозначение для изделия, содержащего твердый смазочный материал.
	Материал: нержавеющая сталь марки AISI 430.
	Материал: нержавеющая сталь марки AISI 304.
	Материал: анодированный алюминий.
	Материал: алюминий.
	Материал: оцинкованная сталь.
	Номинальный диаметр: 41 мм.
	Изделие подходит для сборки с прямоугольным профилем.
	Максимальная нагрузка.
	Размер ключа.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11010a ИНДЕКС МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЦЕПЕЙ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПРЯМОХОДНЫЕ

FLAT TOP



11020a
812 - 815 - 815L
11040a



11120a
800 - 802 - 805
11120a



11100a
8157
11100a



11130a
515
11130a

RUBBER TOP



11150a
815VG - 815 VG TAB
11040b



11150a
814 VG
11330a



11180a
8157 VG - 8157 TAB VG
11100a



11180a
805 VG
11120a

ПОВОРОТНЫЕ

FLAT TOP



11060a
881M - 881MO
11040a



11070a
881R TAB - 881O TAB
11090a



11080a
881O
11090a



11110a
8857 TAB - 8857M
11100a

RUBBER TOP



11160a
881 MO VG
11090a



11160a
8857 M VG
11100a



11170a
881 VG - 881 TAB VG
11040b

PLATE TOP



11140a
1874

GRIPPER



11450a
1874 GV

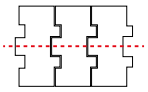
ИНФОРМАЦИЮ О ЦЕПЯХ ДРУГОГО ТИПА СМ. ПО НОМЕРУ:

11011a **Индекс**
Прямоходные термопластичные цепи

11012a **Индекс**
Поворотные термопластичные цепи

11013a **Индекс цепей другого типа**

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



ПРЯМОХОДНЫЕ

FLAT TOP



11190a

820 - 820P - 831

11200a



11210a

828

11260a



11310a

8257

11300a



11320a

821

11320b



11330a

SK 38

11330a

PLATE TOP



11460a

843 - 845



11460a

863

RUBBER TOP



11380a

831 VG

11200a



11410a

8257 VG

11300a



11410a

821 VG

11320b

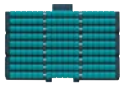
LBP



11340a

LBP 831

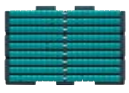
11200a



11370a

LBP 8257

11300a



11370a

LBP 821

11320b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ИНФОРМАЦИЮ О ЦЕПЯХ ДРУГОГО ТИПА СМ. ПО НОМЕРУ

11010a **Индекс Металлические цепи**

11012a **Индекс Поворотные термопластичные цепи**

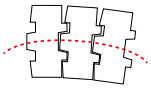
11013a **Индекс цепей другого типа**

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11012a ИНДЕКС ПОВОРОТНЫХ ТЕРМОПЛАСТИЧНЫХ ЦЕПЕЙ

www.SystemPlastSmartGuide.com



ПОВОРОТНЫЕ

FLAT TOP



11220a
879M - 880M
11260a



11230a
877TAB - 878TAB
879TAB - 880TAB
11260a



11240a
879 - 880
11260a



11240b
8800P
11260a



11280a
882M
11300a



11290a
882 BEVEL - 882 TAB
11300a

PLATE TOP



11470a
1843 TAB



11470a
1873 TAB



11490a
1863 TAB

VACUUM



11235a
880TAB - VACUUM
11260a

RUBBER TOP



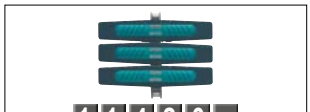
11380a
879 M VG
11260b



11390a
878 TAB VG - 879 TAB VG
11260a



11400a
882 M VG - 882 TAB VG
11300a



11420a
1873 TAB VG



11425a
1873 TAB VG
СТЕРИЛИЗАТОР ГОРЛЫШЕК

GRIPPER

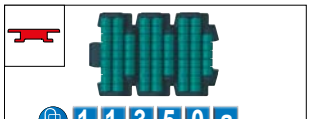


11430a
878 TAB GS
11260a



11440a
1873 TAB GS

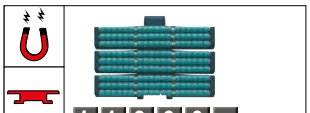
LBP



11350a
LBP 878 TAB
11260a



11350a
LBP 879 M
11260a



11360a
LBP 882 M - LBP 882 TAB
11300a

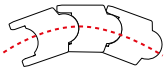
ИНФОРМАЦИЮ О ЦЕПЯХ ДРУГОГО ТИПА СМ. ПО НОМЕРУ:

11010a **Индекс Металлические цепи**

11011a **Индекс Прямоходные термопластичные цепи**

11013a **Индекс цепей другого типа**

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



ПОВОРОТНЫЕ

МНОГОИЗГИБНЫЕ	УПАКОВОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР	
 11530a 1700 - 1702 - 1701 TAB 11550a	 11570a CC 600 - CC 600 TAB 11580a	 11590a CC 1400 - CC 1400 TAB 11590a
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ ЦЕПЬ  11530a 1706 11550a	 11570a CC 600 P - CC 600 TAB P 11580a	 11590a CC 1431 TAB 11590a
 11540a 1710 - 1710C TAB 11550a	 11580a CC 600 F CC 631 TAB 11580a	 11600a CC 1400V CC 1400V TAB 11600a

ИНФОРМАЦИЮ О ЦЕПЯХ ДРУГОГО ТИПА СМ. ПО НОМЕРУ:

11010a Индекс
Металлические цепи

11011a Индекс
Прямоходные термопластичные цепи

11012a Индекс
Поворотные термопластичные цепи

11020a

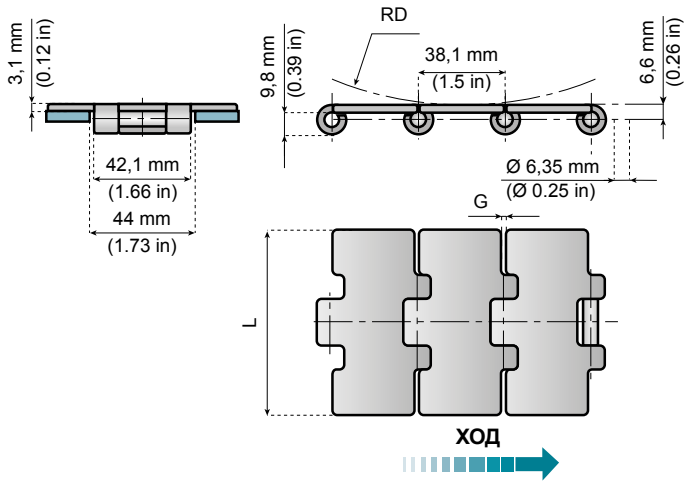
815L

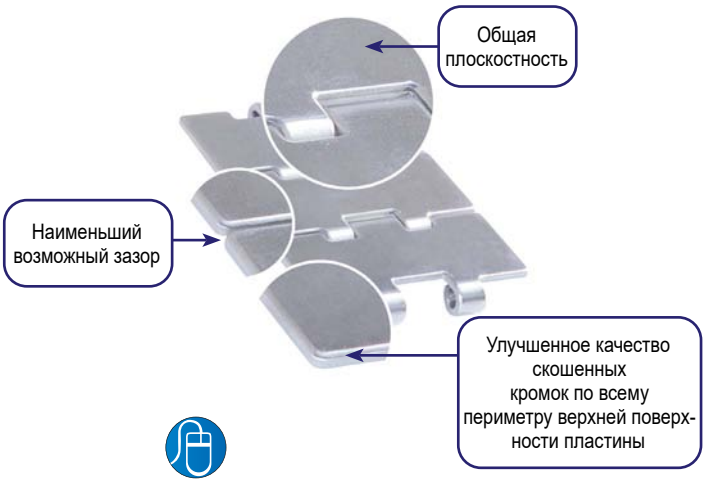
www.SystemPlastSmartGuide.com

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ (SPEED-LINE) - НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ



ВЫСОКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ РАБОТЫ
УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ







Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

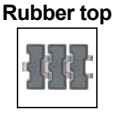
Код страницы: 73560a

11040a

Преимущества.

- Наилучший вариант для большинства задач с наиболее жесткими требованиями, например для объединяющих конвейеров без использования давления и высокоскоростных линий.
- Повышенная плоскостность.
- Оптимальная устойчивость изделий.

Другие версии 815:
VG
Rubber top



Стандартные версии: 11030a

Для версий из аустенитной и углеродистой стали: 11030b

812L - 815L ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ	ПЛОСКОСТНОСТЬ (МАКС.)		ПОЛИРОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ШТЫРЯ	ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
		Н	фунты	мкм	mm	дюймы		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSEL815-K325	Extra plus	6000	1350	0,3	0,1	0,004	Нет	82,5	3 1/4	1,5	0,06	150	5,9	2,6	1,7
SSEL815-K325HB	Extra plus HB														

815L SPEED-LINE ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ	ПЛОСКОСТНОСТЬ (МАКС.)		ПОЛИРОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ШТЫРЯ	ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
		Н	фунты	мкм	mm	дюймы		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SPSL815-K325	Extra plus	6000	1350	0,2	0,1	0,004	Да	82,5	3 1/4	1,5	0,06	150	5,9	2,6	1,7
SPSL815-K330								83,8	3 19/64						
SPSL815-K325HB	Extra plus HB							82,5	3 1/4						
SPSL815-K330HB								83,8	3 19/64						

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

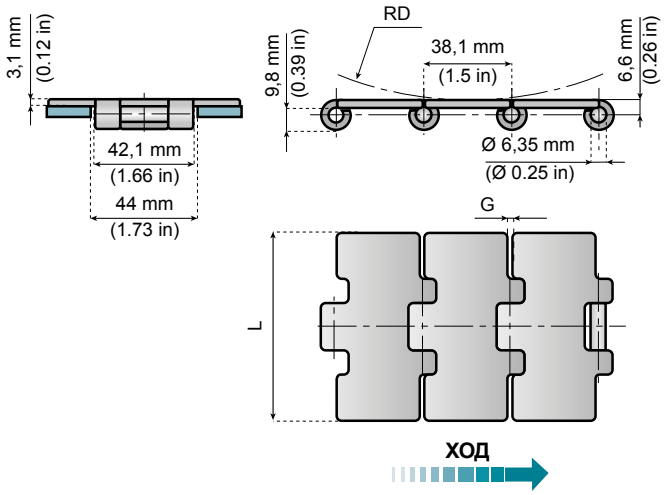
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ - ФЕРРИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ





EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

11040a

Преимущества.

- Полная программа, подходящая для любых задач.
- Все материалы.
- Все размеры.

Для цепей с улучшенными характеристиками: 11020a
Для версий из аустенитной и углеродистой стали: 11030b

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ	ПЛОСКОСТНОСТЬ (МАКС.)		ПОЛИРОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ШТЫРЯ	ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
		Н	фунты	мкм	mm	дюймы		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSL812-K325	СТАНДАРТНЫЙ	5400	1220	0,6	0,1	0,004	Нет	82,5	3¼	1,5	0,06	150	5,9	2,6	1,7
SS812-K400					0,2	0,008		101,6	4	1,8	0,07			3,0	2,0
SS812-K450								114,3	4½					3,3	2,2
SS812-K600					0,3	0,012		152,4	6					4,2	2,8
SS812-K750								190,5	7½					5,1	3,4
SSE815-K250	Extra plus	6000	1350	0,3	0,15	0,006	Нет	63,5	2½	1,8	0,07	150	5,9	2,3	1,5
SSE815-K263								66,8	2 ⅝					2,4	1,6
SSE815-K300								76,2	3					2,5	1,7
SSEL815-K325					0,10	0,004		82,5	3¼	1,5	0,06			2,6	1,7
SSSR815-K325					0,15	0,006		82,5	3¼	2,8	0,11	75	2,9	2,6	1,7
SPSL815-K330					0,10	0,004	Да	83,8	3 ⅜	1,5	0,06	150	5,9	2,6	1,7
SSE815-K350					0,15	0,006	Нет	88,9	3½	1,8	0,07			2,7	1,8
SSE815-K400					0,2	0,008		101,6	4					3,0	2,0
SSE815-K750					0,3	0,012		190,5	7½					5,1	3,4
SSEL815-K325HB	Extra plus HB	6000	1350	0,3	0,10	0,004	Нет	82,5	3¼	1,5	0,06	150	5,9	2,6	1,7
SSE815-K350HB					0,15	0,006		88,9	3½	1,8	0,07			2,7	1,8
SSE815-K450HB					0,2	0,008		114,3	4½					3,3	2,2
SSE815-K600HB					0,3	0,012		152,4	6					4,2	2,8
SSE815-K750HB								190,5	7½					5,1	3,4

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

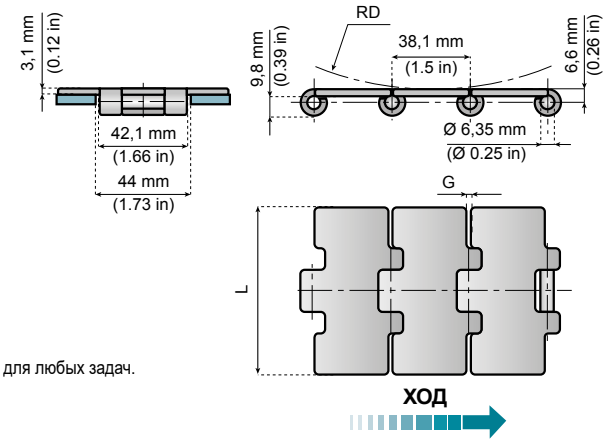
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ - УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ И АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ





Преимущества.

- Полная программа, подходящая для любых задач.
- Все материалы.
- Все размеры.

MOQ Мин. количество для заказа: 100 m.

Также см. цепи: 11040a, 11020a, 11030a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ	ПЛОСКОСТНОСТЬ (МАКС.)		ПОЛИРОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ШТЫРЯ	ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
		Н	фунты	мкм	mm	дюймы		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
S815-K325	С 45	12 000	2700	-	-	-	Нет	82,5	3¼	1,8	0,07	150	5,9	2,6	1,7
S815-K350								88,9	3½					2,7	1,8
S815-K450								114,3	4½					3,3	2,2
S815-K600								152,4	6					4,2	2,8
S815-K750								190,5	7½					5,1	3,4
SSA815-K325	Аустенитная сталь	5300	1190	0,3	0,15	0,006	Нет	82,5	3¼	1,8	0,07	150	5,9	2,6	1,7
SSA815-K330								83,8	3 19/64					2,6	1,7
SSA815-K350 MOQ								88,9	3½					2,7	1,8
SSA815-K450					0,2	0,008		114,3	4½					3,3	2,2
SSA815-K600								152,4	6					4,2	2,8
SSA815-K750								190,5	7½					5,1	3,4

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

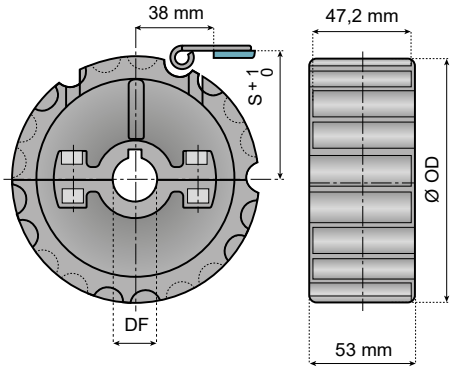
Smart Guide

110 40 a ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 812 - 815 (VG) - 881 (M-MO)





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
21	815-21R25M-DS	815-21R30M-DS	815-21R35M-DS	815-21R40M-DS	815-21R45M-DS
23	815-23R25M-DS	815-23R30M-DS	815-23R35M-DS	815-23R40M-DS	-
25	815-25R25M-DS	815-25R30M-DS	815-25R35M-DS	815-25R40M-DS	815-25R45M-DS

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
21	129	129,26	67,8
23	142	141,21	73,8
25	154	153,21	79,8

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, шпоночный паз по DIN 6885.

Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



Информацию про обработанные звезды с фланцами см. по номеру:

110 90 d

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Также см. звезды и ведомые ролики:

110 40 b 110 50 a

110 50 b 110 90 c

Также см. цепи:

812–815

110 20 a 110 30 a 110 30 b

815 VG

111 50 a

881M - 881MO

110 60 a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

110400 ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 812 - 815 (VG) - 881 (M-MO-TAB-VG) - 8157 (VG) - 8857 TAB

Новая конструкция
309900

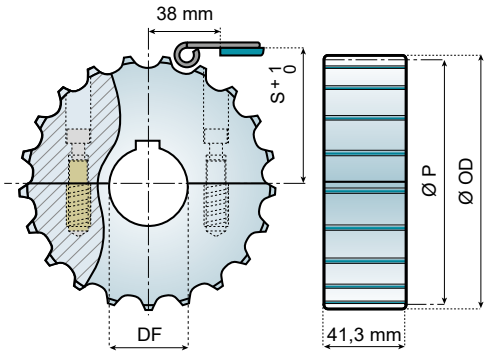
Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



Информацию про обработанные звезды с фланцами см. по номеру:
110900





Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
17	103,9	105,47	55,9
19	117	117,34	61,9
21	129	129,26	67,8
23	142	141,21	73,8
25	154	153,21	79,8
27	166,8	165,20	85,8
29	178,5	177,24	91,8

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
17	-	815-17R25M-DMS	815-17R30M-DMS	815-17R35M-DMS	815-17R40M-DMS	-
19	-	815-19R25M-DMS	815-19R30M-DMS	815-19R35M-DMS	815-19R40M-DMS	-
21	-	815-21R25M-DMS	815-21R30M-DMS	815-21R35M-DMS	815-21R40M-DMS	815-21R45M-DMS
23	-	815-23R25M-DMS	815-23R30M-DMS	815-23R35M-DMS	815-23R40M-DMS	815-23R45M-DMS
25	-	815-25R25M-DMS	815-25R30M-DMS	815-25R35M-DMS	815-25R40M-DMS	815-25R45M-DMS
27	-	815-27R25M-DMS	815-27R30M-DMS	815-27R35M-DMS	815-27R40M-DMS	-
29	-	815-29R25M-DMS	-	815-29R35M-DMS	815-29R40M-DMS	-
ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ						
17	815-17R23M-RMS	815-17R25M-RMS	815-17R30M-RMS	815-17R35M-RMS	815-17R40M-RMS	-
19	815-19R23M-RMS	815-19R25M-RMS	815-19R30M-RMS	815-19R35M-RMS	815-19R40M-RMS	-
21	815-21R23M-RMS	815-21R25M-RMS	815-21R30M-RMS	815-21R35M-RMS	815-21R40M-RMS	-
23	815-23R23M-RMS	815-23R25M-RMS	815-23R30M-RMS	815-23R35M-RMS	815-23R40M-RMS	-
25	815-25R23M-RMS	815-25R25M-RMS	815-25R30M-RMS	815-25R35M-RMS	815-25R40M-RMS	-
27	815-27R23M-RMS	815-27R25M-RMS	815-27R30M-RMS	815-27R35M-RMS	815-27R40M-RMS	-
29	815-29R23M-RMS	815-29R25M-RMS	815-29R30M-RMS	815-29R35M-RMS	815-29R40M-RMS	-

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.

Также см. цепи:

812–815
- 110220a
- 110230a
- 110230b

815 VG
- 111150a

881M - 881MO
- 110660a

881 VG TAB
- 111170a

815 VG TAB
- 111150a

8857 TAB
- 111110a

Также см. звезды и ведомые ролики:
- 110400a
- 110500a
- 110500b
- 110900c

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11050a

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 812 - 815 (VG) - 820 - 828 - 831 (LBP) - 881 (M-MO)



Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Также см. цепи:

812–815
11020a
11030a
11030b

LBP 831
11340a

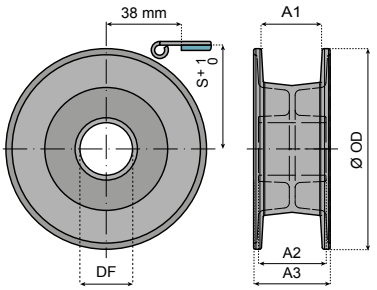
881M - 881MO
11060a

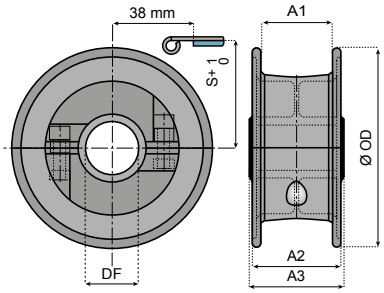
820 - 820P - 831
11190a

828
11210a

Также см. звезды и ведомые ролики:

11050b
11040b
11090c





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
15	-	820-15R30M-W	820-15R35M-W	820-15R40M-W
17	820-17R25M-W	820-17R30M-W	-	-
19	820-19R25M-W	820-19R30M-W	820-19R35M-W	820-19R40M-W

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

21	820-21R25M-WS	820-21R30M-WS	820-21R35M-WS	820-21R40M-WS
23	820-23R25M-WS	820-23R30M-WS	820-23R35M-WS	820-23R40M-WS
25	820-25R25M-WS	820-25R30M-WS	820-25R35M-WS	820-25R40M-WS

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из нержавеющей стали.

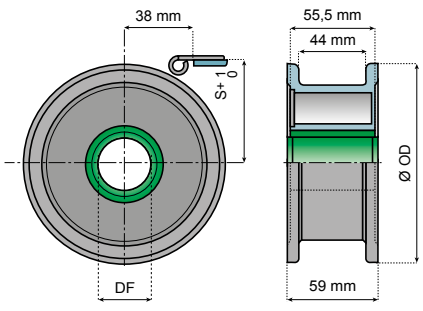
САМОСМАЗЫВАЮЩАЯСЯ ВТУЛКА

Z	Ø OD mm	S mm	A1 mm	A2 mm	A3 mm
15	90	48,2	48	82	82
17	106	56,2	44	52	52
19	117	62,6	44	52	58
21	129,8	68,6	44	57	61
23	142,2	74,6	44	57	61
25	154,7	80,5	44	57	61



Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
21	820-21R25M-WL	820-21R30M-WL	820-21R35M-WL	820-21R40M-WL
23	820-23R25M-WL	820-23R30M-WL	820-23R35M-WL	820-23R40M-WL
25	820-25R25M-WL	820-25R30M-WL	820-25R35M-WL	820-25R40M-WL

Материал: армированный полиамид (черный).

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

110 50 b ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

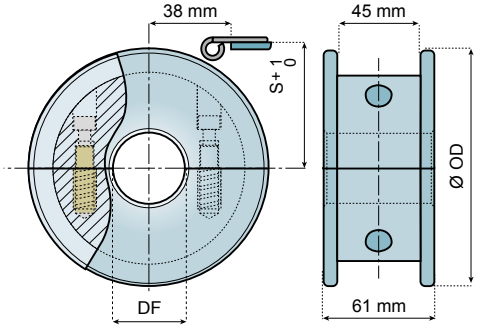
ДЛЯ ЦЕПЕЙ 812 - 815 (VG) - 820 - 828 - 831 (LBP) - 881 (M-MO)

Новая конструкция 30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Z	Ø OD mm	S mm
17	104	56,2
19	117	62,6
21	129,8	68,6
23	142,2	74,6
25	154,7	80,5

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
17	820-17R20M-WMS	820-17R25M-WMS	820-17R30M-WMS	820-17R35M-WMS	820-17R40M-WMS
19	820-19R20M-WMS	820-19R25M-WMS	820-19R30M-WMS	820-19R35M-WMS	820-19R40M-WMS
21	820-21R20M-WMS	820-21R25M-WMS	820-21R30M-WMS	820-21R35M-WMS	820-21R40M-WMS
23	820-23R20M-WMS	820-23R25M-WMS	820-23R30M-WMS	820-23R35M-WMS	820-23R40M-WMS
25	820-25R20M-WMS	820-25R25M-WMS	820-25R30M-WMS	820-25R35M-WMS	820-25R40M-WMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

Также см. цепи:

812-815
11020a
11030a
11030b

815 VG
11150a

820 - 820P - 831
11190a

881M - 881MO
11060a

LBP 831
11340a

828
11210a

Также см. звезды и ведомые ролики:

11050a
11090c

11040b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

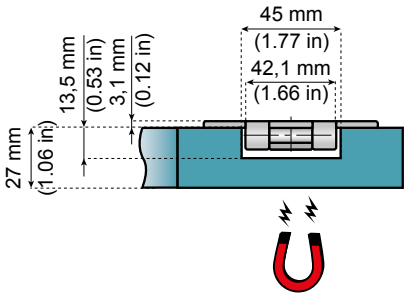
11060a

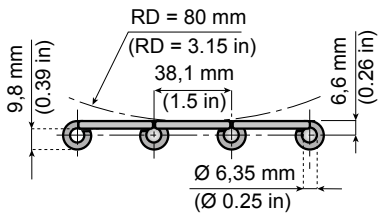
www.SystemPlastSmartGuide.com

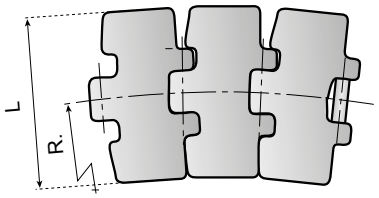
881M - 881MO

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНЫХ СИСТЕМ









ХОД

Характеристики.

- Цепи серий 881 M и 8857 M прочно удерживаются в поворотных направляющих магнитами, расположенными под отверстием для штыря цепи в верхней части поворотной направляющей. Поскольку в таких цепях отсутствуют ПРЯМЫЕ или НАКЛОННЫЕ зацепы, они легко снимаются с поворотных направляющих для проведения технического обслуживания или очистки, исключая необходимость демонтировать всю цепь.
- В серии 881 MO поверхность увеличена - это повышает эффективность размещения изделий по сравнению с серией 881 M.

Преимущества.

- Оптимальная плоскостность цепей на поворотных направляющих.
- Меньше затрат энергии.
- Подходят для скоростных линий.
- Лучшая транспортировка изделий как вдоль, так и поперек направления движения.
- Все преимущества магнитной системы
- Наилучший вариант для большинства задач с наиболее жесткими требованиями, например для объединяющих конвейеров без использования давления и высокоскоростных линий.
- Повышенная плоскостность.
- Оптимальная устойчивость изделий.

Материал штырей: ферритная нержавеющая сталь.

Другие версии 881MO:
VG
Rubber top



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

50010a

11040a

EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a

881 M - 881MO ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНЫХ СИСТЕМ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ	ПЛОСКОСТНОСТЬ (МАКС.)		ПОЛИРОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ШТЫРЯ	ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	мкт	mm	дюймы		mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSL881MO-K325	СТАНДАРТНЫЙ	5400	1220	0,6	0,1	0,004	Да	82,5	3 ¼	500	19,7	2,6	1,7
SS881M-K450					0,2	0,008		114,3	4½	457	18	3,1	2,1
SS881M-K750					0,3	0,012		190,5	7½			4,9	3,3
SSEL881MO-K325	Extra plus	6000	1350	0,3	0,1	0,004	Да	82,5	3 ¼	500	19,7	2,6	1,7
SSE881MO-K330					0,15	0,006		83,8	3 ⅜			2,7	1,8
SSE881M-K750					0,3	0,012		190,5	7½	457	18	4,9	3,3
SSEL881MO-K325HB	Extra plus HB	6000	1350	0,3	0,1	0,004	Да	82,5	3 ¼	500	19,7	2,5	1,7
SSE881MO-K330HB					0,15	0,006		83,8	3 ⅜			2,7	1,8
SSE881M-K450HB					0,2	0,008		114,3	4½	457	18	3,1	2,1
SSE881M-K750HB					0,4	0,016		190,5	7½			4,9	3,3

L881 MO SPEED-LINE ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНЫХ СИСТЕМ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ	ПЛОСКОСТНОСТЬ (МАКС.)		ПОЛИРОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ШТЫРЯ	ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	мкт	mm	дюймы		mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SPSL881MO-K325	Extra plus	6000	1,350	0,2 СВЕРХЧИСТОВАЯ ОТДЕЛКА	0,1	0,004	Да	82,5	3 ¼	500	19,7	2,5	1,7
SPSL881MO-K330								83,8	3 ⅜			2,6	
SPSL881MO-K325HB	Extra plus HB							82,5	3 ¼			2,5	
SPSL881MO-K330HB								83,8	3 ⅜			2,6	

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

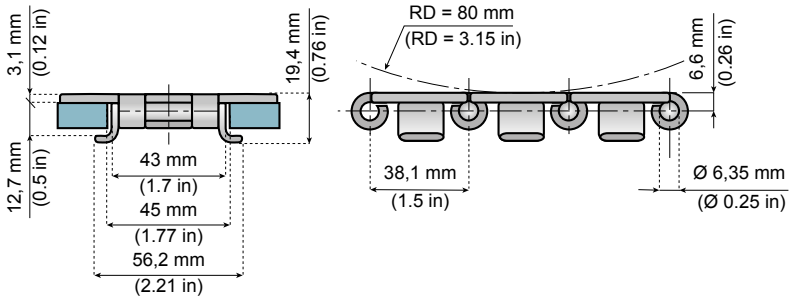
11070a

www.SystemPlastSmartGuide.com

881R TAB - 881O TAB

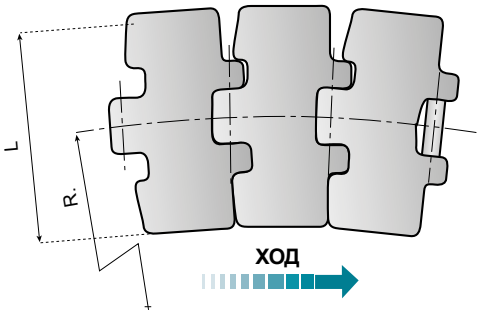
ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ СИСТЕМЫ TAB



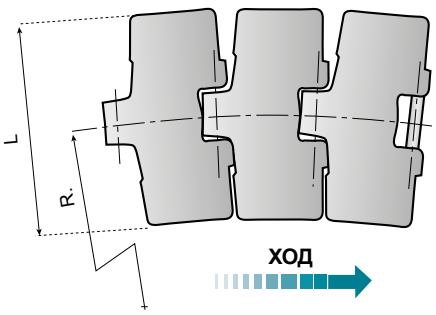


Цепь 8810 имеет оптимизированное соединение звеньев по сравнению с предыдущим дизайном 881 для лучшей работы и транспортировки продукции.
В 8810 используются те же звезды и поворотные направляющие, что и в 881, но при этом цепи не могут быть соединены между собой из-за их разной конструкции.

881O TAB
отимизированная форма петли



881R TAB



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ мкм	ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты		mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SS881OTAB-K325	СТАНДАРТНЫЙ	4400	990	0,6	82,5	3 ¼	500	19,7	3,0	2,0
SS881OTAB-K450					114,3	4½			3,0	2,0
SSE881RTAB-K325	EXTRA	4850	1090	0,6	82,5	3 ¼	200	7,9	3,0	2,0
SSE881OTAB-K325	Extra plus	6000	1350	0,3	82,5	3 ¼	500	19,7	3,0	2,0
SSE881OTAB-K450					114,3	4½			3,7	2,5
SSE881OTAB-K750					190,5	7½			5,5	3,7
SSE881OTAB-K325HB	Extra plus HB				82,5	3 ¼			3,0	2,0
SSA881OTAB-K325	Аустенитная сталь	4500	3020	0,3	82,5	3 ¼	500	19,7	3,00	2,0
SSA881OTAB-K450					114,3	4½			3,70	2,5
SSA881OTAB-K750 MOQ					190,5	7½			5,50	3,7

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

MOQ Мин. количество для заказа: 30 m.

11090a

50110a

Другие версии 881TAB:
VG
Rubber top



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

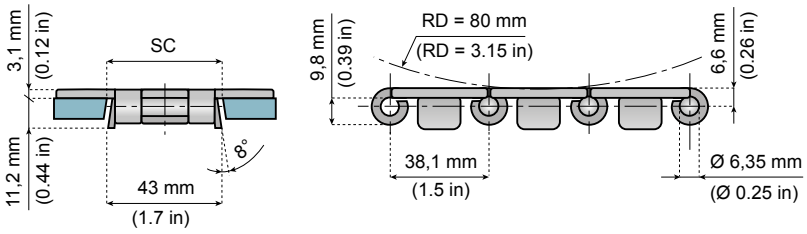
Smart Guide

11080a **881O**

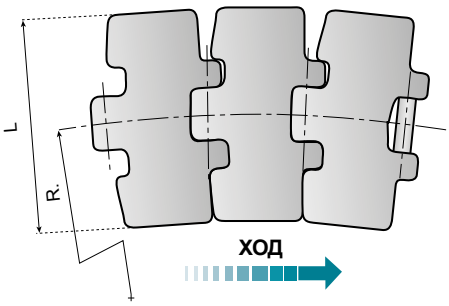
www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С НАКЛОННЫМИ ЗАЦЕПАМИ





881O TAB
Оптимизированная форма отверстия для штыря



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ мкм	ШИРИНА L		R МИН.		SC				ВЕС	
		Н	фунты		mm	дюймы	mm	дюймы	ПРЯМОХОДНЫЕ		ИЗОГНУТЫЕ		кг/m	фунты/фут
									mm	дюймы	mm	дюймы		
SSE881O-K325	Extra plus	6000	1350	0,3	82,5	3 ¼	500	19,7	44,5	1,75	41,5	1,63	3,00	2,0
SSE881O-K350					88,9	3½							3,20	2,2
SSE881O-K450					114,3	4½							3,70	2,5
SSE881O-K750					190,5	7½							5,50	3,7
SSA881O-K325	Аустенитная сталь	4500	3020	0,3	82,5	3 ¼	500	19,7	44,5	1,76	41,5	1,6	3,00	2,0
SSA881O-K450					114,3	4½							3,70	2,5

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

Другие версии 881:

VG
Rubber top



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

11090a

50130a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11090a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 881O(TAB) - 881R TAB - 881MO VG

Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Также см. цепи:

881 MO VG
11160a

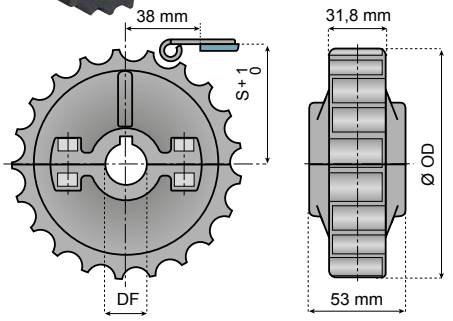
881R TAB - 881O TAB
11070a

881O
11080a

Также см. звезды и ведомые ролики:
11090b
11090c

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



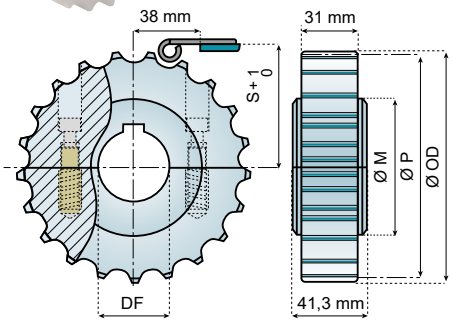


ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
21	881-21R25M-DS	881-21R30M-DS	881-21R35M-DS	881-21R40M-DS
23	881-23R25M-DS	881-23R30M-DS	881-23R35M-DS	881-23R40M-DS
25	881-25R25M-DS	881-25R30M-DS	881-25R35M-DS	881-25R40M-DS
ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ				
21	881-21R25M-RS	881-21R30M-RS	881-21R35M-RS	881-21R40M-RS
23	881-23R25M-RS	881-23R30M-RS	881-23R35M-RS	881-23R40M-RS
25	881-25R25M-RS	881-25R30M-RS	881-25R35M-RS	881-25R40M-RS

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, шпоночный паз по DIN 6885.





Z	Ø OD mm	Ø P mm	Ø M mm	S mm
17	103,9	105,47	70	55,9
19	117	117,34	70	61,9
21	129	129,26	85	67,8
23	142	141,21	90	73,8
25	154	153,21	90	79,8

Новая конструкция
30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
17	-	881-17R25M-DMS	881-17R30M-DMS	881-17R35M-DMS	881-17R40M-DMS
19	-	881-19R25M-DMS	881-19R30M-DMS	881-19R35M-DMS	881-19R40M-DMS
21	-	881-21R25M-DMS	881-21R30M-DMS	881-21R35M-DMS	881-21R40M-DMS
23	-	881-23R25M-DMS	881-23R30M-DMS	881-23R35M-DMS	881-23R40M-DMS
25	-	881-25R25M-DMS	881-25R30M-DMS	881-25R35M-DMS	881-25R40M-DMS
ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ					
17	881-17R23M-RMS	881-17R25M-RMS	881-17R30M-RMS	881-17R35M-RMS	881-17R40M-RMS
19	881-19R23M-RMS	881-19R25M-RMS	881-19R30M-RMS	881-19R35M-RMS	881-19R40M-RMS
21	881-21R23M-RMS	881-21R25M-RMS	881-21R30M-RMS	881-21R35M-RMS	881-21R40M-RMS
23	881-23R23M-RMS	881-23R25M-RMS	881-23R30M-RMS	881-23R35M-RMS	881-23R40M-RMS
25	881-25R23M-RMS	881-25R25M-RMS	881-25R30M-RMS	881-25R35M-RMS	881-25R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11090b ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

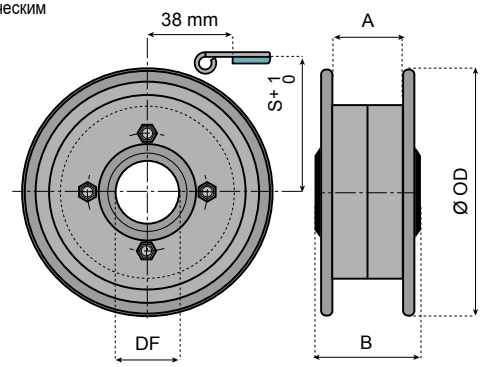
www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 815VG TAB - 881R TAB - 881O TAB - 8157 - 8857M

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Z	Ø OD mm	S mm
17	104,0	56,2
19	117,0	62,6
21	129,8	68,6
23	142,2	74,6
25	154,7	80,5
27	167,2	86,5
29	179,3	92,8

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ

A = 59 / B = 75

Z	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
19	881T-19R30M-W	881T-19R40M-W
21	881T-21R30M-W	881T-21R40M-W
23	881T-23R30M-W	881T-23R40M-W
25	881T-25R30M-W	881T-25R40M-W

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали.

Также см. звезды и ведомые ролики:
11090a

Также см. цепи:
881R TAB - 881O TAB
11070a
8157
11100a
8857 M VG
11160a
8857 M
11110a
815 VG TAB
11150a
8257
11310a

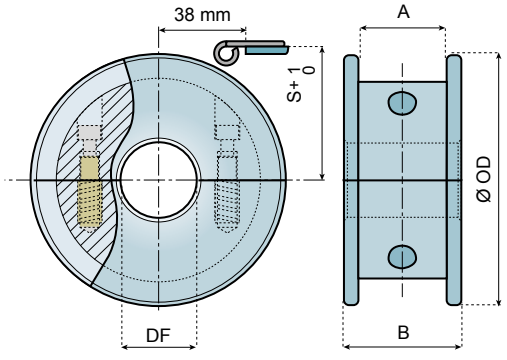
Новая конструкция

30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - РАЗЪЕМНЫЕ

A = 60 / B = 75

Z	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
17	881T-17R20M-WMS	881T-17R25M-WMS	881T-17R30M-WMS	881T-17R35M-WMS	881T-17R40M-WMS
19	881T-19R20M-WMS	881T-19R25M-WMS	881T-19R30M-WMS	881T-19R35M-WMS	881T-19R40M-WMS
21	881T-21R20M-WMS	881T-21R25M-WMS	881T-21R30M-WMS	881T-21R35M-WMS	881T-21R40M-WMS
23	881T-23R20M-WMS	881T-23R25M-WMS	881T-23R30M-WMS	881T-23R35M-WMS	881T-23R40M-WMS
25	881T-25R20M-WMS	881T-25R25M-WMS	881T-25R30M-WMS	881T-25R35M-WMS	881T-25R40M-WMS
27	881T-27R20M-WMS	881T-27R25M-WMS	881T-27R30M-WMS	881T-27R35M-WMS	881T-27R40M-WMS
29	881T-29R20M-WMS	881T-29R25M-WMS	881T-29R30M-WMS	881T-29R35M-WMS	881T-29R40M-WMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

Также имеются: разъемные ведомые ролики, см. по номеру:
11050b

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11090c ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

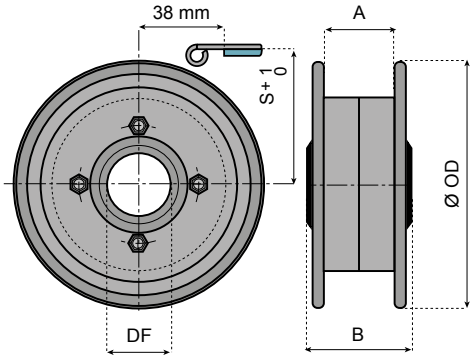
ДЛЯ ЦЕПЕЙ 881O - 881MO VG

поддержание конструкции · Применение · Материалы · ВСЕ

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЦЕПЕЙ СО НАКЛОННЫМИ ЗАЦЕПАМИ

A = 44 / B = 60				
Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
19	ИНФОРМАЦИЮ ОБ ЭТИХ ВЕДОМЫХ РОЛИКАХ СМ. ПО НОМЕРУ: 11050a (МИН. ПОДХОДЯЩЕЕ КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ - Z19.)			
21				
23				
25				

Z	Ø OD mm	S mm
19	117,0	62,6
21	129,8	68,6
23	142,2	74,6
25	154,7	80,5

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали.
Область применения: цепи серии 881O.

Также имеются: разъемные ведомые ролики, см. по номеру: 11050b

Также см. звезды и ведомые ролики:

11090a

Также см. цепи:

881O

11080a

881 MO VG

11160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

110900d ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 812 - 815 (VG) - 881 (M-MO)



НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



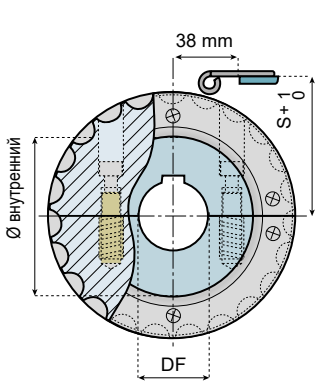
Новая конструкция 309900a

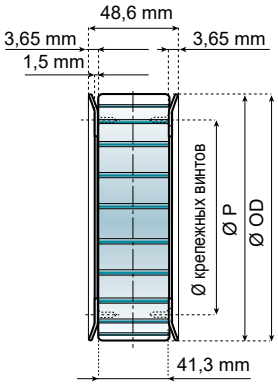
Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

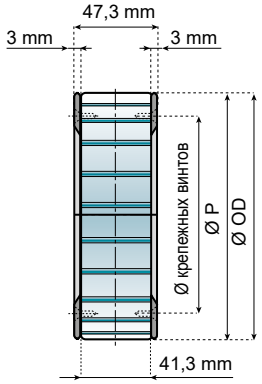
Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
21	129	129,26	67,8
23	142	141,21	73,8
25	154	153,21	79,8

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ





ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА





ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ: НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
21	815-21R23M-RMS-FSS	815-21R30M-DMS-FSS	815-21R40M-DMS-FSS
25	815-25R23M-RMS-FSS	815-25R30M-DMS-FSS	815-25R40M-DMS-FSS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.
* Цилиндрическое отверстие (без шпоночной канавки).

РАЗОБРАННЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА: НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

-	Ø ВНУТРЕННИЙ	Ø КРЕПЕЖНЫХ ВИНТОВ
GRINGK-129-79-SS	79	104
GRINGK-154-104-SS	104	128

Материал: нержавеющая сталь, винты из нержавеющей стали.
Комплект поставки: 4 сегмента и 12 винтов.

ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА





ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ: ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
21	815-21R23M-RMS-F	815-21R30M-DMS-F	815-21R40M-DMS-F
23	815-23R23M-RMS-F	815-23R30M-DMS-F	815-23R40M-DMS-F
25	815-25R23M-RMS-F	815-25R30M-DMS-F	815-25R40M-DMS-F

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.
* Цилиндрическое отверстие (без шпоночной канавки).

РАЗОБРАННЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА: ПЛАСТИК

ЧЕРНЫЙ	Ø ВНУТРЕННИЙ	Ø КРЕПЕЖНЫХ ВИНТОВ
GRINGK-129-79-PAB	79	104
GRINGK-142-92-PAB	92	116
GRINGK-154-104-PAB	104	128

Материал: армированный полиамид, винты из нержавеющей стали.
Комплект поставки: 4 сегмента и 12 винтов.

Также см. цепи:

812–815
110200a 110300a 110300b

881M - 881MO
110600a

Также см. звезды и ведомые ролики:

110400a 110400b 110500a 110500b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

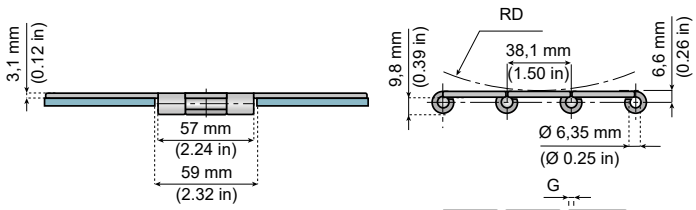
Smart Guide

111100a

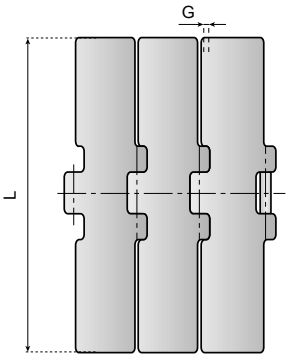
www.SystemPlastSmartGuide.com

8157

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ





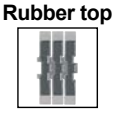


ХОД

EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: **73560a**

Другие версии 8157:
VG
Rubber top



Преимущества.

- Высокая прочность.
- Способствует стандартизации конструкции конвейерных установок.
- Отверстия для штыря с одинаковой шириной имеются в цепях разных типов, как в стальных, так и в пластиковых, а также в цепях LBP и цепях с резиновыми накладками.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ мкм	ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
		Н	фунты		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE8157-K750	Extra plus	10 400	2340	0,3	190,5	7½	1,8	0,07	150	5,9	5,6	3,8
SSE8157-K750HB	Extra plus HB											

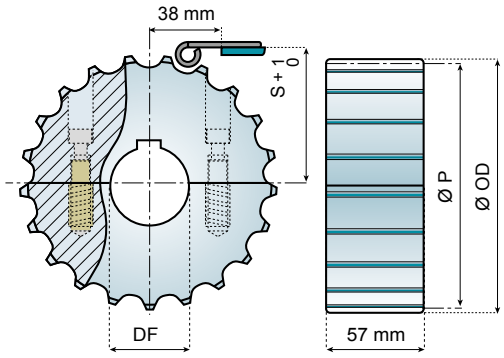
Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 8157 - 8857M - 8857M VG - 8157VG - 8157TAB VG





Новая конструкция
309900a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Также см. цепи:

8857 M
111110a

8857 M VG
111160a

8157VG
111180a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Информацию про обработанные звезды с фланцами см. по номеру:
111100b

Также имеются: разъемные ведомые ролики, см. по номеру:
110900b

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
17	8157-17R30M-DMS	8157-17R40M-DMS
19	8157-19R30M-DMS	8157-19R40M-DMS
21	8157-21R30M-DMS	8157-21R40M-DMS
23	8157-23R30M-DMS	8157-23R40M-DMS
25	8157-25R30M-DMS	8157-25R40M-DMS

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
17	103,9	105,47	55,9
19	117	117,34	61,9
21	129	129,26	67,8
23	142	141,21	73,8
25	154	153,21	79,8

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.

ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 8157 - 8857M



НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



Новая конструкция

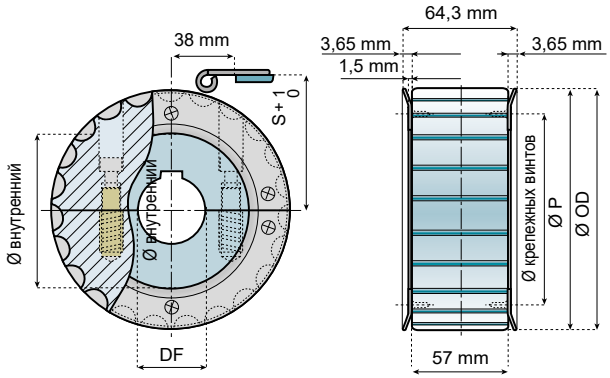
30900a

Особенности.

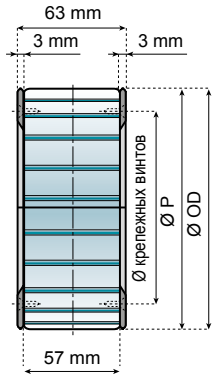
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm	Ø ВНУТРЕННИЙ	Ø КРЕПЕЖНЫХ ВИНТОВ
21	129	129,26	67,8	79	104
23	142	141,21	73,8	92	116
25	154	153,21	79,8	104	128

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ: НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
21	8157-21R23M-RMS-FSS	8157-21R30M-DMS-FSS	8157-21R35M-DMS-FSS	8157-21R40M-DMS-FSS
25	8157-25R23M-RMS-FSS	8157-25R30M-DMS-FSS	8157-25R35M-DMS-FSS	8157-25R40M-DMS-FSS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.
* Цилиндрическое отверстие (без шпоночной канавки).



Информацию для НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛЕЦ из нержавеющей стали см. по номеру:

11090d



ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ: ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
21	8157-21R23M-RMS-F	8157-21R30M-DMS-F	8157-21R35M-DMS-F	8157-21R40M-DMS-F
23	8157-23R23M-RMS-F	8157-23R30M-DMS-F	8157-23R35M-DMS-F	8157-23R40M-DMS-F
25	8157-25R23M-RMS-F	8157-25R30M-DMS-F	8157-25R35M-DMS-F	8157-25R40M-DMS-F

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.
* Цилиндрическое отверстие (без шпоночной канавки).



Информацию для пластиковых НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛЕЦ см. по номеру:

11090d



Также имеются: ведомые ролики, см. по номеру:

11090b

Также см. цепи:

8157

11100a

8857 M

11110a

8857 M VG

11160a

Также см. звезды и ведомые ролики:

11100a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

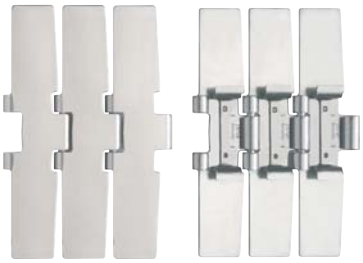
Smart Guide

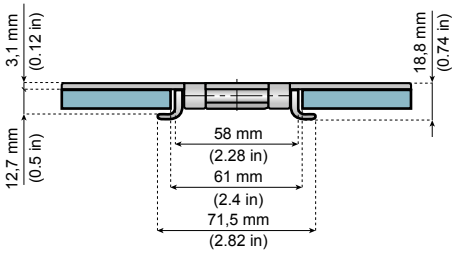
111110a

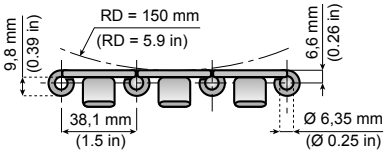
www.SystemPlastSmartGuide.com

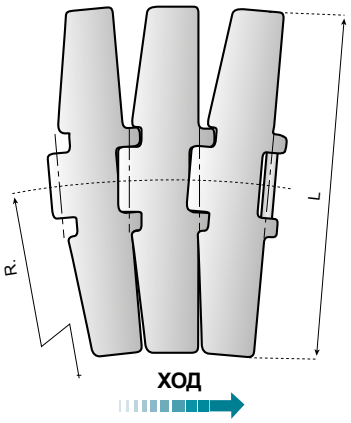
8857 TAB

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ









EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a

11040b

Преимущества.
Высокая прочность.

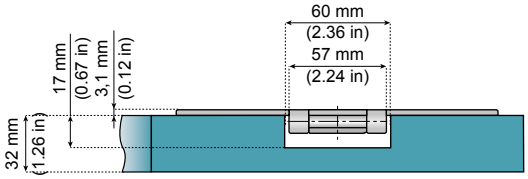
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ мкм	ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты		mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE8857TAB-K750HB	Extra plus HB	10 400	2340	0,3	190,5	7½	750	29,5	6,1	4,1

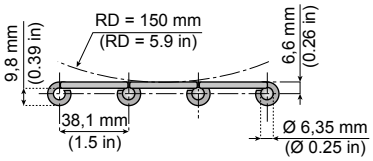
Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

8857M

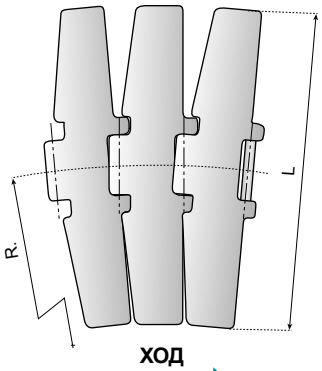
ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНОЙ СИСТЕМЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ











EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии 8857M:
VG
Rubber top



Преимущества.

- Все преимущества магнитной системы.
- Высокая прочность.
- Способствует стандартизации конструкции конвейерных установок.
- Отверстия для штыря с одинаковой шириной имеются в цепях разных типов, как в стальных,так и в пластиковых, а также в цепях LBP и цепях с резиновыми накладками.

111100a 500060a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ мкм	ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты		mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE8857M-K750	Extra plus	10 400	2340	0,3	190,5	7½	750	29,5	5,3	3,6
SSE8857M-K750HB	Extra plus HB									

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

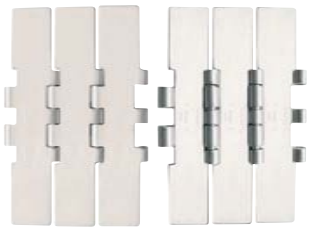
Smart Guide

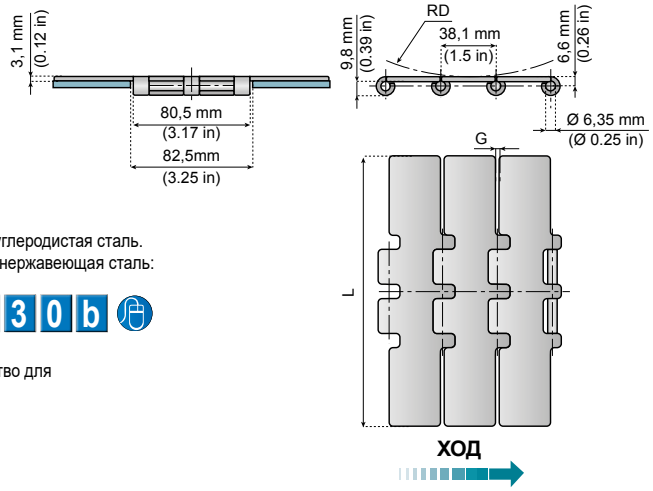
111120a

www.SystemPlastSmartGuide.com

802 - 805

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ДВУМЯ ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ ШТЫРЯ





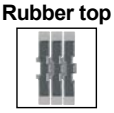
EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a

Закаленная углеродистая сталь.
Аустенитная нержавеющая сталь: 11030b

MOQ Мин. количество для заказа: 18 m.

Другие версии 805:
VG
Rubber top



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Преимущества.

- Очень высокая прочность.
- Подходят для работы в тяжелых условиях.

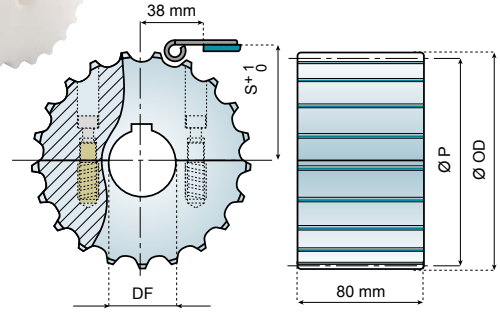
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ мкм	ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
		Н	фунты		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SS802-K750	СТАНДАРТНЫЙ	10 300	2620	0,6	190,5	7½	1,8	0,07	150	5,9	5,8	3,9
SR800-K750 MOQ	C45	28000	6300	Не применимо	190,5	7½	2,8	0,11	75	2,9	5,7	3,8
SSA805-K750	Аустенитная сталь	9600	2160	0,3			1,8	0,07	150	5,9	5,8	3,9
SSE805-K750	Extra plus	15 000	3370	0,3			1,8	0,07	150	5,9	5,8	3,9
SSER805-K750							2,8	0,11	75	2,9	5,7	3,8
SSE805-K750HB	Extra plus HB	15 000	3370				1,8	0,07	150	5,9	5,8	3,9

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

800 - 802 - 805(VG) - 821



Новая конструкция 30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Для цепей 821: 11320a



Информацию про обработанные звезды с фланцами см. по номеру: 11120b

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
19	-	800-19R25M-DMS	800-19R30M-DMS	800-19R35M-DMS	800-19R40M-DMS
21	-	800-21R25M-DMS	800-21R30M-DMS	800-21R35M-DMS	800-21R40M-DMS
23	-	800-23R25M-DMS	800-23R30M-DMS	800-23R35M-DMS	800-23R40M-DMS
25	-	800-25R25M-DMS	800-25R30M-DMS	800-25R35M-DMS	800-25R40M-DMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

19	800-19R23M-RMS	800-19R25M-RMS	800-19R30M-RMS	800-19R35M-RMS	800-19R40M-RMS
21	800-21R23M-RMS	800-21R25M-RMS	800-21R30M-RMS	800-21R35M-RMS	800-21R40M-RMS
23	800-23R23M-RMS	800-23R25M-RMS	800-23R30M-RMS	800-23R35M-RMS	800-23R40M-RMS
25	800-25R23M-RMS	800-25R25M-RMS	800-25R30M-RMS	800-25R35M-RMS	800-25R40M-RMS

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
19	117	117,34	61,9
21	129	129,26	67,8
23	142	141,21	73,8
25	154	153,21	79,8

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

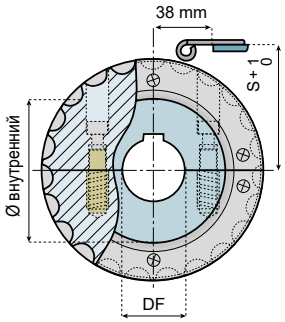
111120b ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

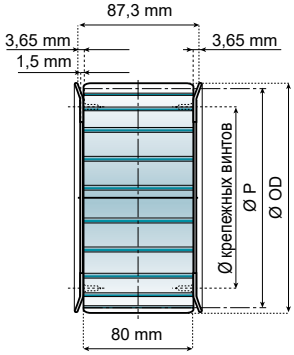
ДЛЯ ЦЕПЕЙ 800 - 802 - 805 (VG)

Новая конструкция 30990a

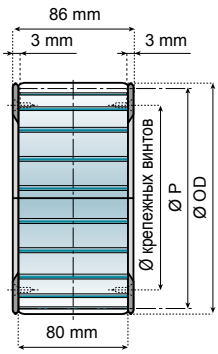
Особенности.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА



Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm	Ø ВНУТРЕННИЙ	Ø КРЕПЕЖНЫХ ВИНТОВ
21	129	129,26	67,8	79	104
23	142	141,21	73,8	92	116
25	154	153,21	79,8	104	128

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ: НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
21	800-21R23M-RMS-FSS	800-21R30M-DMS-FSS	800-21R35M-DMS-FSS	800-21R40M-DMS-FSS
25	800-25R23M-RMS-FSS	800-25R30M-DMS-FSS	800-25R35M-DMS-FSS	800-25R40M-DMS-FSS

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ: ПЛАСТИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
21	800-21R23M-RMS-F	800-21R30M-DMS-F	800-21R35M-DMS-F	800-21R40M-DMS-F
23	800-23R23M-RMS-F	800-23R30M-DMS-F	800-23R35M-DMS-F	800-23R40M-DMS-F
25	800-25R23M-RMS-F	800-25R30M-DMS-F	800-25R35M-DMS-F	800-25R40M-DMS-F

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие (без шпоночной канавки).

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Также см. цепи: 111120a

Также см. звезды: 111120a



Информацию для НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛЕЦ из нержавеющей стали см. по номеру: 110900d



Информацию для пластиковых из НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛЕЦ см. по номеру: 110900d

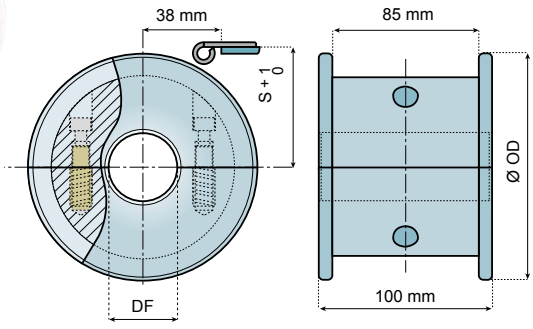
ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 800 - 802 - 805 - 805VG

Новая конструкция 30990a



Особенности.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



Также см. цепи: 111120a

Также см. звезды: 111120a

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
19	800-19R30M-WMS	800-19R35M-WMS	800-19R40M-WMS
21	800-21R30M-WMS	800-21R35M-WMS	800-21R40M-WMS
23	800-23R30M-WMS	800-23R35M-WMS	800-23R40M-WMS
25	800-25R30M-WMS	800-25R35M-WMS	800-25R40M-WMS

Z	Ø OD mm	S mm
19	117	62,6
21	129,8	68,6
23	142,2	74,6
25	154,7	80,5

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

SYSTEM PLAST®

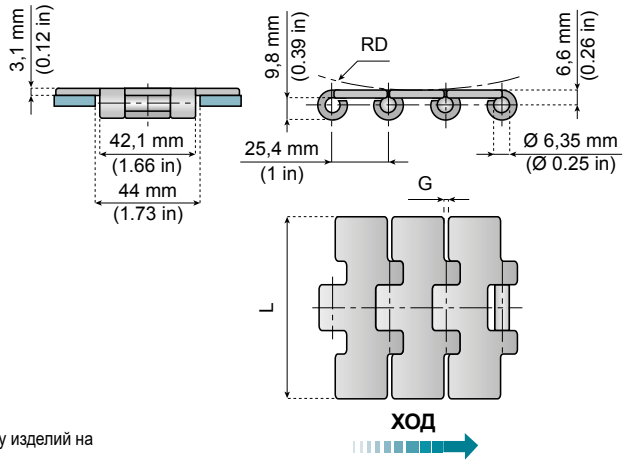
Smart Guide

11130a **515**

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ (ШАГ 25,4 mm - 1 ДЮЙМ)





Преимущества.

- Небольшой шаг позволяет осуществлять передачу изделий на небольшие расстояния.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ	ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
		Н	фунты	мкм	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE515-K217	EXTRA	5200	1170	0,3	55,0	2 11/64	1,6	0,06	100	3,9	2,3	1,5
SSE515-K236					60,0	2 27/64					2,4	1,6
SSE515-K283					72,0	2 27/32					2,7	1,8
SSE515-K325					82,5	3 1/4					2,9	2,0
SSE515-K350					88,9	3½					3,0	2,0
SSE515-K400					101,6	4					3,3	2,2

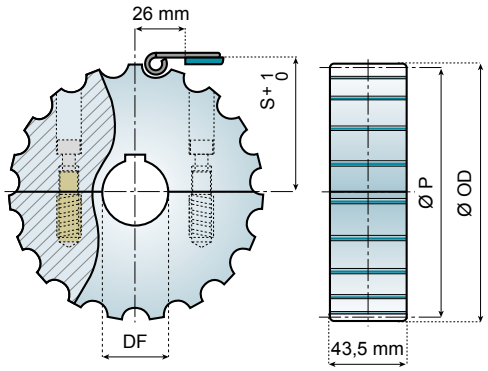
Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 515





ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
13	-	515-13R30M-DMS	515-13R40M-DMS
15	-	515-15R30M-DMS	515-15R40M-DMS
18	-	515-18R30M-DMS	515-18R40M-DMS
19	-	515-19R30M-DMS	515-19R40M-DMS
21	-	515-21R30M-DMS	515-21R40M-DMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

13	515-13R23M-RMS	515-13R30M-RMS	515-13R40M-RMS
15	515-15R23M-RMS	515-15R30M-RMS	515-15R40M-RMS
18	515-18R23M-RMS	515-18R30M-RMS	515-18R40M-RMS
19	515-19R23M-RMS	515-19R30M-RMS	515-19R40M-RMS
21	515-21R23M-RMS	515-21R30M-RMS	515-21R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.

Новая конструкция **30990a**

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
13	106,1	108,0	57,2
15	122,2	124,0	65,2
18	146,4	146,3	76,4
19	155,7	154,3	80,4
21	173,0	170,4	88,4

SYSTEM PLAST®

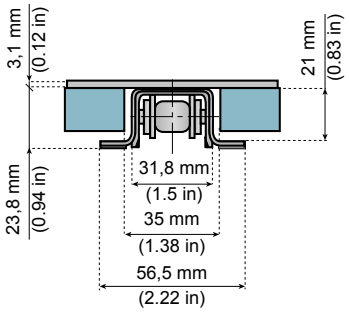
Smart Guide

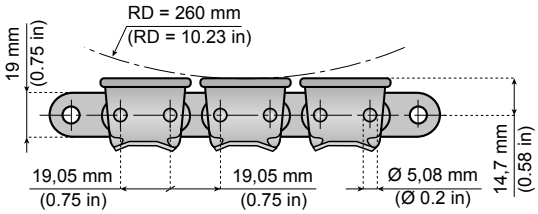
11140a **1874**

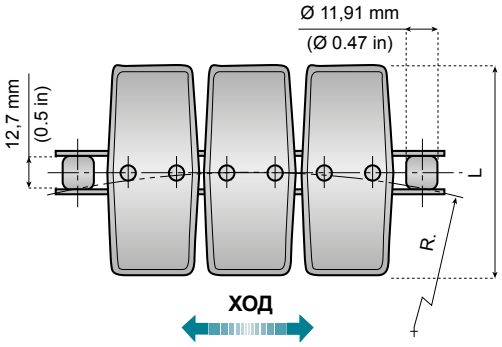
www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ХОДОВЫМИ РОЛИКАМИ (ШАГ 19,05 mm - ¾ ДЮЙМА)









Преимущества.

- Высокая скорость.
- Способность выдерживать очень высокие нагрузки.
- Большая длина конвейеров.
- Съемные перегородки.
- Меньше шума.
- Удлинение цепи не требуется.

501160a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШЕРОХОВАТОСТЬ мкм	ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	Н	фунты		mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
1874TAB-K325	C45	C45	27 000	6080	0,6	82,5	3 ¼	380	15	4,2	2,8
1874SS-TAB-K325	EXTRA	Аустенитная сталь	21 000	4730							
1874A-TAB-K325		C45	27 000	6080							

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

815 VG - 815 VG TAB

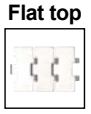
ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ

Характеристики.
Цепи Flat top с накладками из вулканизированной резины NBR.
Прямые зацепы способствуют уменьшению трения на обратной ветви конвейера.



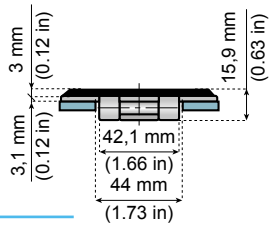
Другие версии 815:

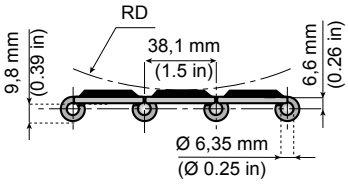
FT
Flat top



815 VG

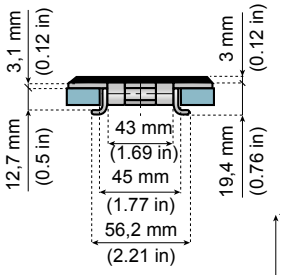
110400a

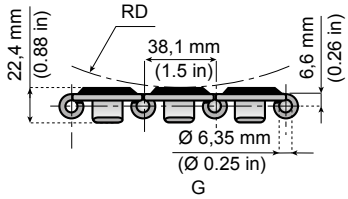


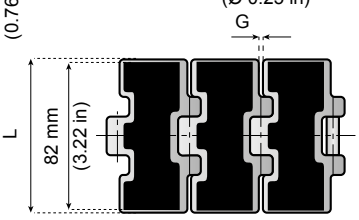


815 VG TAB

110900a





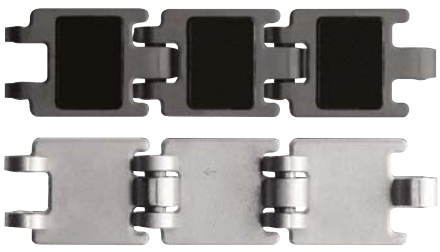


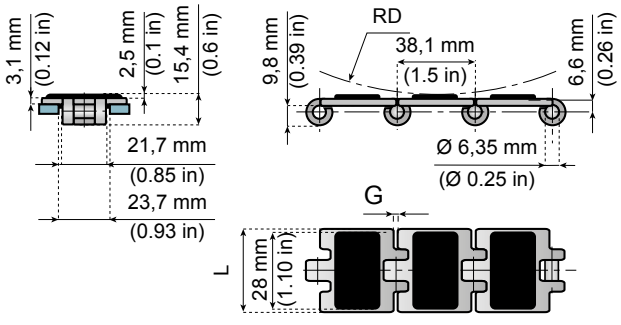
ХОД

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
	ЦЕПЬ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSER815-K325HBVG	Extra plus HB	NBR черного цвета 70 единиц по Шору (A)	6000	1350	82,5	3 ¼	2,8	0,11	75	2,9	2,8	1,9
SSER815TAB-K325HBVG											3,4	2,3

814 VG

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ





ХОД

113300a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Характеристики.
Цепи Flat top с накладками из вулканизированной резины NBR.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
	ЦЕПЬ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSER814-K125VG	Extra plus	NBR черного цвета 70 единиц по Шору (A)	4000	900	31,8	1 ¼	2,8	0,11	75	2,9	1,2	0,8

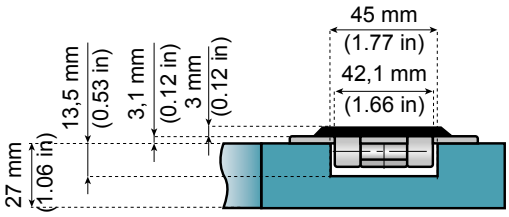
Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

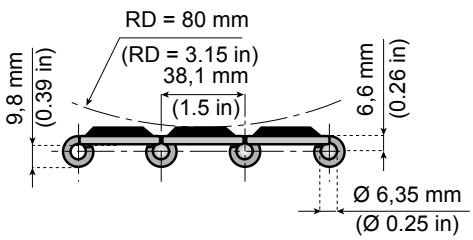
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

881 MO VG

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ ДЛЯ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



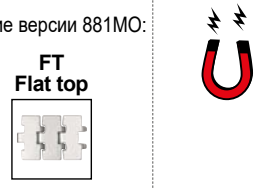


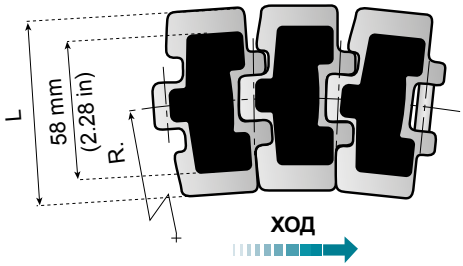


Характеристики.
Поворотные цепи с накладками из вулканизированной резины NBR.
Все преимущества магнитной системы.
Высокая прочность.

Другие версии 881MO:

FT
Flat top





110900a

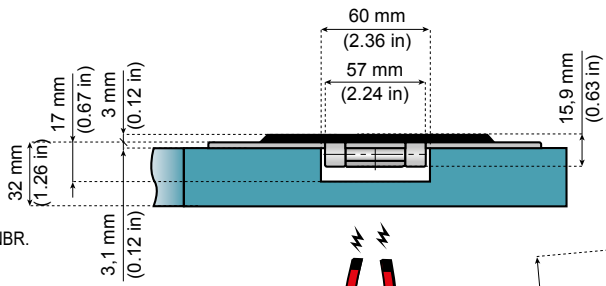
500100a

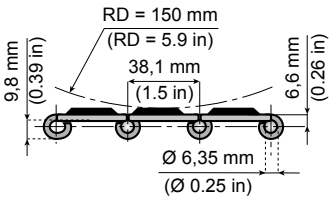
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ЦЕПЬ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE881MO-K325VG	Extra plus	NBR черного цвета 70 единиц по Шору (A)	6000	1350	82,5	3 ¼	500	19,7	2,6	1,7

8857 M VG

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ ДЛЯ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ







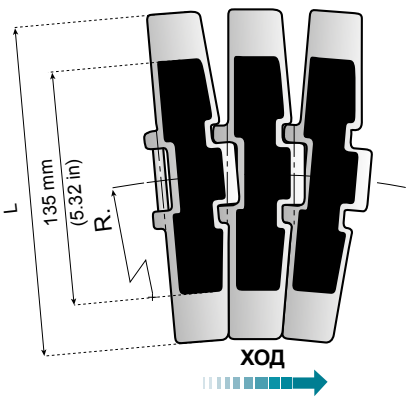
Характеристики.
Поворотные цепи с накладками из вулканизированной резины NBR.
Преимущества.

- Все преимущества магнитной системы.
- Высокая прочность.
- Способствует стандартизации конструкции конвейерных установок.
- Отверстия для штыря с одинаковой шириной имеются в цепях разных типов, как в стальных, так и в пластиковых, а также в цепях LBP и цепях Flat top.

Другие версии 8857M:

FT
Flat top





Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a

500600a

111100a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ЦЕПЬ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE8857M-K750HBVG	Extra plus HB	NBR черного цвета 70 единиц по Шору (A)	10 400	2340	190,5	7½	750	29,5	5,7	3,8

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

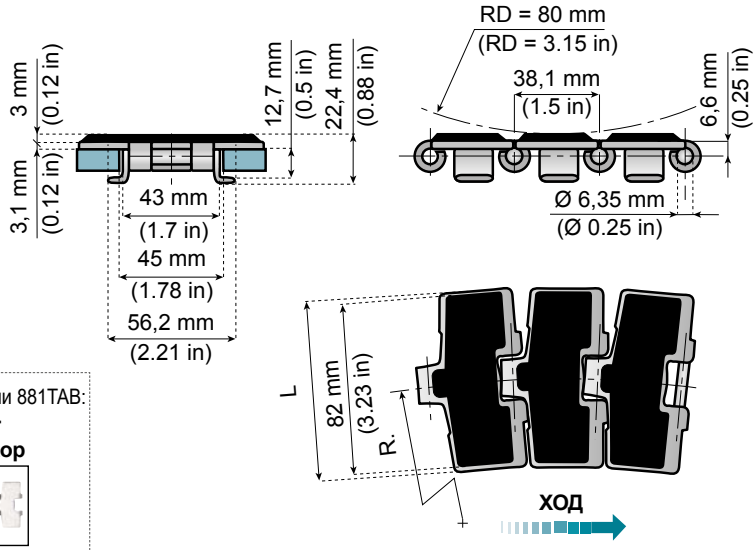
11170a

www.SystemPlastSmartGuide.com

881 TAB VG

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ





Другие версии 881TAB:

FT
Flat top



Характеристики.

- Поворотные цепи с накладками из вулканизированной резины NBR.
- Прямые зацепы способствуют уменьшению трения на обратной ветви конвейера.

11090a 50110a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ЦЕПЬ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE881TAB-K325VG	EXTRA	NBR черного цвета 70 единиц по Шору (A)	4850	1090	82,5	3 ¼	500	19,7	3,1	2,1

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

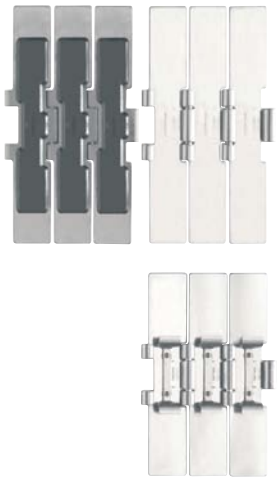
Smart Guide

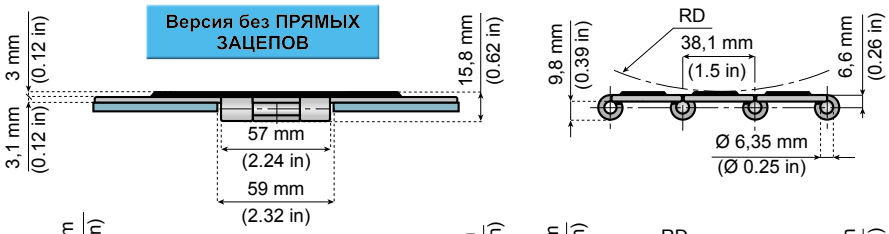
11180a

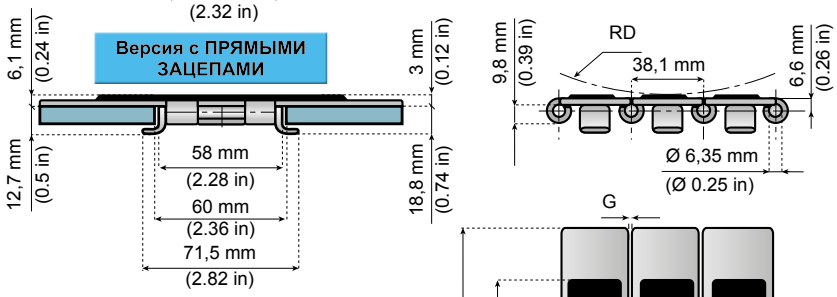
www.SystemPlastSmartGuide.com

8157 VG - 8157 TAB VG

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ







Другие версии 8157:

FT
Flat top

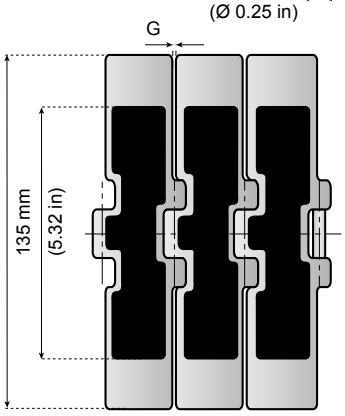


Тип цепи 8157

11100a

Цепь типа 8157 TAB

11040b



ХОД

EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a

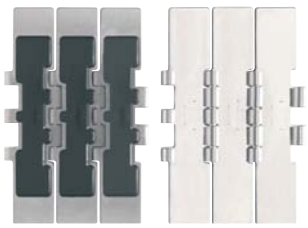
Характеристики.

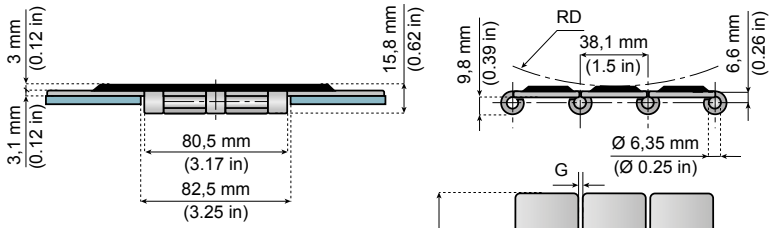
- Цепи Flat top с накладками из вулканизированной резины NBR.
- Прямые зацепы способствуют уменьшению трения на обратной ветви конвейера.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
	ЦЕПЬ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE8157-K750HBVG	Extra plus HB	NBR черного цвета 70 единиц по Шору (A)	10 400	2340	190,5	7½	1,8	0,07	150	5,9	6,0	4,0
SSE8157TAB-K750HBVG											7,5	5,0

805 VG

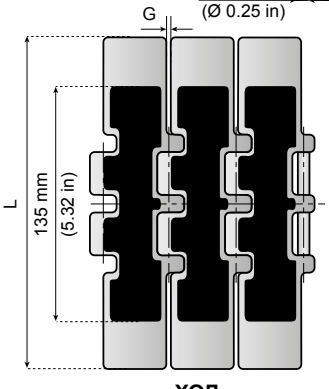
ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ





EXTRA PLUS HB
Штыри из закаленной в вакууме нержавеющей стали

Код страницы: 73560a



ХОД

Другие версии 805:

FT
Flat top



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Характеристики.

Цепи Flat top с накладками из вулканизированной резины NBR.

11120a

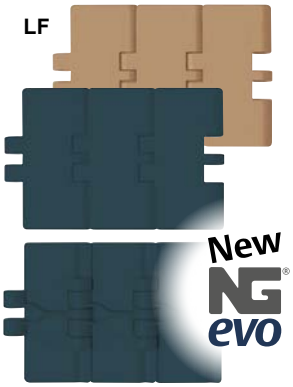
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		МАКСИМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		G		RD		ВЕС	
	ЦЕПЬ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
SSE805-K750HBVG	Extra plus HB	NBR черного цвета 70 единиц по Шору (A)	15 000	3370	190,5	7½	1,8	0,07	150	5,9	6,2	4,2

SYSTEM PLAST®

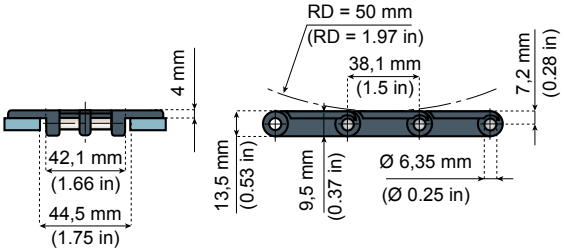
Smart Guide

820 - 820P - 831

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ

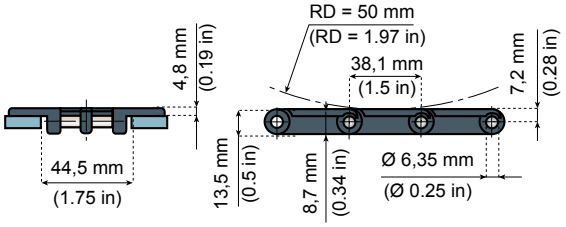


820–820P



831

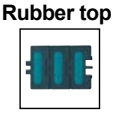
Толщина верхней пластины 4,8 mm



Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

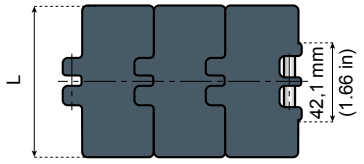
Другие версии 831:

VG Rubber top



LBP (низкое давление)





ХОД

Примечание.
Цепи серии 831 оснащены пластинами, толщина которых составляет 4,8 mm, что способствует увеличению срока службы.
Также упрощается конструкция конвейера при совмещении с цепями серии 821 - 879 - 882 - 8257 - 882 M.

Материал штырей:
штыри выполнены из аустенитной стали (SPM) или пластика (PPM).

AS	
Полиацеталь с антистатическими свойствами	Другие материалы

11050a
11200a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
			Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE820-K250	NGE серо-голубого цвета	SPM	4500	1000	63,5	2½	0,8	0,5
NGE820-K325					82,5	3 ¼	0,9	0,6
NGE820-K330					83,8	3 ⅜	0,9	0,6
NGE820-K350					88,9	3½	0,9	0,6
NGE820-K400					101,6	4	1	0,7
NGE820-K450					114,3	4½	1	0,7
NGE820-K600					152,4	6	1,3	0,8
NGE820-K750					190,5	7½	1,5	1,0
NGE820P-K325		PPM (полиоксиметилен, POM, - белый)	1700	380	82,5	3 ¼	0,8	0,5
NGE820P-K450					114,3	4½	1	0,7
NGE820P-K750					190,5	7½	1,4	1,0
LF820-K250	LF коричневого цвета	SPM	5000	1030	63,5	2½	0,8	0,5
LF820-K325					82,5	3 ¼	0,9	0,6
LF820-K330					83,8	3 ⅜	0,9	0,6
LF820-K350					88,9	3½	0,9	0,6
LF820-K400					101,6	4	1	0,7
LF820-K450					114,3	4½	1	0,7
LF820-K600					152,4	6	1,3	0,8
LF820-K750					190,5	7½	1,5	1,0
NGE831-K325	NGE серо-голубого цвета	SPM	4500	1000	82,5	3 ¼	1	0,7
NGE831-K450					114,3	4½	1,3	0,9
NGE831-K750					190,5	7½	1,8	1,2
LF831-K325	LF коричневого цвета	SPM	5000	1030	82,5	3 ¼	1	0,7
LF831-K450					114,3	4½	1,3	0,9
LF831-K750					190,5	7½	1,8	1,2

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11200a ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

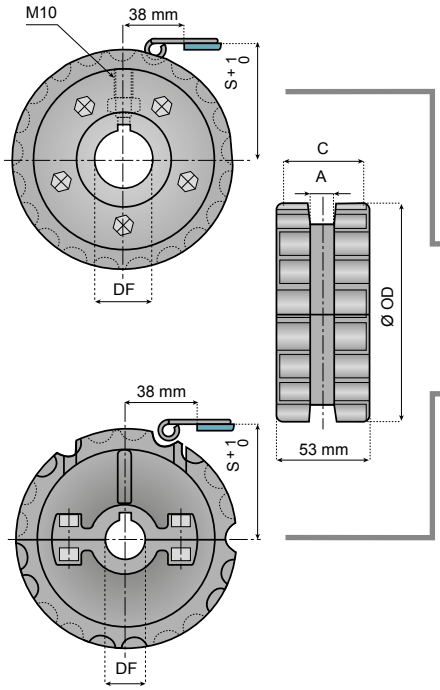
ДЛЯ ЦЕПЕЙ 820 (P) - 831 (VG-LBP)



Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Z	A mm	C mm
17	13	44
19	16	44
21	16	45
23	16	45
25	16	45



ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
17	820-17R25M-D	820-17R30M-D	-	-	-
19	820-19R25M-D	820-19R30M-D	820-19R35M-D	820-19R40M-D	-

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

21	820-21R25M-DS	820-21R30M-DS	820-21R35M-DS	820-21R40M-DS	820-21R45M-DS
23	820-23R25M-DS	820-23R30M-DS	820-23R35M-DS	820-23R40M-DS	-
25	820-25R25M-DS	820-25R30M-DS	820-25R35M-DS	820-25R40M-DS	820-25R45M-DS

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, шпоночный паз по DIN 6885.

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
17	103,9	105,47	55,9
19	117	117,34	61,9
21	129	129,26	67,8
23	142	141,21	73,8
25	154	153,21	79,8
27	166,8	165,2	85,8
29	178,5	177,24	91,8

См. также:

11050a

11200b

Другие цепи:

820 - 820P - 831

11190a

831 VG

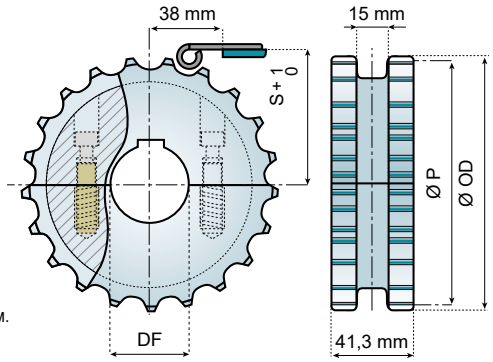
11380a



Новая конструкция 30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
17	820-17R25M-DMS	820-17R30M-DMS	820-17R35M-DMS	820-17R40M-DMS
19	820-19R25M-DMS	820-19R30M-DMS	820-19R35M-DMS	820-19R40M-DMS
21	820-21R25M-DMS	820-21R30M-DMS	820-21R35M-DMS	820-21R40M-DMS
23	820-23R25M-DMS	820-23R30M-DMS	820-23R35M-DMS	820-23R40M-DMS
25	820-25R25M-DMS	820-25R30M-DMS	820-25R35M-DMS	820-25R40M-DMS
27	820-27R25M-DMS	820-27R30M-DMS	820-27R35M-DMS	820-27R40M-DMS
29	820-29R25M-DMS	820-29R30M-DMS	820-29R35M-DMS	820-29R40M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.

SYSTEM PLAST®

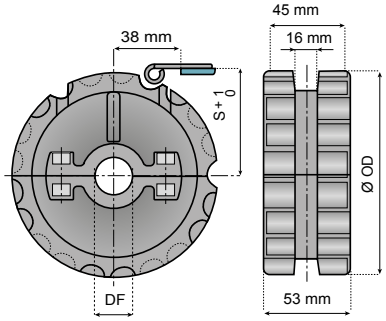
Smart Guide

11200b ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 820 (P) - 831 (VG-LBP)





Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
21	820-21R25M-RS	820-21R30M-RS	820-21R35M-RS	820-21R40M-RS	820-21R45M-RS
23	820-23R25M-RS	820-23R30M-RS	820-23R35M-RS	820-23R40M-RS	-
25	820-25R25M-RS	820-25R30M-RS	820-25R35M-RS	820-25R40M-RS	820-25R45M-RS

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, шпоночный паз по DIN 6885.

Также см. цепи:

820 - 820P - 831

11190a

Также см. звезды и ведомые ролики:

11050a

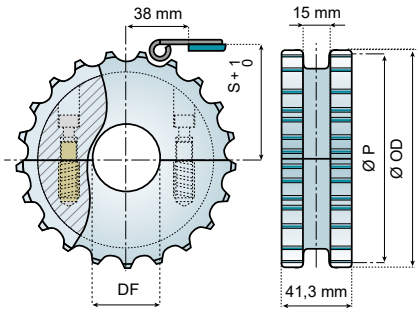
11200a

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
17	103,9	105,47	55,9
19	117	117,34	61,9
21	129	129,26	67,8
23	142	141,21	73,8
25	154	153,21	79,8
27	166,8	165,2	85,8
29	178,5	177,24	91,8



Новая конструкция

30990a



Особенности.

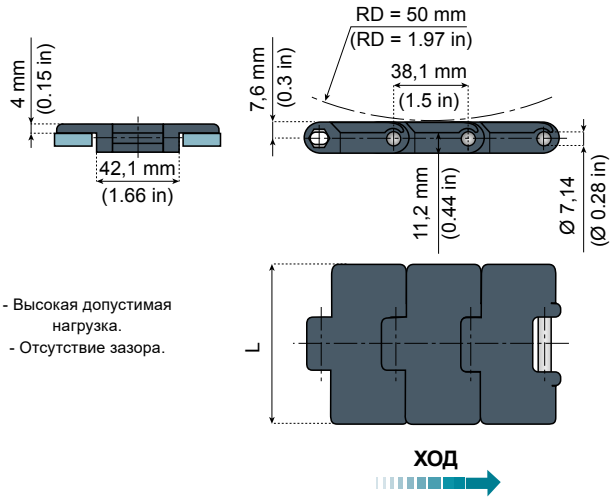
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
17	820-17R23M-RMS	820-17R25M-RMS	820-17R30M-RMS	820-17R35M-RMS	820-17R40M-RMS
19	820-19R23M-RMS	820-19R25M-RMS	820-19R30M-RMS	820-19R35M-RMS	820-19R40M-RMS
21	820-21R23M-RMS	820-21R25M-RMS	820-21R30M-RMS	820-21R35M-RMS	820-21R40M-RMS
23	820-23R23M-RMS	820-23R25M-RMS	820-23R30M-RMS	820-23R35M-RMS	820-23R40M-RMS
25	820-25R23M-RMS	820-25R25M-RMS	820-25R30M-RMS	820-25R35M-RMS	820-25R40M-RMS
27	820-27R23M-RMS	820-27R25M-RMS	820-27R30M-RMS	820-27R35M-RMS	820-27R40M-RMS
29	820-29R23M-RMS	820-29R25M-RMS	820-29R30M-RMS	820-29R35M-RMS	820-29R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.





- Высокая допустимая нагрузка.
- Отсутствие зазора.

Компоненты конвейера NG®evo,

выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Особенности.

- Стандартизация.
- Такие же звезды, как у поворотных цепей.
- Стандартная конструкция конвейера.
- Высокая допустимая нагрузка.
- Идеально подходят для использования в накопительных столах и объединяющих конвейерах без использования давления.
- Повышенная устойчивость изделий.
- Уменьшенный зазор между смежными треками.
- Повышенная плоскостность пластин в месте расположения отверстия для штыря.

Материал штырей: аустенитная сталь.

11260a

11050a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE828-K325	NGE серо-голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	1,1	0,7
NGE828-K330				83,8	3 19/64	1,2	0,8
LF828-K325	LF коричневого цвета	6000	1350	82,5	3 ¼	1,1	0,7
LF828-K330				83,8	3 19/64	1,2	0,8

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

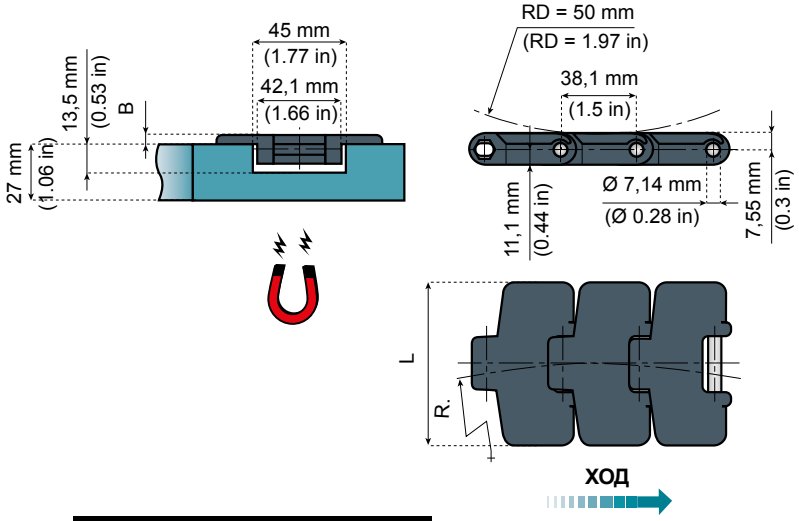
11220a

879M - 880M

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНЫХ СИСТЕМ





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ТОЛЩИНА B		R МИН.		ВЕС	
		N	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE880M-K325	NGE серо-голубого цвета	5100	1150	82,5	3 ¼	4	0,16	500	19,7	1,1	0,7
NGE880M-K330				83,8	3 19/64					1,1	0,7
NGE880M-K450				114,3	4½					1,2	0,8
NGE880M-K750				190,5	7½					1,5	1,0
LF880M-K325	LF коричневого цвета	5700	1280	82,5	3 ¼	4	0,16	500	19,7	1,1	0,7
LF880M-K330				83,8	3 19/64					1,1	0,7
LF880M-K450				114,3	4½					1,2	0,8
LF880M-K750				190,5	7½					1,5	1,0
NGE879M-K325	NGE серо-голубого цвета	5100	1150	82,5	3 ¼	4,8	0,19	500	19,7	1,2	0,8
NGE879M-K450				114,3	4½					1,3	0,8
LF879M-K325	LF коричневого цвета	5700	1280	82,5	3½	4,8	0,19	500	19,7	1,2	0,8
LF879M-K450				114,3	4½					1,3	0,8

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

См. также:
11260b
11260a
50010a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии 879 M:

VG Rubber top



LBP (низкое давление)



SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11230a

877 TAB - 878 TAB - 879 TAB - 880 TAB

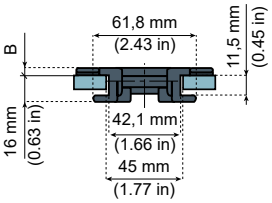
www.SystemPlastSmartGuide.com

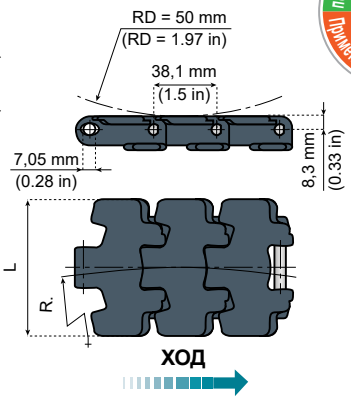
ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.









Поворотный диск



877 TAB - 878 TAB

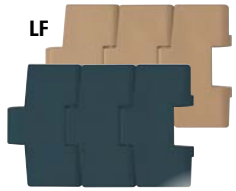
Небольшой радиус

Характеристики.
Благодаря новым цепям серии 878 TAB конструктор и изготовитель поворотных конвейеров могут выполнить поворотные направляющие с меньшим радиусом. Такие цепи подходят для применения в условиях ограниченного пространства. Их также можно использовать для транспортировки изделий вверх или вниз под углом и в условиях скопления продукции. Благодаря особенным характеристикам такие цепи являются уникальными по своей конструкции.
Материал штырей: аустенитная сталь.
Преимущества.

- Небольшой радиус поворота R = 190 mm (только 877 TAB и 878 TAB).
- Тангенциальное зацепление.
- Перегородки специальной формы для улучшения контакта между изделием и цепью.
- Небольшой зазор между перегородками для высокой устойчивости изделий.

Другие версии 878 TAB:

VG Rubber top	GS Gripper	LBP (низкое давление)
		





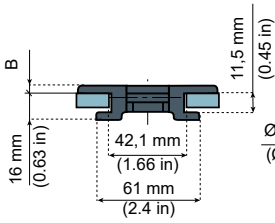


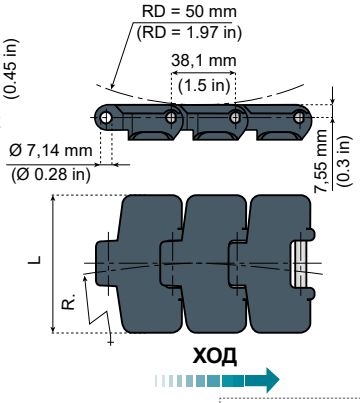


Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

879 TAB - 880 TAB





Другие версии 879/880 TAB:

VG Rubber top	FT Vacuum
	

Примечание.
Цепи серии 879 TAB оснащены пластинами, толщина которых составляет 4,8 mm, что способствует увеличению срока службы.
Также упрощается конструкция конвейера при совмещении с цепями серии 821, 831, 8257 и 882.
Материал штырей: аустенитная сталь.



Также см. звезды и ведомые ролики:



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ТОЛЩИНА B		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE877TAB-K325	NGE серо-голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	4	0.16	190	7.5	1,0	0.7
LF877TAB-K325	LF коричневого цвета	6000	1350	82,5	3 ¼	4	0,16	190	7,5	1,0	0,7
NGE878TAB-K325	NGE серо-голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	4,8	0.19	190	7.5	1,1	0.7
NGE878TAB-K450				114,3	4 ½					1,2	0.8
LF878TAB-K325	LF коричневого цвета	6000	1350	82,5	3 ¼	4,8	0,19	190	7,5	1,1	0,7
LF878TAB-K450				114,3	4½					1,2	0,8
NGE879TAB-K325	NGE серо-голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	4,8	0,19	500	19,7	1,0	0,7
NGE879TAB-K450				114,3	4½					1,1	0,8
LF879TAB-K325	LF коричневого цвета	6000	1350	82,5	3 ¼	4,8	0,19	500	19,7	1,0	0,7
LF879TAB-K450				114,3	4½					1,1	0,8
NGE880TAB-K325	NGE серо-голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	4	0,16	500	19,7	1,0	0,6
NGE880TAB-K330				83,8	3 ⅜					1,0	0,6
NGE880TAB-K350				88,9	3½					1,0	0,7
NGE880TAB-K450				114,3	4½					1,1	0,7
LF880TAB-K325	LF коричневого цвета	6000	1350	82,5	3 ¼	4	0,16	500	19,7	1,0	0,6
LF880TAB-K330				83,8	3 ⅜					1,0	0,6
LF880TAB-K350				88,9	3½					1,0	0,7
LF880TAB-K450				114,3	4½					1,1	0,7

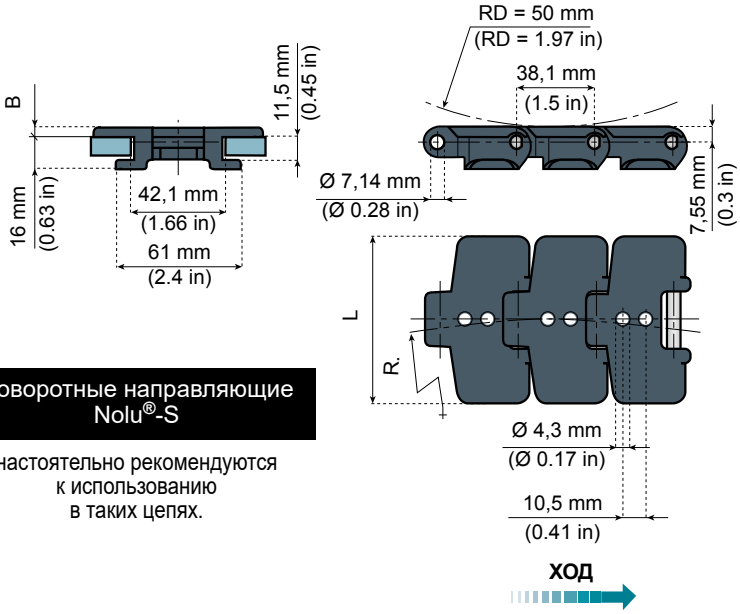
Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

880 TAB - VACUUM

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ - VACUUM





Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Материал штырей: аустенитная сталь.
Преимущества.

- Перегородки специальной формы для улучшения контакта между изделием и цепью.
- Небольшой зазор между перегородками для улучшенной устойчивости изделий.

Пример применения.



Также см. звезды и ведомые ролики:
11260a

501110a

Другие версии 879/880 TAB:

VG Rubber top



FT Flat top

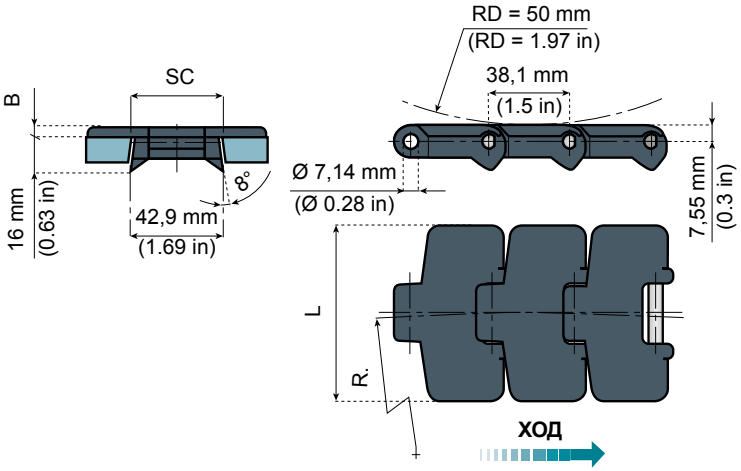


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ТОЛЩИНА B		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE880TAB-K325VAC43X2	NGE серо-голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	4	0,16	500	19,7	1,0	0,6

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

Примечание.
Цепи серии 879 оснащены более толстыми пластинами (4,8 mm), что способствует увеличению срока службы.
Также упрощается конструкция конвейера при совмещении с цепями сери 821, 831, 8257 и 882.

Материал штырей: аустенитная сталь.

Также имеется в версии с низкими наклонными зацепами (11 mm), см. по номеру: **11240b**

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ТОЛЩИНА B		R МИН.		SC				ВЕС	
											ПРЯМОХОДНЫЕ		ИЗОГНУТЫЕ			
			Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE880-K325	NGE серо-голубого цвета	SPM	5400	1200	82,5	3 ¼	4	0,16	500	19,7	44,5	1,8	41,3	1,62	0,9	0,6
NGE880-K350					88,9	3½									0,9	0,6
NGE880-K450					114,3	4½									1,0	0,7
LF880-K325	LF коричневого цвета	SPM	6000	1350	82,5	3 ¼	4	0,16	500	19,7	44,5	1,8	41,3	1,62	0,9	0,6
LF880-K350					88,9	3½									0,9	0,6
LF880-K450					114,3	4½									1,0	0,7
NGE879-K325	NGE серо-голубого цвета	SPM	5400	1200	82,5	3 ¼	4,8	0,19	500	19,7	44,5	1,8	41,3	1,62	0,9	0,6
NGE879-K450					114,3	4½									1,1	0,7
LF879-K325	LF коричневого цвета	SPM	6000	1350	82,5	3 ¼	4,8	0,19	500	19,7	44,5	1,8	41,3	1,62	0,9	0,6
LF879-K450					114,3	4½									1,1	0,7

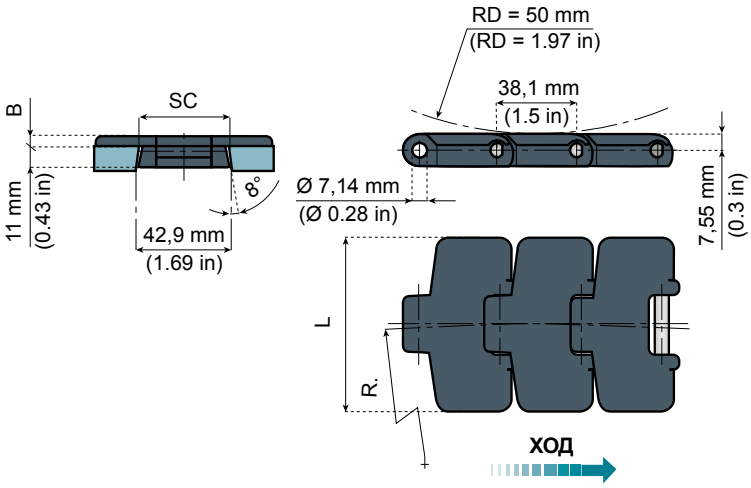
Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

8800P

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

Информацию о стандартных термопластиковых цепях с наклонными зацепами см. по номеру:

11240a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ТОЛЩИНА B		R МИН.		SC				ВЕС	
											ПРЯМОХОДНЫЕ		ИЗОГНУТЫЕ			
			Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE8800P-K325	NGE серо-голубого цвета	PPM	2200	495	82,5	3 ¼	4	0,16	457	18	44,5	1,75	41,3	1,63	0,7	0,5
NGE8800P-K450					114,3	4½									0,8	0,5
NGE8800-K325		SPM	5400	1350	82,5	3 ¼									0,7	0,5
NGE8800-K450					114,3	4½									0,8	0,6

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

11260a

50130a

SYSTEM PLAST®

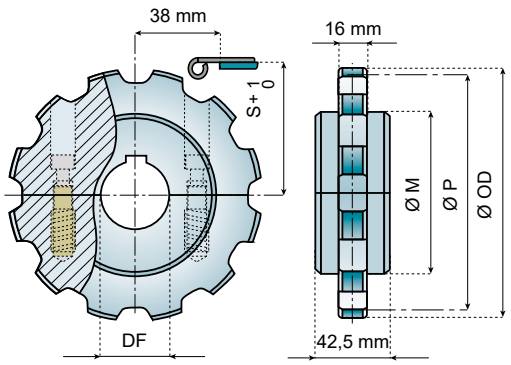
Smart Guide

11260a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 828 - 877(TAB) - 878(TAB-VG-LBP) - 879 (M-TAB-LBP) - 880(M-TAB) - 8800P





Z	Ø OD mm	Ø P mm	Ø M mm	S mm
9	108	111,4	78	59,3
10	122	123,3	88	65,25
11	135	135,2	99	71,2
12	147,3	147,2	111	77,2

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
9	-	880-9R25M-DMS	880-9R30M-DMS	880-9R35M-DMS	880-9R40M-DMS
10	-	880-10R25M-DMS	880-10R30M-DMS	880-10R35M-DMS	880-10R40M-DMS
11	-	880-11R25M-DMS	880-11R30M-DMS	880-11R35M-DMS	880-11R40M-DMS
12	-	880-12R25M-DMS	880-12R30M-DMS	880-12R35M-DMS	880-12R40M-DMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

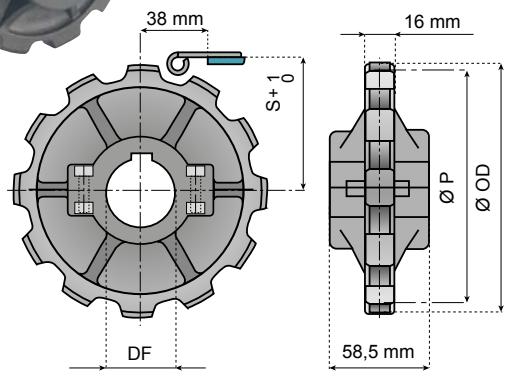
9	880-9R23M-RMS	880-9R25M-RMS	880-9R30M-RMS	880-9R35M-RMS	880-9R40M-RMS
10	880-10R23M-RMS	880-10R25M-RMS	880-10R30M-RMS	880-10R35M-RMS	880-10R40M-RMS
11	880-11R23M-RMS	880-11R25M-RMS	880-11R30M-RMS	880-11R35M-RMS	880-11R40M-RMS
12	880-12R23M-RMS	880-12R25M-RMS	880-12R30M-RMS	880-12R35M-RMS	880-12R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.
* Цилиндрическое отверстие.

Новая конструкция 30990a

Особенности.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Особенности.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
10	880-10R25M-DS	880-10R30M-DS	880-10R35M-DS	880-10R40M-DS
12	880-12R25M-DS	880-12R30M-DS	880-12R35M-DS	880-12R40M-DS

ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

10	880-10R25M-RS	880-10R30M-RS	880-10R35M-RS	880-10R40M-RS
12	880-12R25M-RS	880-12R30M-RS	880-12R35M-RS	880-12R40M-RS

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, шпоночный паз по DIN 6885.

Также см. цепи:

828 11210a

879M-880M 11220a

LBP 879 M 11350a

879-880 11240a

878 TAB GS 11430a

878 TAB VG - 879 TAB VG 11390a

879J - 880J 11240b

878TAB - 879TAB - 880TAB 11230a

880 VACUUM 11235a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Также см. звезды и ведомые ролики:

11260b

11260d

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11260b ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

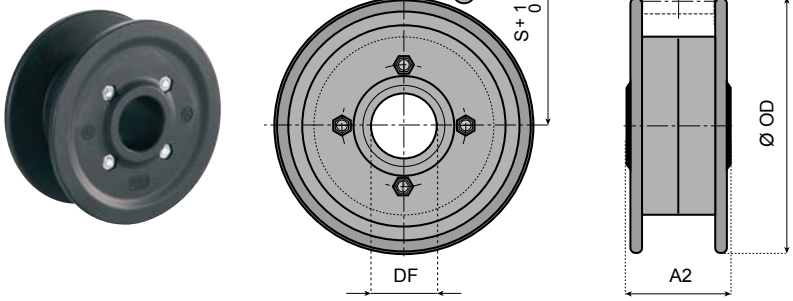
www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 828 - 879 - 880 - 880 M - 879OP - 880OP - LBP831 - 879M(VG-LBP) - 879M VG

поддержание конструкции · Применение · Материалы · ВСЕ

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЦЕПЕЙ БЕЗ ПРЯМЫХ ЗАЦЕПОВ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
8	ИНФОРМАЦИЮ ОБ ЭТИХ ВЕДОМЫХ РОЛИКАХ СМ. ПО НОМЕРУ: (МИН. ПОДХОДЯЩЕЕ КОЛ-ВО ЗУБЬЕВ - Z17) 11050a			
9				
10				
11				
12				

ТАКИЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ С ЦЕПЯМИ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ

Z	A1 mm	A2 mm	Ø OD mm	S mm
8	44	52	106	56,2
9	44	60	118	62,6
10	44	60	129,8	68,6
11	44	60	142,5	74,6
12	44	60	155	80,5

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали.
Область применения: цепи серии 879 - 879 M - 880 - 880 M



Также имеются: ведомые ролики, см. по номеру: 11050b

Также см. цепи:

828 11210a

879-880 11240b

879 M VG 11380a

879-880 11240a

LBP831 11340a

879M-880M 11220a

LBP 879 M 11350a

Также см. звезды: 11260a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11260d ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

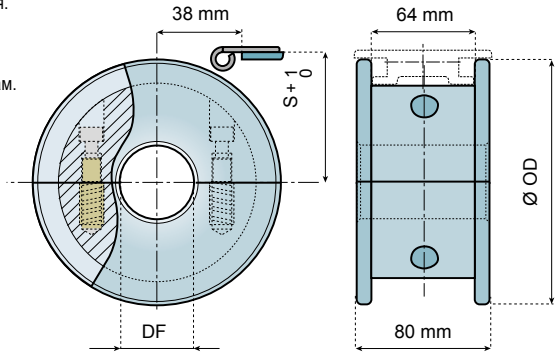
ДЛЯ ЦЕПЕЙ 877 (TAB) - 878 (TAB-VG-LBP) - 879 (TAB-VG) - 880TAB

Новая конструкция 30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





ТАКИЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ С ЦЕПЯМИ:

- LBP 879 M;
- 879 M VG;
- 879 M - 880 M;
- 879 - 880;
- 879J - 880J.

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
9	**880T-9R25M-WMS**	880T-9R30M-WMS	880T-9R35M-WMS	880T-9R40M-WMS
10	880T-10R25M-WMS	880T-10R30M-WMS	880T-10R35M-WMS	880T-10R40M-WMS
11	880T-11R25M-WMS	880T-11R30M-WMS	880T-11R35M-WMS	880T-11R40M-WMS
12	880T-12R25M-WMS	880T-12R30M-WMS	880T-12R35M-WMS	880T-12R40M-WMS

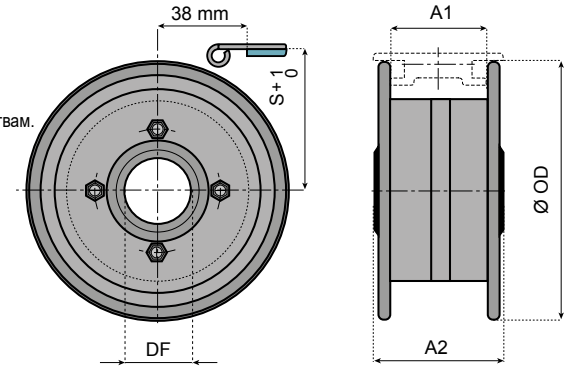
Z	Ø OD mm	S mm
9	117,0	62,6
10	129,8	68,6
11	142,2	74,6
12	154,7	80,5

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
9	880T-9R25M-W	880T-9R30M-W	880T-9R35M-W	880T-9R40M-W
10	880T-10R25M-W	880T-10R30M-W	880T-10R35M-W	880T-10R40M-W
11	880T-11R25M-W	880T-11R30M-W	880T-11R35M-W	880T-11R40M-W
12	880T-12R25M-W	**880T-12R30M-W**	880T-12R35M-W	**880T-12R40M-W**

Z	A1 mm	A2 mm	Ø OD mm	S mm
9	64	80	118	62,6
10	64	80	129,8	68,6
11	64	80	142,5	74,6
12	64	80	155	80,5

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали.

Также см. цепи:

878TAB - 879 TAB - 880 TAB 11230a

880 VACUUM 11235a

LBP 878 TAB 11350a

878 TAB VG - 879 TAB VG 11390a

878 TAB GS 11430a

Также см. звезды: 11260a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

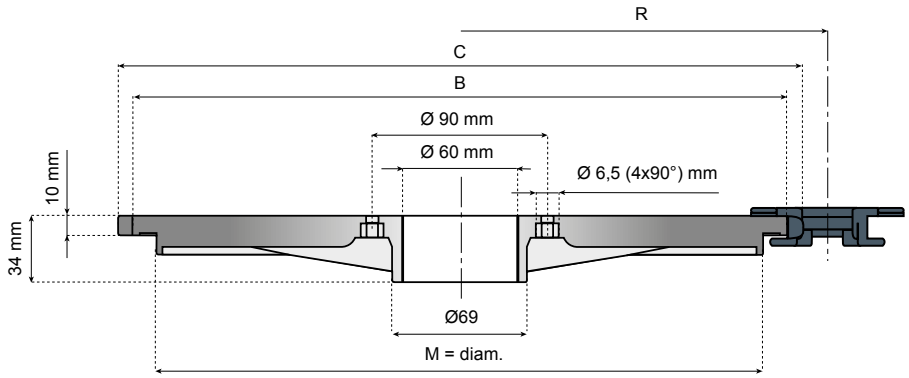
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11270a ВЕДУЩИЙ ДИСК - ФОРМОВАННАЯ ВЕРСИЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 877 TAB - 878 TAB - LBP 878 TAB - 878 TAB VG



Материал:полиамид.
Цвет: черный.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Z	B mm	C mm	Ø M mm	R mm
878-380R60M-D	32	336,0	352,0	311,0	190
878-400R60M-D	34	358,5	373,5	333,5	200

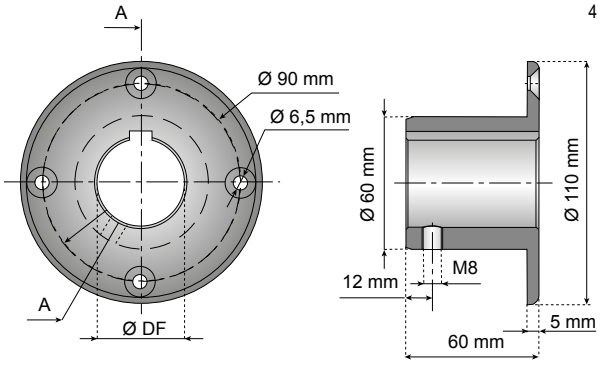
Ступица тангенциальных звезд
Материал: алюминий.
Комплектация:
1 ступица для тангенциальных звезд;
4 винта M6 из нержавеющей стали;
4 гайки из нержавеющей стали.

877 TAB - 878 TAB
11230a

878 TAB VG
11390a

LBP 878 TAB
11350a

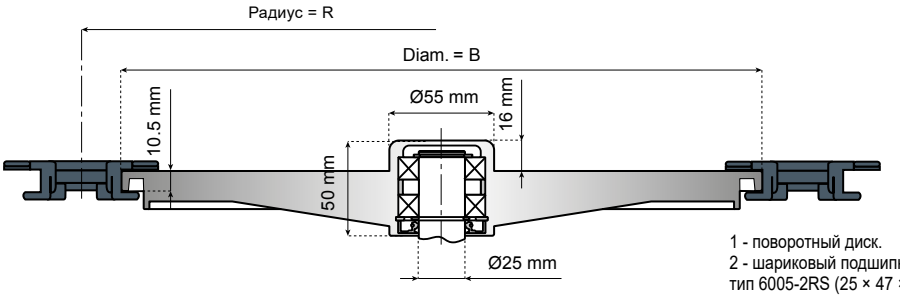
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



* Цилиндрическое отверстие.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Ø DF mm
HUB110-60R18M	18*
HUB110-60R25M	25
HUB110-60R30M	30
HUB110-60R40M	40

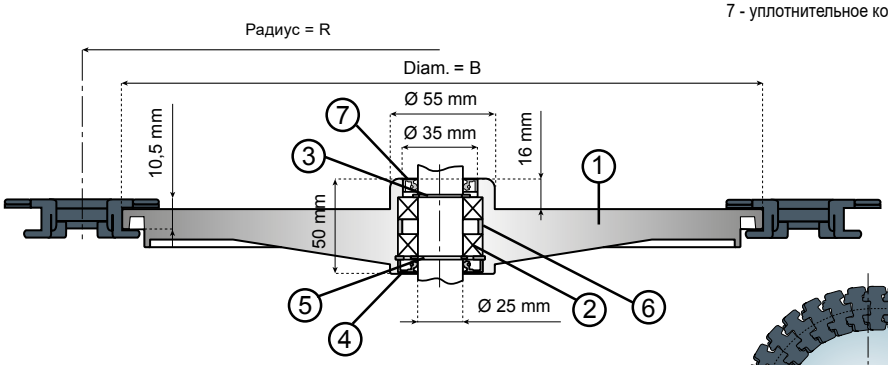
ПОВОРОТНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ 877 И 878 TAB - ФОРМОВАННАЯ ВЕРСИЯ



Версия с закрытой конструкцией

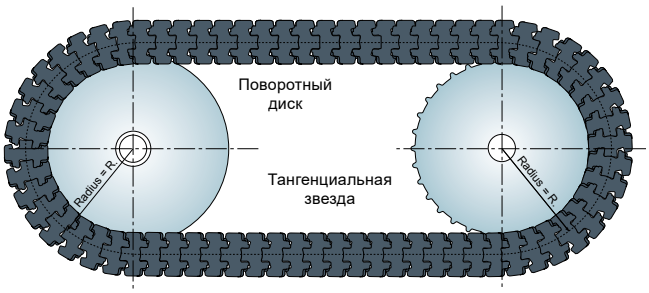
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Z	B mm	R mm
878-380R25M-RC	32	337	190
878-400R25M-RC	34	359	200

1 - поворотный диск.
2 - шариковый подшипник с одной дорожкой качения и двумя скользящими уплотнениями, тип 6005-2RS (25 × 47 × 12).
3 - наружное (упорное) кольцо, Ø 25 по DIN 471.
4 - уплотнительное кольцо с пылезащитной крышкой, 25 × 47 × 7 по DIN 3760 (резина NBR).
5 - внутреннее (упорное) кольцо, Ø 47 по DIN 472.
6 - распорка подшипника.
7 - уплотнительное кольцо с пылезащитной крышкой, 25 × 35 × 7 по DIN 3760 (резина NBR).



Версия с открытой конструкцией

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Z	B mm	R mm
878-380R25M-RB	32	337	190
878-400R25M-RB	34	359	200



Благодаря использованию тангенциальных звезд и поворотных дисков уменьшаются размеры конвейерных систем с большим количеством поворотов. Упрощается выполнение контуров как на одном, так и на разных уровнях, а также под восходящим и нисходящим углом.

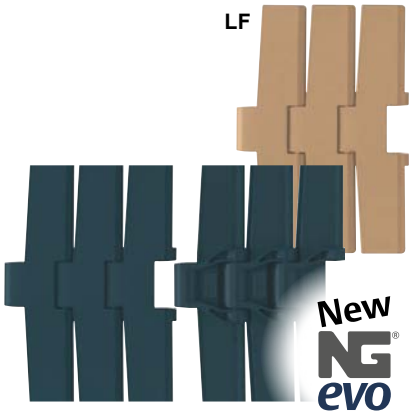
SYSTEM PLAST®

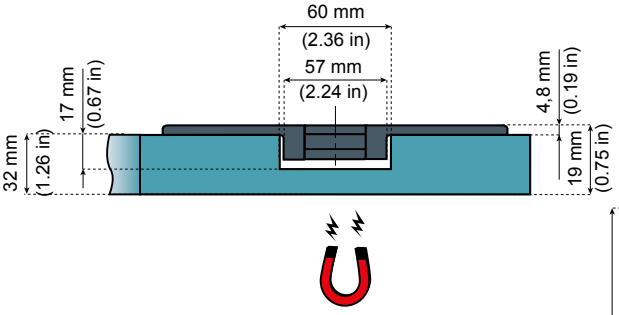
Smart Guide

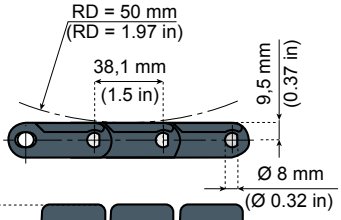
112800a **882M**

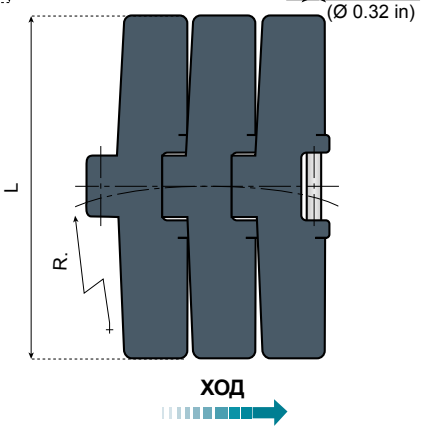
www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНЫХ СИСТЕМ









Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

113000a **500600a**

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE882M-K750	NGE серо-голубого цвета	9000	2020	190,5	7½	610	24	2,2	1,4
NGE882M-K1000				254,0	10			2,5	1,6
NGE882M-K1200				304,8	12			2,7	1,8
LF882M-K750	LF коричневого цвета	10 000	2250	190,5	7½	610	24	2,2	1,4
LF882M-K1000				254,0	10			2,5	1,6
LF882M-K1200				304,8	12			2,7	1,8

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

Другие версии 882 M:

VG Rubber top



LBP (низкое давление)



SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11290a

www.SystemPlastSmartGuide.com

882 BEVEL - 882 TAB

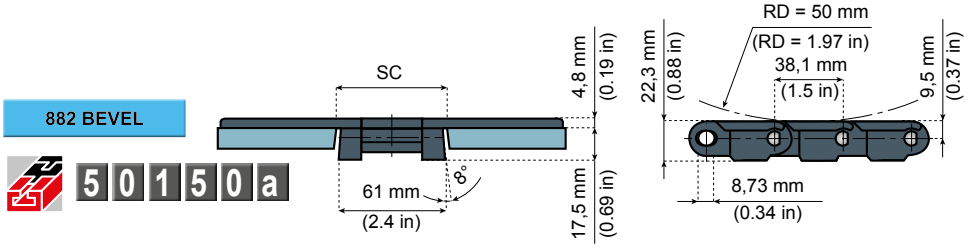
ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ



Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

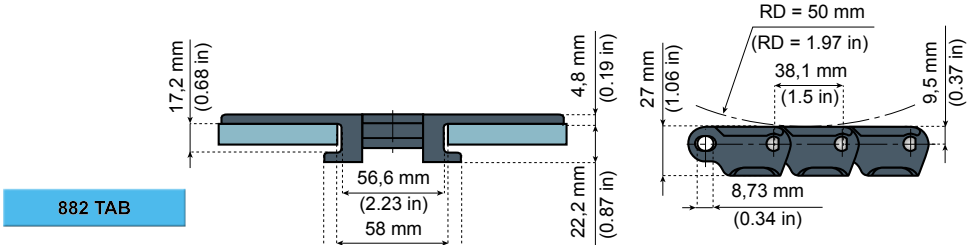
882 BEVEL

501500a



882 TAB

501400a



Другие версии 882 TAB:

VG
Rubber top

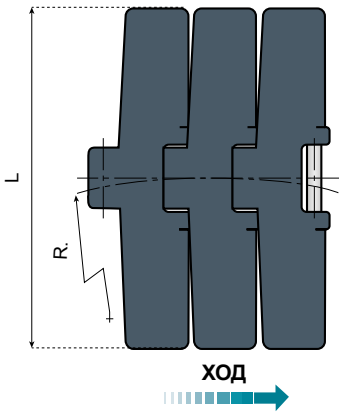


LBP
(низкое давление)



Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.



Характеристики.
В цепях серии 882 BEVEL и TAB предусмотрены отверстия для штыря с самыми различными геометрическими параметрами, а за счет хорошо сбалансированного распределения материала, они обладают превосходной несущей способностью.
Преимущества. Подходят для работы в тяжелых условиях.

Материал штырей: аустенитная сталь.

113000a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		SC				ВЕС	
								ПРЯМОХОДНЫЕ		ИЗОГНУТЫЕ		кг/m	фунты/фут
		Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы		
NGE882-K450	NGE серо-голубого цвета	9000	2020	114,3	4½	610	24	62	2,44	58	2,28	1,9	1,3
NGE882-K750				190,5	7½							2,4	1,6
NGE882-K1000				254,0	10							2,8	1,9

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		SC				ВЕС	
								ПРЯМОХОДНЫЕ		ИЗОГНУТЫЕ		кг/m	фунты/фут
		Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы		
NGE882TAB-K450	NGE серо-голубого цвета	9000	2020	114,3	4½	610	24	62	2,44	58	2,28	2,0	1,4
NGE882TAB-K750				190,5	7½							2,5	1,7
NGE882TAB-K1000				254,0	10							2,9	1,9
NGE882TAB-K1200				304,8	12							3,4	2,3
LF882TAB-K450	LF коричневого цвета	10 000	2250	114,3	4½	610	24	62	2,44	58	2,28	2,0	1,4
LF882TAB-K750				190,5	7½							2,5	1,7
LF882TAB-K1000				254,0	10							2,9	1,9
LF882TAB-K1200				304,8	12							3,4	2,3

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11300a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

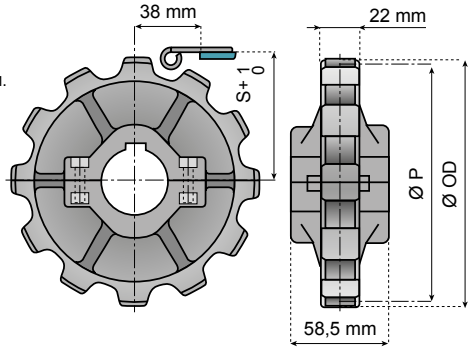
www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 882 (M-VG-TAB-LBP-BEVEL) - 8257 (VG-LBP)

Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
10	882-10R25M-DS	882-10R30M-DS	882-10R35M-DS	882-10R40M-DS
12	882-12R25M-DS	882-12R30M-DS	882-12R35M-DS	882-12R40M-DS

ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

10	882-10R25M-RS	882-10R30M-RS	882-10R35M-RS	882-10R40M-RS
12	882-12R25M-RS	882-12R30M-RS	882-12R35M-RS	882-12R40M-RS

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
10	125	123,3	66,4
12	149,2	147,2	78,7

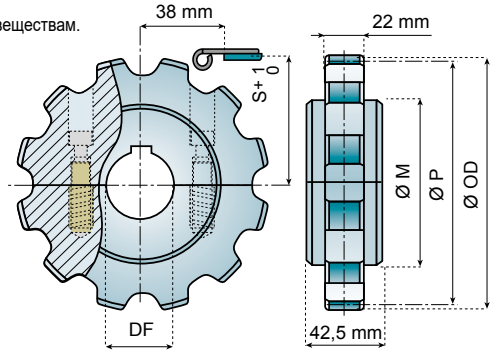
Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, шпоночный паз по DIN 6885.

Новая конструкция 30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Также см. цепи:

8257 11310a

882 BEVEL 11290a

LBP 882M - LBP 882 TAB 11360a

8257VG 11410a

LBP 8257 11370a

882M 11280a

882 M VG - 882 TAB VG 11400a

Также см. ведомые ролики: 11300b

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
9	-	882-9R30M-DMS	882-9R35M-DMS	882-9R40M-DMS
10	-	882-10R30M-DMS	882-10R35M-DMS	882-10R40M-DMS
11	-	882-11R30M-DMS	882-11R35M-DMS	882-11R40M-DMS
12	-	882-12R30M-DMS	882-12R35M-DMS	882-12R40M-DMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

9	882-9R23M-RMS	882-9R30M-RMS	882-9R35M-RMS	882-9R40M-RMS
10	882-10R23M-RMS	882-10R30M-RMS	882-10R35M-RMS	882-10R40M-RMS
11	882-11R23M-RMS	882-11R30M-RMS	882-11R35M-RMS	882-11R40M-RMS
12	882-12R23M-RMS	882-12R30M-RMS	882-12R35M-RMS	882-12R40M-RMS

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Z	Ø OD mm	Ø P mm	Ø M mm	S mm
9	112	111,4	65	60,5
10	125	123,3	75	66,4
11	137	135,2	85	72,4
12	149	147,2	90	78,7

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11300b ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

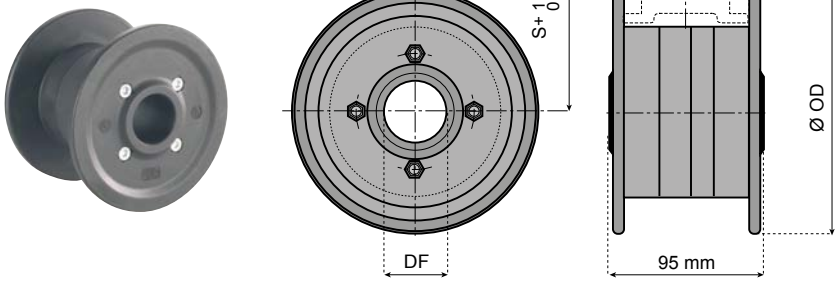
www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 882 (TAB-VG-LBP)

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ТАКИЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТОЛЬКО С ЦЕПЯМИ 882 TAB



ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
10	882T-10R25M-W	882T-10R30M-W	882T-10R35M-W	882T-10R40M-W
12	882T-12R25M-W	882T-12R30M-W	882T-12R35M-W	882T-12R40M-W

Z	Ø OD mm	S mm
10	129,8	68,6
12	155	80,5

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали.
Область применения: цепи серии 882 TAB - LBP 882 TAB.



Также имеются: ведомые ролики, см. по номеру:

11090b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

882 TAB
11290a

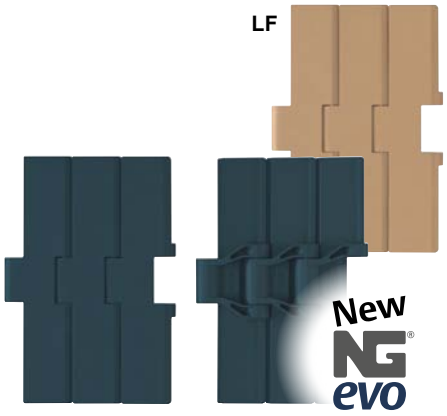
882 TAB VG
11400a

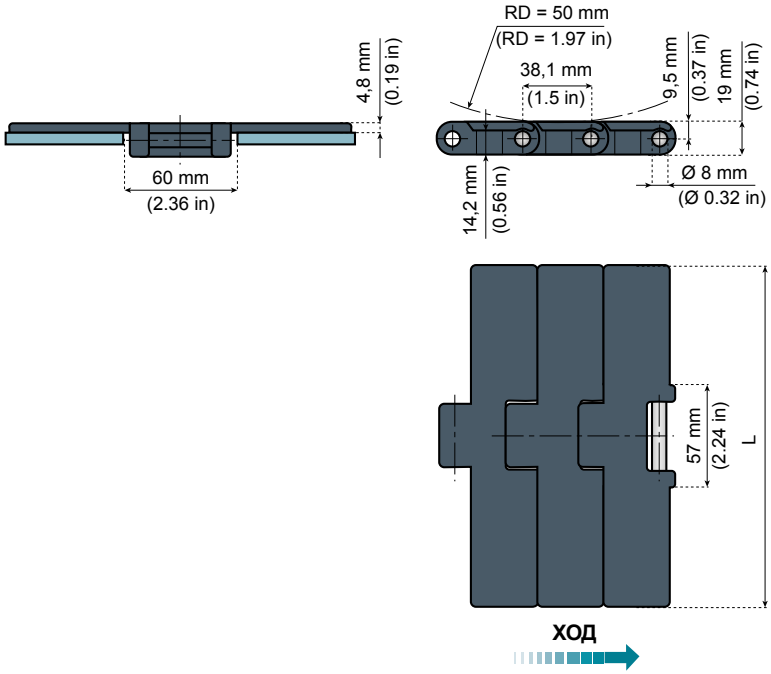
LBP 882 TAB
11350a

11300a

8257

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ





Компоненты конвейера NG®evo,

выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Преимущества.

- Высокая прочность.
- Способствует стандартизации конструкции конвейерных установок.
- Отверстия для штыря с одинаковой шириной имеются в цепях разных типов, как в стальных, так и в пластиковых, а также в цепях LBP и цепях с резиновыми накладками.

Материал штырей: аустенитная сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE8257-K750	NGE серо-голубого цвета	9000	2020	190,5	7½	2,2	1,5
NGE8257-K1000				254,0	10	2,6	1,7
NGE8257-K1200				304,8	12	2,9	2,0
LF8257-K750	LF коричневого цвета	10 000	2250	190,5	7½	2,2	1,5
LF8257-K1000				254,0	10	2,6	1,7
LF8257-K1200				304,8	12	2,9	2,0

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

Другие версии 8257:

VG
Rubber top



LBP
(низкое давление)



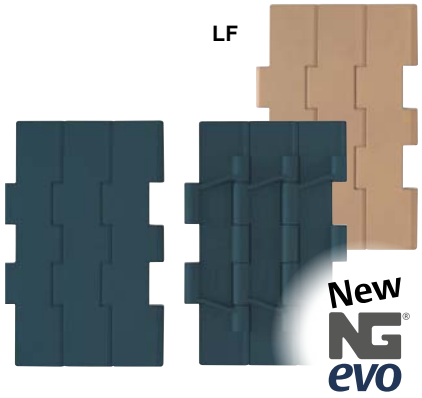
11300a

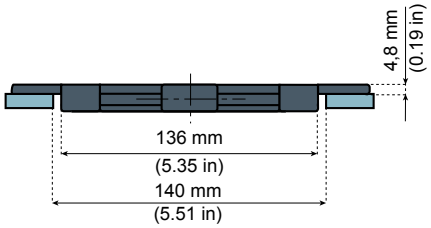
8257 LBP 11370a

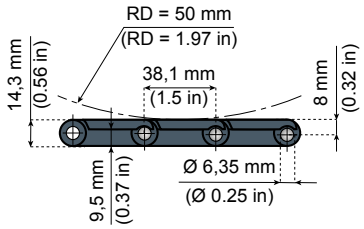
8257 VG 11410a

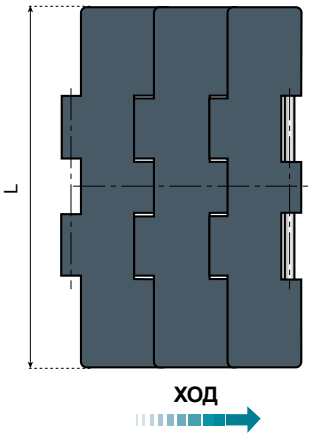
Версия 001

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ДВУМЯ ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ ШТЫРЯ







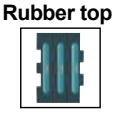


Компоненты конвейера NG®evo,

выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Другие версии 821:

VG
Rubber top



LBP
(низкое давление)



В этих цепях предусмотрено два отверстия для штыря и двойные армирующие стержни, предназначенные для увеличения прочности.

Материал штырей: аустенитная сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE821-K750	NGE серо-голубого цвета	7500	1650	190,5	7½	2,6	1,7
NGE821-K1000				254,0	10	3,1	2,6
NGE821-K1200				304,8	12	3,4	2,3
LF821-K750	LF коричневого цвета	8300	1830	190,5	7½	2,6	1,7
LF821-K1000				254,0	10	3,1	2,6
LF821-K1200				304,8	12	3,4	2,3

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартные звезды см. по номеру:
11120a



Другие звезды см. по номеру:
11320b

SYSTEM PLAST®

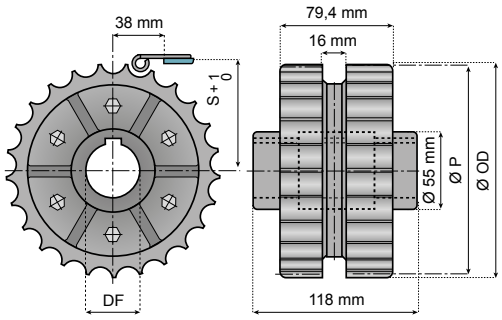
Smart Guide

113206 ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ, ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЦЕПЕЙ 821 (VG-LBP) - LBP8257





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
25	821-25R25M-D	821-25R30M-D	821-25R35M-D	821-25R40M-D

ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
25	821-25R25M-R	821-25R30M-R	821-25R35M-R	821-25R40M-R

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, шпоночный паз по DIN 6885.

НЕ ПОДХОДЯТ ДЛЯ СЕРИИ LBP8257.

Z	Ø P mm	Ø OD mm	S mm
25	153,2	155,0	80,5

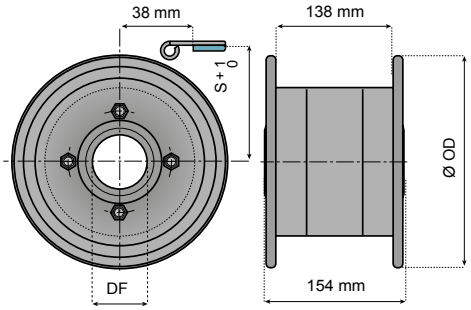
821
113206

821 VG
114106

LBP 8257
113706

800 - 802 - 805
111206





Особенности.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

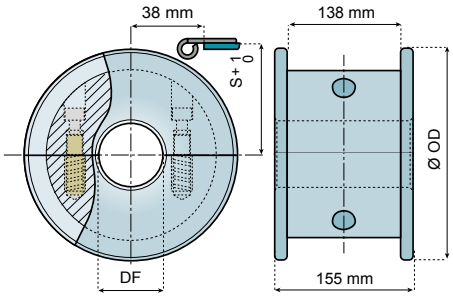
ФОРМОВАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
19	821-19R25M-W	821-19R30M-W	821-19R35M-W	821-19R40M-W
21	821-21R25M-W	821-21R30M-W	821-21R35M-W	821-21R40M-W
25	821-25R25M-W	821-25R30M-W	821-25R35M-W	821-25R40M-W

Z	Ø OD mm	S mm
19	118,0	62,6
21	129,8	68,6
25	155,0	80,5

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали.





ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
21	821-21R30M-WMS	821-21R35M-WMS	821-21R40M-WMS
23	821-23R30M-WMS	821-23R35M-WMS	821-23R40M-WMS
25	821-25R30M-WMS	821-25R35M-WMS	821-25R40M-WMS

Z	Ø OD mm	S mm
21	129,8	68,6
23	142,2	74,6
25	154,7	80,5

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

Новая конструкция
309906

Особенности.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11320z ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com



ОДНОТРЕКОВЫЙ КОНВЕЙЕР ДЛЯ БУТЫЛОК ИЗ ПЭТ.

Информацию о цепях серии 828 см. по номеру:

11210a



ГРИППЕРНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ УПАКОВОЧНЫХ ЭЛЕВАТОРНЫХ КОНВЕЙЕРОВ.

Информацию о грипперных цепях см. по номеру:

11012a



ПЕРЕРАСПРЕДЕЛЕНИЕ МАССОВОГО ПОТОКА В ОДИН РЯД С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ МОДУЛЬНОЙ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2250.

Подробную информацию см. по номеру:

30310a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

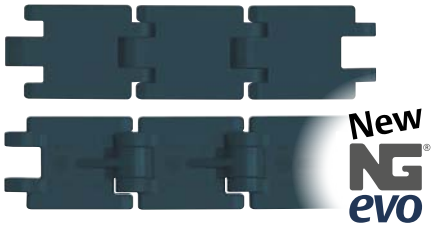
SYSTEM PLAST®

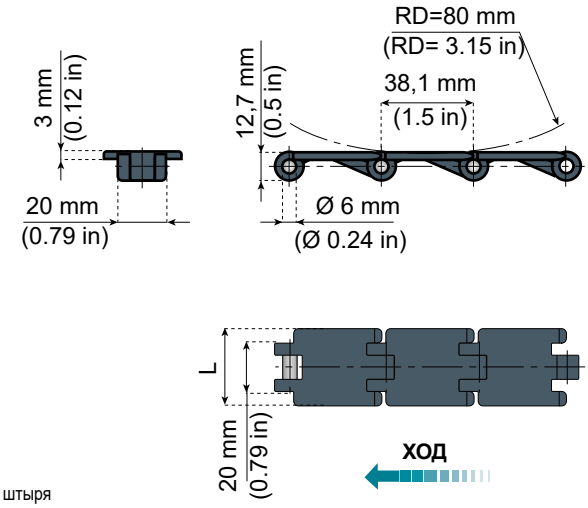
11330a

www.SystemPlastSmartGuide.com

SK 38

МИНИАТЮРНЫЕ ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Применение.

- Эксклюзивная миниатюрная пластиковая цепь с отверстиями для штыря предназначена для применения в условиях ограниченного пространства.
- Идеально подходит для транспортировки косметической или фармацевтической тары.

Материал штырей: аустенитная сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE-S-K38-K125	NGE серо-голубого цвета	1800	400	32,0	1 ¼	0,3	0,2
NGE-S-K38-K200				50,8	2	0,4	0,2

ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

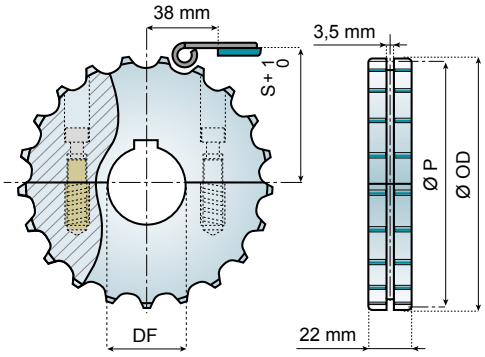
ДЛЯ ЦЕПИ SK 38 И 814 (VG)



Новая конструкция 30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
19	-	SK38-19R25M-DMS	SK38-19R30M-DMS	SK38-19R35M-DMS
23	-	SK38-23R25M-DMS	SK38-23R30M-DMS	SK38-23R35M-DMS
25	-	SK38-25R25M-DMS	SK38-25R30M-DMS	SK38-25R35M-DMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

19	SK38-19R23M-RMS	SK38-19R25M-RMS	SK38-19R30M-RMS	SK38-19R35M-RMS
23	SK38-23R23M-RMS	SK38-23R25M-RMS	SK38-23R30M-RMS	SK38-23R35M-RMS
25	SK38-25R23M-RMS	SK38-25R25M-RMS	SK38-25R30M-RMS	SK38-25R35M-RMS

ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ SK38 И 814 (VG) СЕРИЯ ЦЕПЕЙ

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
19	117	117,34	61,90
23	142	141,21	73,80
25	154	153,21	79,80

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.

SYSTEM PLAST®

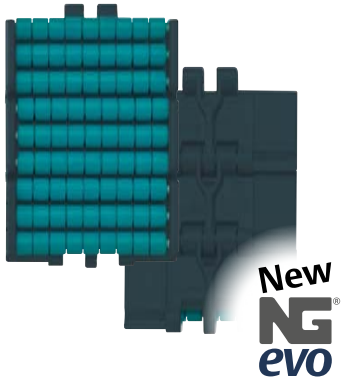
Smart Guide

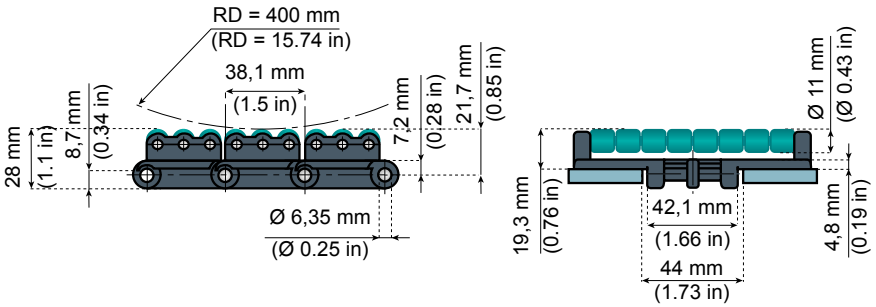
11340a

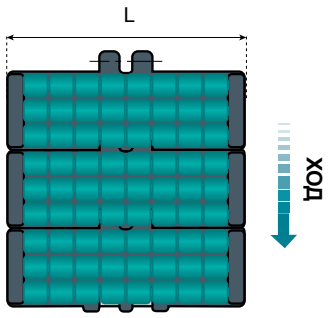
LBP 831

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ С МАЛОШУМНЫМИ НАКОПИТЕЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ







Компоненты конвейера NG®evo,

выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РОЛИК	Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE831LBP-K325	NGE серо-голубого цвета	Голубого цвета	4500	1000	82,5	3 ¼	2,2	1,4
NGE831LBP-K450					114,3	4½	2,9	1,9

Стандартная длина: 40 шагов (1,524 м - 5 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

11050a

11200a

Другие версии 831:

FT
Flat top

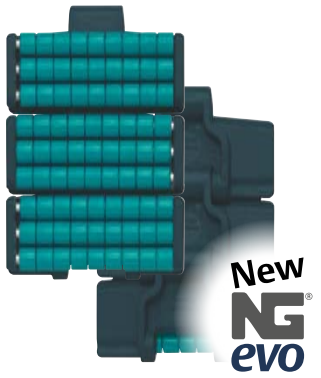


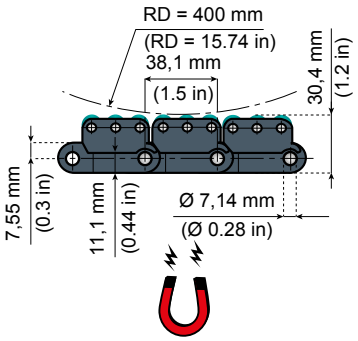
VG
Rubber top

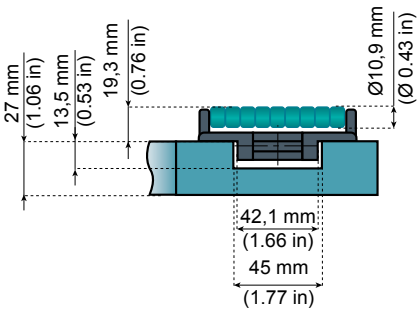


11350a LBP 879 M

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНЫХ СИСТЕМ С МАЛОШУМНЫМИ НАКОПИТЕЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ



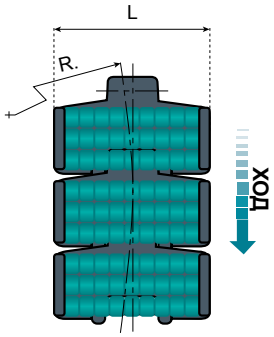




Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

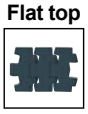
Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.



Другие версии 879 M:

FT Flat top



VG Rubber top



11260a 50070a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РОЛИК	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE879LBP-M-K325	NGE серо-голубого цвета	Голубого цвета	5100	1150	82,5	3 ¼	500	19,7	2,3	1,5

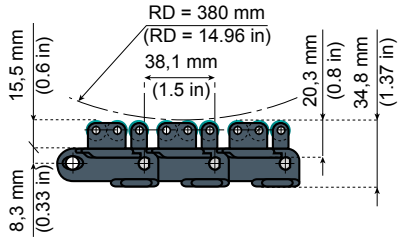
Стандартная длина: 40 шагов (1,524 м - 5 футов)

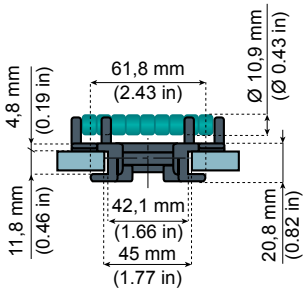
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

LBP 878 TAB

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С МАЛОШУМНЫМИ РОЛИКАМИ

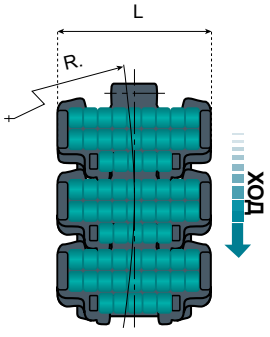






Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.



Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

11260a

50110a

Информацию о ведущем диске см. по номеру:

11270a

Другие версии 878 TAB:

FT Flat top



VG Rubber top



GS Gripper



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РОЛИК	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE878LBP-TAB-K325	NGE серо-голубого цвета	Голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	200	7,9	3,2	2,2

Стандартная длина: 40 шагов (1,524 м - 5 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

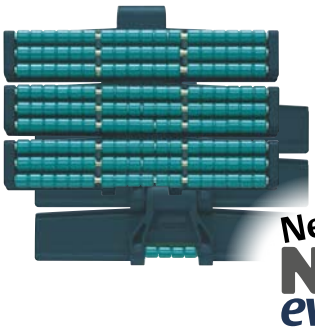
Smart Guide

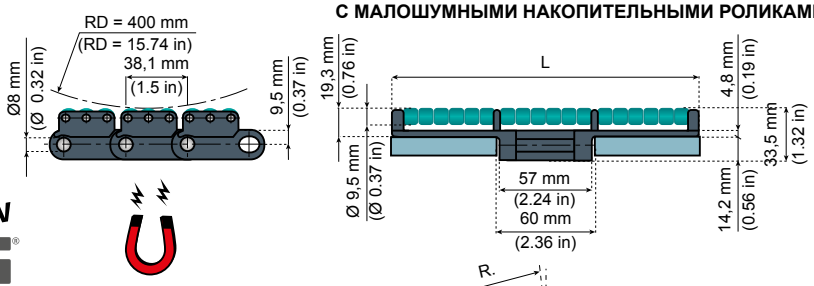
11360a

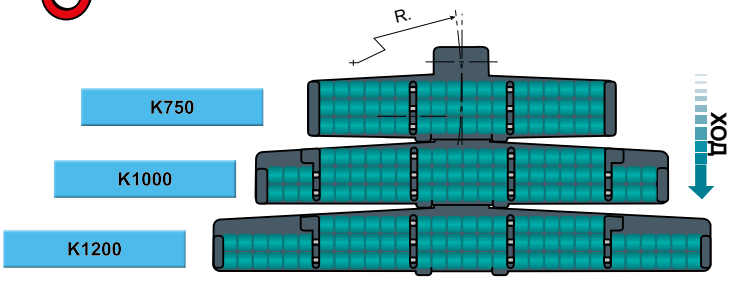
www.SystemPlastSmartGuide.com

LBP 882M

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ ДЛЯ МАГНИТНЫХ СИСТЕМ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ С МАЛОШУМНЫМИ НАКОПИТЕЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ







Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Другие версии 882 M:

FT
Flat top



VG
Rubber top



11300a

50070a

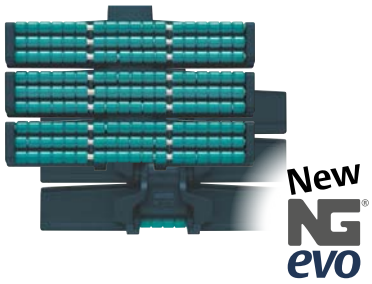
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РОЛИК	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE882LBP-M-K750	NGE серо-голубого цвета	Голубой цвет	9000	2000	190,5	7½	610	24,01	3,9	2,6
NGE882LBP-M-K1000					254,0	10			5,0	3,3
NGE882LBP-M-K1200					304,8	12			5,9	3,9

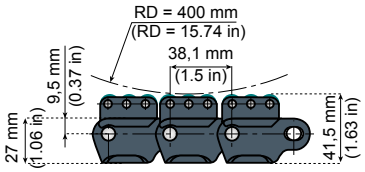
Стандартная длина: 40 шагов (1,524 м - 5 футов)

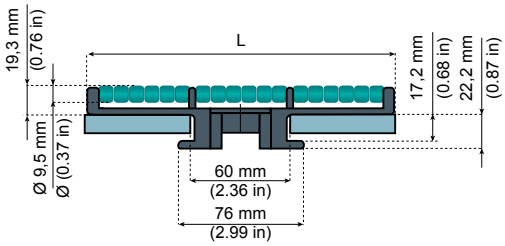
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

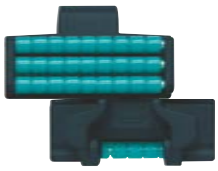
LBP 882 TAB

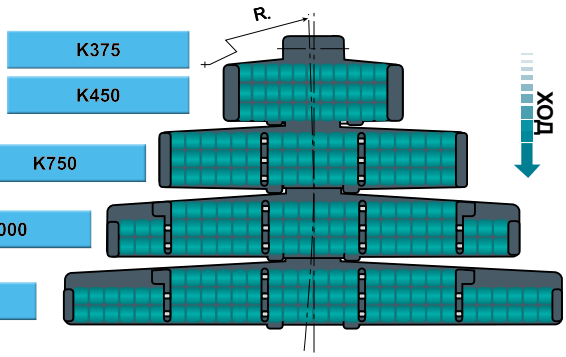
ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С МАЛОШУМНЫМИ РОЛИКАМИ











Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Другие версии 882 TAB:

FT
Flat top



VG
Rubber top



11300a

50140a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РОЛИК	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE882LBP-TAB-K375	NGE серо-голубого цвета	Голубой цвет	9000	2000	95,3	3 ¾	610	24,01	3,3	2,2
NGE882LBP-TAB-K450					114,3	4½			4,0	2,7
NGE882LBP-TAB-K750					190,5	7½			4,7	3,2
NGE882LBP-TAB-K1000					254,0	10			5,9	4,0
NGE882LBP-TAB-K1200					304,8	12			6,5	4,4

Стандартная длина: 40 шагов (1,524 м - 5 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

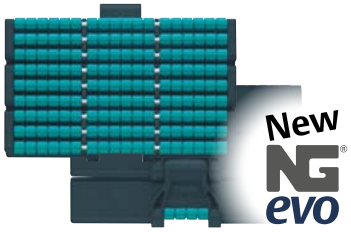
Smart Guide

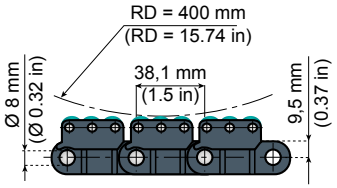
11370a

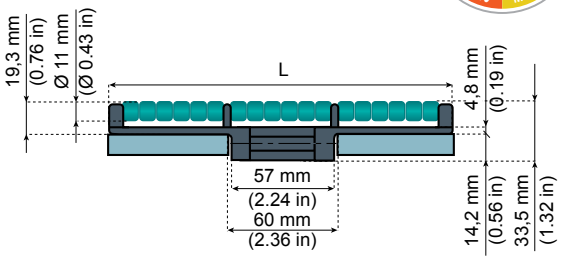
www.SystemPlastSmartGuide.com

LBP 8257

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ШТЫРЯ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ С МАЛОШУМНЫМИ НАКОПИТЕЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ





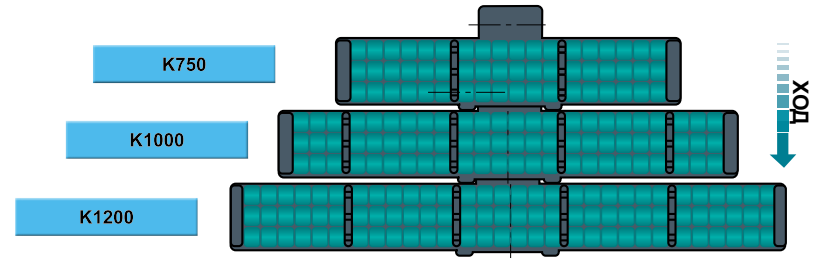


Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Другие версии 821:

FT Flat top	VG Rubber top
	

11300a



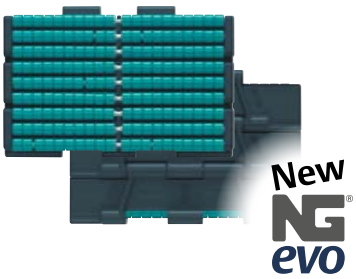
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА N		ШИРИНА L		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РОЛИК	Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE8257LBP-K750	NGE серо-голубого цвета	Голубого цвета	9000	2000	190,5	7½	5,7	4,5
NGE8257LBP-K1000					254,0	10	7,2	4,8
NGE8257LBP-K1200					304,8	12	8,1	5,4

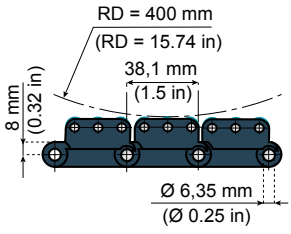
Стандартная длина: 40 шагов (1,524 м - 5 футов)

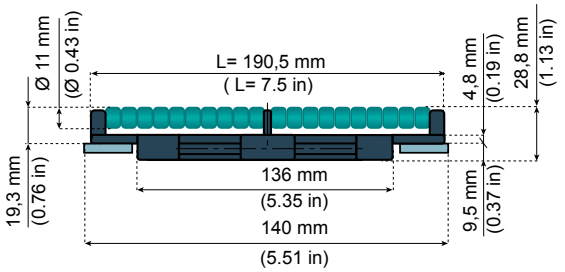
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

LBP 821

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ДВУМЯ ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ ШТЫРЯ С МАЛОШУМНЫМИ НАКОПИТЕЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ







Преимущества.

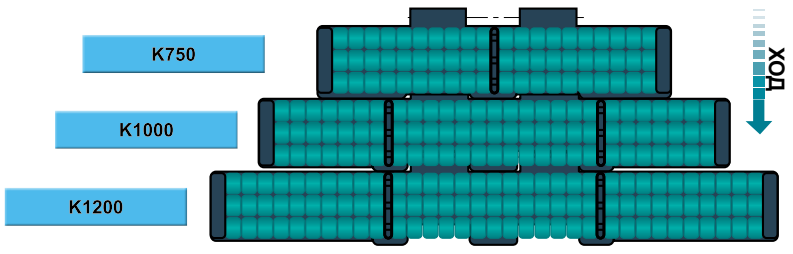
- Высокая разрушающая нагрузка.
- Ролики изготовлены из материала с низким коэффициентом трения и не создающего шум: меньшее давление на обратную линию и меньший уровень шума.

Материал штырей: аустенитная сталь.

Другие версии 821:

FT Flat top	VG Rubber top
	

11120a



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА N		ШИРИНА L		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РОЛИК	Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE821LBP-K750	NGE серо-голубого цвета	Голубого цвета	7500	1650	190,5	7½	5,5	3,7
NGE821LBP-K1000					254,0	10	6,9	4,6
NGE821LBP-K1200					304,8	12	8,0	5,4

Стандартная длина: 40 шагов (1,524 м - 5 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

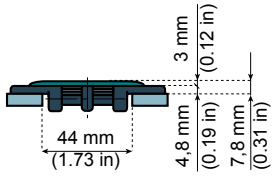
11380a

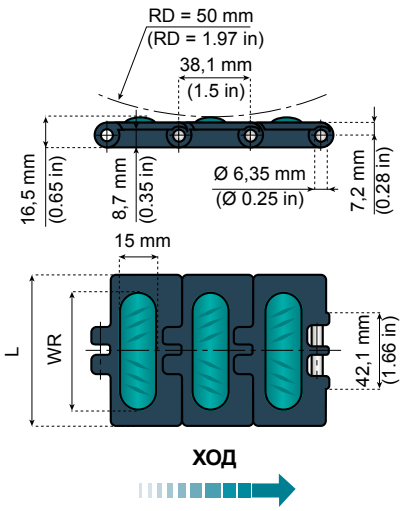
www.SystemPlastSmartGuide.com

831 VG

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ





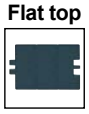


Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Материал штырей: аустенитная сталь.

Другие версии 831:

FT
Flat top



LBP
(низкое давление)



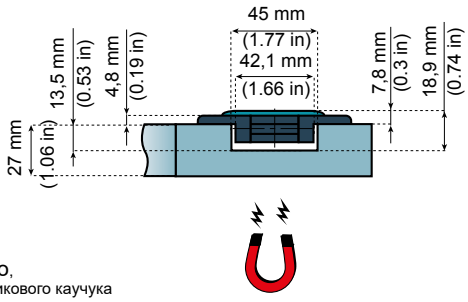
11200a

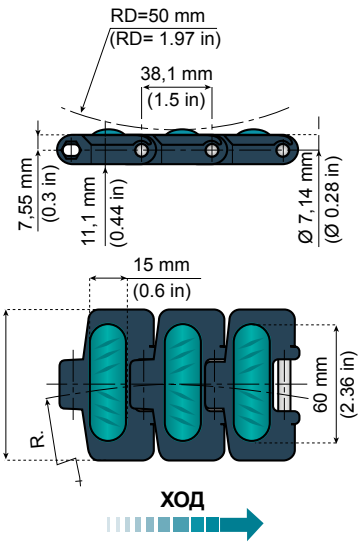
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ШИРИНА WR		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE831-K325VG	NGE серо-голубого цвета	TPR голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	3600	800	82,5	3 ¼	60	2,36	1,4	0,9

879 M VG

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ ДЛЯ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ







Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Преимущества.

- Одна конструкция конвейера.
- Простота очистки.
- Соблюдение гигиеничности.
- Простота технического обслуживания.

Другие версии 879 M:

FT
Flat top



LBP
(низкое давление)



50010a

11260b

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE879M-K325VG	NGE серо-голубого цвета	TPR Голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	4700	1040	82,5	3¼	500	19,7	1,2	0,8

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11390a

www.SystemPlastSmartGuide.com

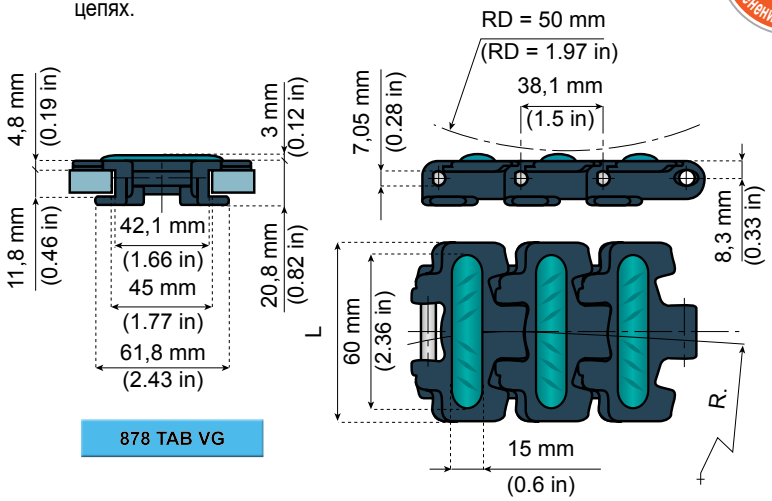
878 TAB VG - 879 TAB VG

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ



Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.



878 TAB VG

ХОД

Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Характеристики.
Предусмотрена возможность использования поворотных дисков, поскольку благодаря своей конструкции цепи могут осуществлять поворот с очень маленьким радиусом.
Материал штырей: аустенитная сталь.

Информацию о ведущем диске см. по номеру: 11270a

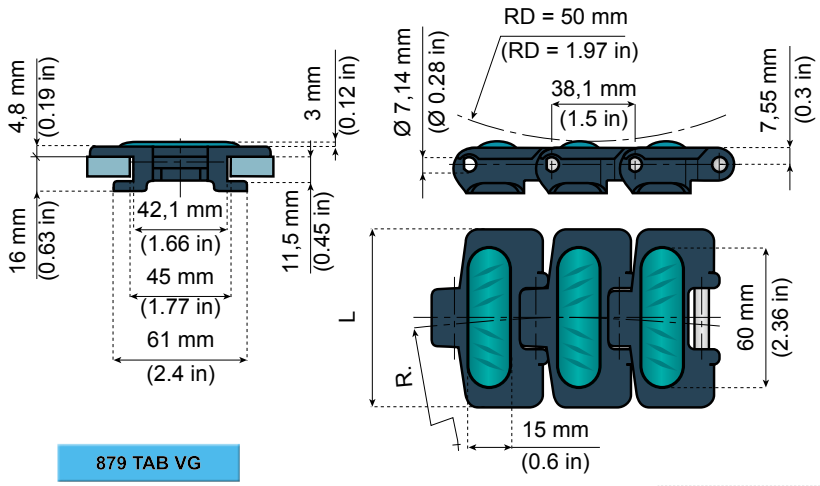
Также см. звезды и ведомые ролики: 11260a

50110a

Другие версии 878 TAB:
FT Flat top | **GS Gripper** | **LBP (низкое давление)**

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE878TAB-K325VG	NGE серо-голубого цвета	TPR голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	4500	1000	82,5	3 ¼	190	7,5	0,9	0,6





879 TAB VG

ХОД

Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Материал штырей: аустенитная сталь.

Также см. звезды и ведомые ролики: 11260a

50110a

Другие версии 879/880 TAB:
FT Flat top | **FT Vacuum**

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE879TAB-K325VG	NGE серо-голубого цвета	TPR голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	4500	1000	82,5	3 ¼	500	19,7	1,4	0,9
NGE879TAB-K450VG					114,3	4½			1,6	1,1

SYSTEM PLAST®

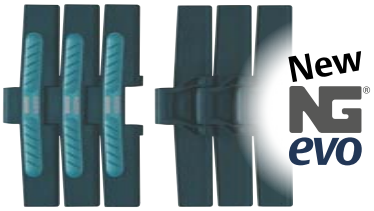
Smart Guide

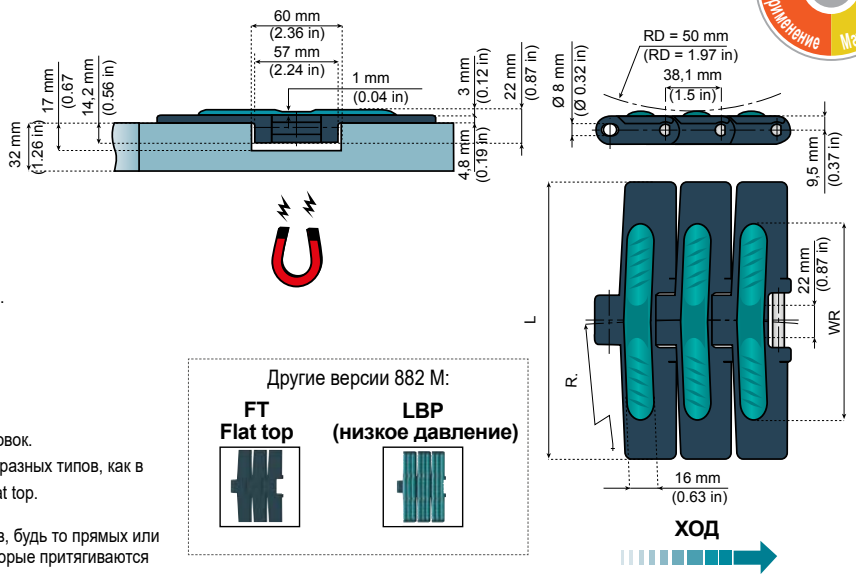
11400a

www.SystemPlastSmartGuide.com

882 M VG

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ ДЛЯ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Преимущества.

- Высокая разрушающая нагрузка.
- Способствует стандартизации конструкции конвейерных установок.
- Отверстия для штыря с одинаковой шириной имеются в цепях разных типов, как в стальных, так и в пластиковых, а также в цепях LBP и цепях Flat top.

Примечание.
Пластиковые цепи для магнитных систем выполнены без зацепов, будь то прямых или наклонных; цепь оснащена штырями из нержавеющей стали, которые притягиваются магнитами, встроенными в поворотную направляющую.

Другие версии 882 M:

FT Flat top

LBP (низкое давление)

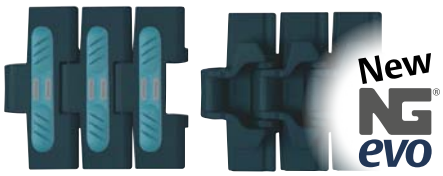
Материал штырей: ферритная нержавеющая сталь.

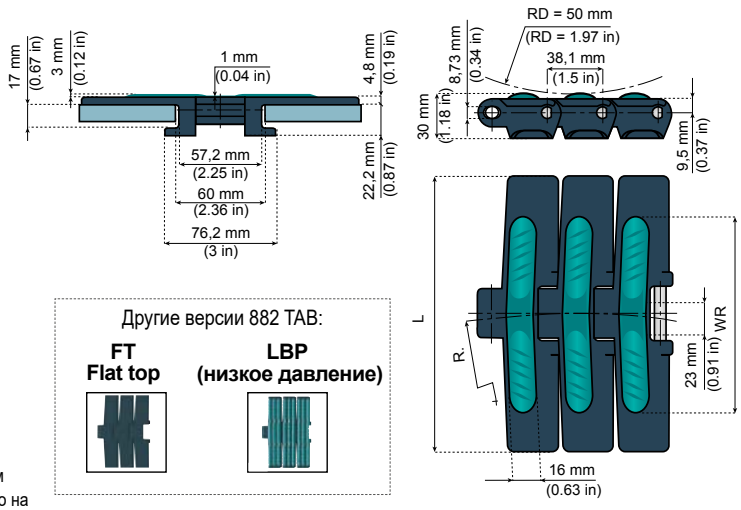
11300a 11300b 50060a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ШИРИНА WR		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE882M-K750VG	NGE серо-голубого цвета	TPR Голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	8100	2600	190,5	7½	134	5 5/16	610	24,01	2,1	1,4
NGE882M-K1000VG					254,0	10	192	7½			2,5	1,6
NGE882M-K1200VG					304,8	12	252	9			2,8	1,9

882 TAB VG

ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Преимущества.

- Высокая разрушающая нагрузка.
- Такая цепь особенно подходит для транспортировки более тяжелых и габаритных изделий.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии 882 TAB:

FT Flat top

LBP (низкое давление)

Материал штырей: аустенитная сталь.

11300b 11300a 50140a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ШИРИНА WR		R МИН.		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE882TAB-K750VG	NGE серо-голубого цвета	TPR Голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	8100	2600	190,5	7½	134	5 5/16	610	24,01	2,4	1,6
NGE882TAB-K1000VG					254,0	10	192	7½			2,7	1,8
NGE882TAB-K1200VG					304,8	12	252	10			2,9	2,0

SYSTEM PLAST®

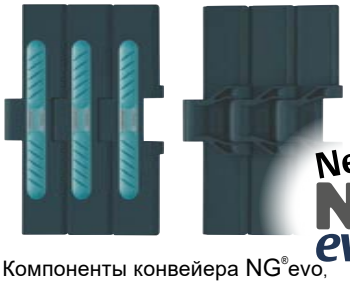
Smart Guide

11410a

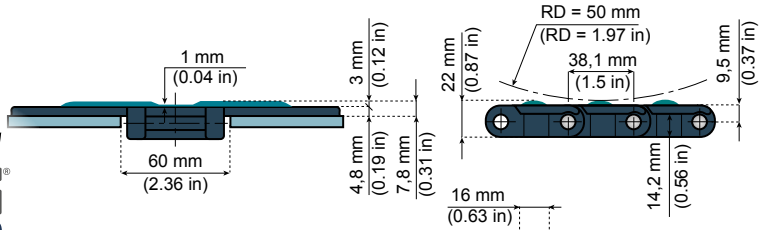
www.SystemPlastSmartGuide.com

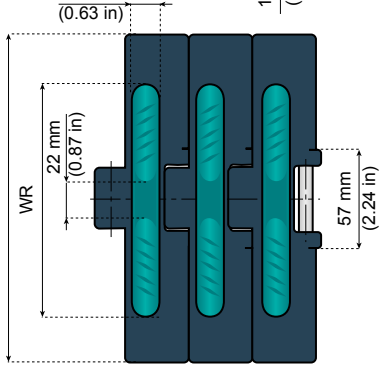
8257 VG

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ



New NG® evo





Компоненты конвейера NG® evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004
и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Характеристики.

- Обратная ветвь конвейера может быть выполнена с использованием стандартных сменных накладок или поддерживающих роликов для удержания цепи на обратной ветви.

Преимущества.

- Высокая прочность.
- Способствует стандартизации конструкции конвейерных установок.
- Отверстия для штыря с одинаковой шириной имеются в цепях разных типов, как в стальных, так и в пластиковых, а также в цепях LBP и цепях Flat Top. **Материал штырей:** аустенитная сталь.

Другие версии 8257:

FT
Flat top



LBP
(низкое давление)



11300a

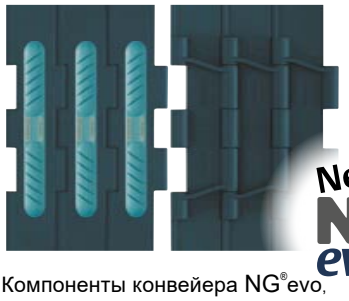
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ШИРИНА WR		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE8257-K450VG	NGE серо-голубого цвета	TPR Голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	8100	2600	114,3	4½	90	3½	2,0	1,3
NGE8257-K750VG					190,5	7½	134	5⁹⁄₁₆	2,3	1,5
NGE8257-K1000VG					254,0	10	192	7½	2,6	1,7
NGE8257-K1200VG					304,8	12	252	10	3,0	2,0

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

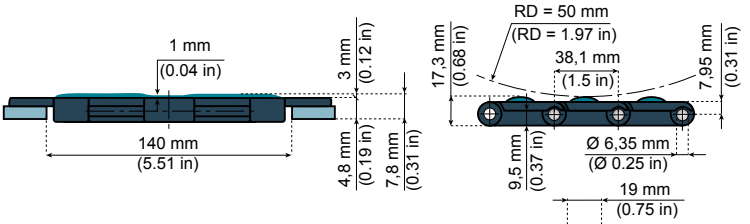
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

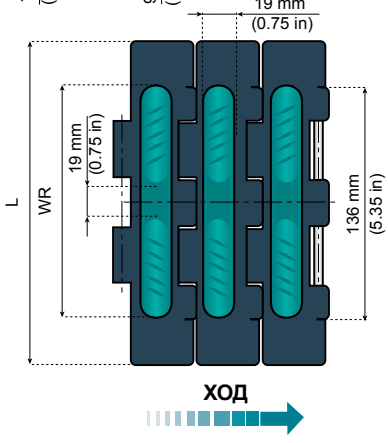
821 VG

ПРЯМОХОДНЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ



New NG® evo





Компоненты конвейера NG® evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам
EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Характеристики.

Обратная ветвь конвейера может быть выполнена с использованием стандартных сменных накладок или поддерживающих роликов для удержания цепи на обратной ветви.

Преимущества.

- Высокая разрушающая нагрузка.
- Подходят для работы в тяжелых условиях.

Материал штырей: аустенитная сталь.

11320a

Другие версии 821:

FT
Flat top



LBP
(низкое давление)



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ШИРИНА WR		ВЕС	
	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE821-K750VG	NGE серо-голубого цвета	TPR Голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	7000	1550	190,5	7½	134	5⁹⁄₁₆	2,7	1,8
NGE821-K1000VG					254,0	10	192	7½	3,4	2,2
NGE821-K1200VG					304,8	12	252	10	3,8	2,5

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

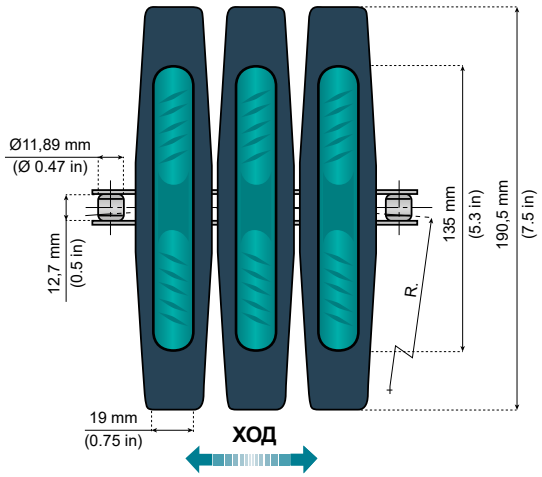
11420a

1873 VG

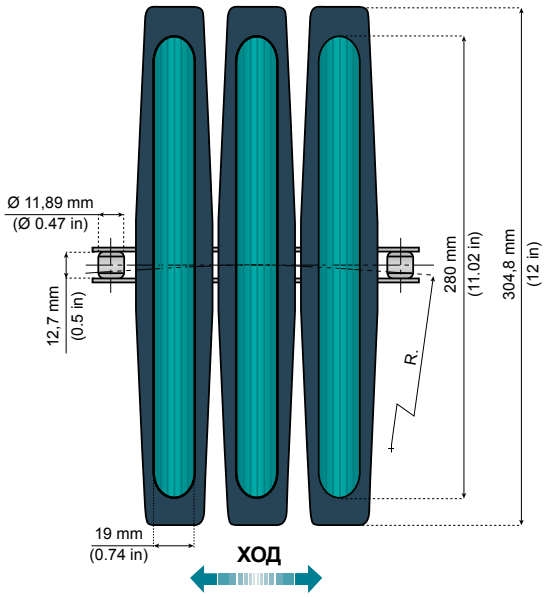
www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ





K 750



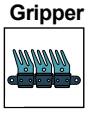
K 1200

Другие версии 1873 TAB:

FT Flat top



GS Gripper

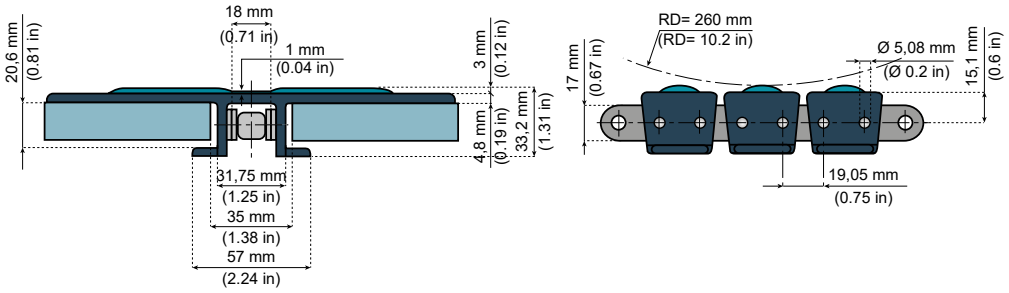


VG Стерилизатор горлышек



Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.



Преимущества.

- Высокая скорость.
- Способность выдерживать очень высокие нагрузки.
- Конвейеры большой длины.
- Простота технического обслуживания.
- Съемные перегородки.
- Низкий уровень шума.
- Удлинение цепи не требуется.

Примечание.
Роликовая цепь по ANSI 60.

Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

501160a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ			РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	РОЛИКОВЫЕ ЦЕПИ	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE1873TAB-K750VG	C45	NGE серо-голубого цвета	TPR Голубого цвета 70 единиц по Шору (A)	27 000	6080	190,5	7½	500	19,7	2,6	1,7
NGE1873SS-TAB-K750VG	Аустенитная сталь			21 000	4730						
NGE1873TAB-K1200VG	C45			27 000	6080	304,8	12	610	24,01	3,8	2,6
NGE1873SS-TAB-K1200VG	Аустенитная сталь			21 000	4730						

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

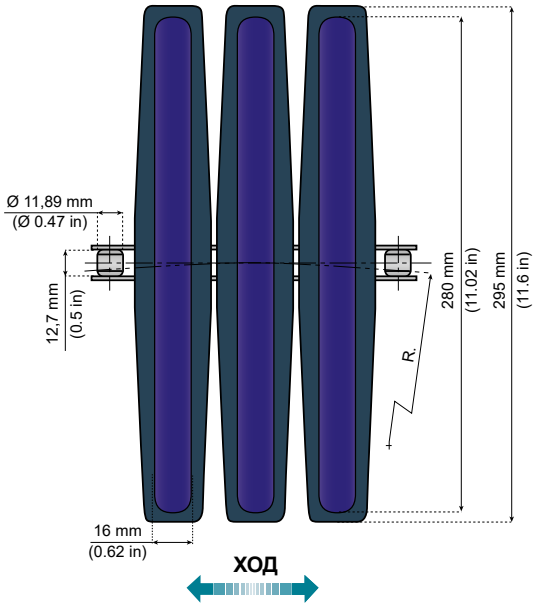
11425a

www.SystemPlastSmartGuide.com

1873 TAB VG - КРУЧЕНАЯ ЦЕПЬ ДЛЯ СТЕРИЛИЗАЦИИ ГОРЛЫШЕК

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С БОЛЬШИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ



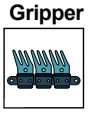


Другие версии 1873 TAB:

FT
Flat top



GS
Gripper

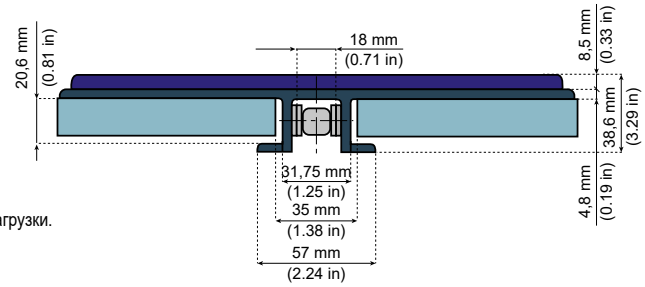


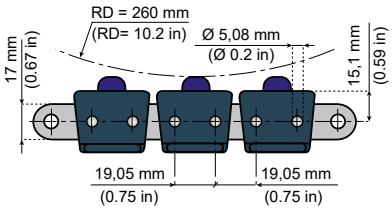
VG
Rubber top



Компоненты конвейера NG®evo,

выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.





Преимущества.

- Высокая скорость.
- Способность выдерживать очень высокие нагрузки.
- Большая длина конвейеров.
- Простота технического обслуживания.
- Съемные перегородки.
- Меньше шума.
- Удлинение цепи не требуется.
- За счет специальной конструкции цепи обеспечивается бережное перемещение бутылок и предотвращается их деформация и воздействие на них дополнительного давления.
- Резиновые накладки на пластинах создают надежную и устойчивую опорную поверхность для бутылок.
- Цепи обладают достаточной гибкостью, благодаря чему при необходимости обеспечивается их компактность.
- Специальная теплостойкая резина, 85 единиц по Шору (A).
- Пластина из материала с низким коэффициентом трения.
- Гибкая ходовая цепь, возможность скручивания на 90˚ на длине 1500 mm.
- Металлическая ходовая цепь способствует увеличению прочности.

Пример применения.



Примечание.
Роликовая цепь по ANSI 60.

501160a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ			РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ШИРИНА WR		R МИН.		ВЕС	
	РОЛИК ЦЕПИ	ПЛАСТИНЧА-ТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE1873SS-TAB-K750VG85H8.5	Аустенитная сталь	NGE серо-голубого цвета	TPR Голубого цвета 85 единиц по Шору (A)	21 000	4730	190,5	7,5	186,5	7,4	500	19,7	3,6	2,4
NGE1873SS-TAB-K1161VG85H8.5						295	11,6	280	11,02	610	24,01	4,3	2,9

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11430a

www.SystemPlastSmartGuide.com

878 TAB GS - МАТЕРИАЛ NGE

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ С ЗАЩЕЛКИВАЮЩИМИСЯ ГРИППЕРНЫМИ НАКЛАДКАМИ





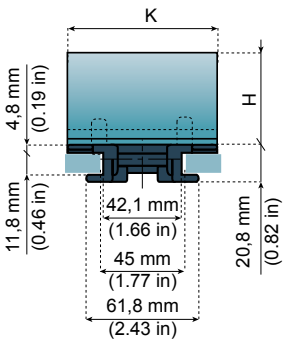
Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

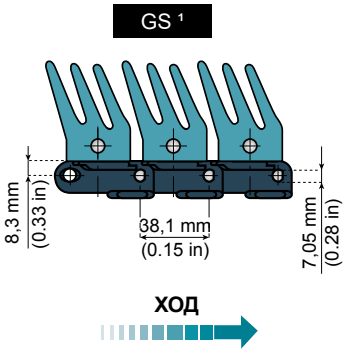
Преимущества.

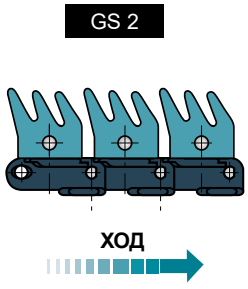
- Исключительная долговечность.
- Оптимальные технические показатели.
- Очень низкий уровень шума.
- Съемные грипперные накладки.
- Резиновые накладки с высоким коэффициентом сопротивления.

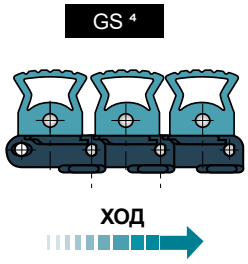
Примечание.

- Не подходит для работы с маслами.









Поворотные направляющие Nolu®-S
настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

ТЕПЕРЬ ДОСТУПНО В ИСПОЛНЕНИИ
ИЗ
ХИМИЧЕСКИ УСТОЙЧИВОГО
МАТЕРИАЛА

11260a

50110a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		K		H		МАТЕРИАЛ		R МИН.		ВЕС	
ЦЕПИ	КОМПЛЕКТ ИЗ РЕЗИНОВЫХ НАКЛАДОК И ШТЫРЕЙ	mm	дюймы	mm	дюймы	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	ГРИППЕРНЫЕ	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE878TAB-K325GS1	**GRPN-K325-GS1-TPR**	82	3,23	41	1,61	NGE серо-голубого цвета	ТЕРМО-ПЛАСТИК	210	8,27	4,7	3,1
NGE878TAB-K325GS2	**GRPN-K325-GS2-TPR**	82	3,23	35	1,38	NGE серо-голубого цвета	ТЕРМО-ПЛАСТИК	225	8,9	4,1	2,7
NGE878TAB-K325GS4	**GRPN-K325-GS4-TPR**	82	3,23	33	1,30	NGE серо-голубого цвета	ТЕРМО-ПЛАСТИК	250	9,84	4,1	2,8

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153



Информацию о резиновых грипперных накладках, не установленных на конвейер, см. по номеру:

11440a

Другие версии 878 TAB:

FT Flat top



VG Rubber top



LBP (низкое давление)



Версия 001

Вперед

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

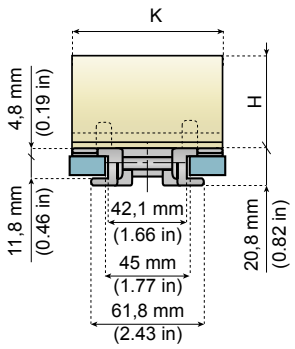
11430b

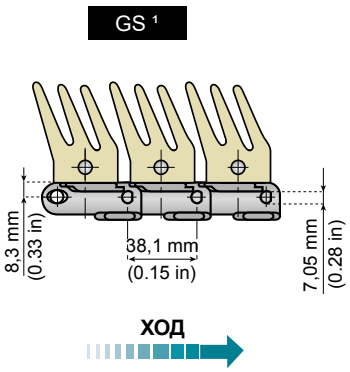
www.SystemPlastSmartGuide.com

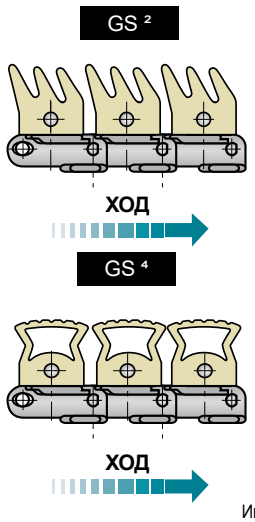
878 TAB GS - МАТЕРИАЛ PP

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ С ЗАЩЕЛКИВАЮЩИМИСЯ ГРИППЕРНЫМИ НАКЛАДКАМИ









Назад

11260a 50110a

Информацию о грипперных накладках из EPDM - PP, не установленных на конвейер, см. по номеру:

11440b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

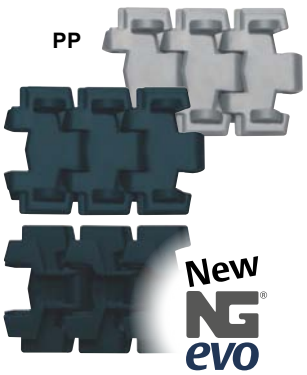
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	K		H		МАТЕРИАЛ		R МИН.		ВЕС	
	mm	дюймы	mm	дюймы	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	ГРИППЕРНЫЕ	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
PP878TAB-K325GS1	82	3,23	41	1,61	PP серого цвета	EPDM - PP бежевого цвета	210	8,27	4,7	3,1
PP878TAB-K325GS2	82	3,23	35	1,38	PP серого цвета	EPDM - PP бежевого цвета	225	8,86	4,1	2,7
PP878TAB-K325GS4	82	3,23	33	1,30	PP серого цвета	EPDM - PP бежевого цвета	250	9,84	4,1	2,8

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

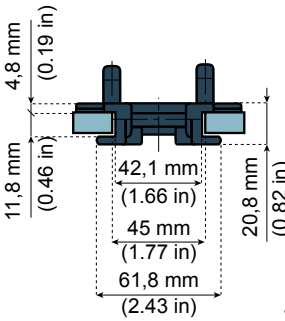
878 TAB GS - МАТЕРИАЛ NGE И PP

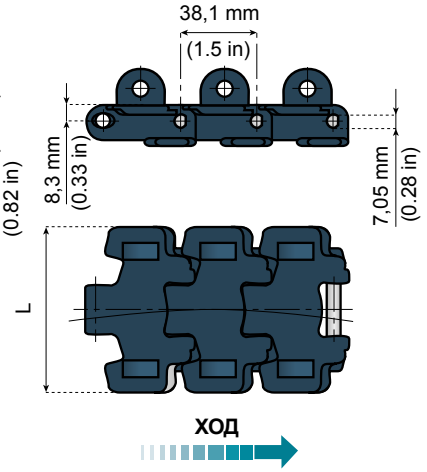
ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ ХОДОВЫЕ ЦЕПИ С ПЛАСТИНАМИ



ТЕПЕРЬ ДОСТУПНО В ИСПОЛНЕНИИ ИЗ ХИМИЧЕСКИ УСТОЙЧИВОГО МАТЕРИАЛА

Поворотные направляющие Nolu®-S настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.





Преимущества.

- Исключительная долговечность.
- Оптимальные технические показатели.
- Очень низкий уровень шума.
- Съемные грипперные накладки.
- Резиновые накладки с высоким коэффициентом сопротивления.

Примечание.

- Не подходит для работы с маслами.

Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

11260a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
		N	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE878TAB-K325GS	NGE серо-голубого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	0,9	0,6
PP878TAB-K325GS	PP серого цвета	5400	1200	82,5	3 ¼	0,9	0,6

Стандартная длина: 80 шагов (3,048 м - 10 футов)

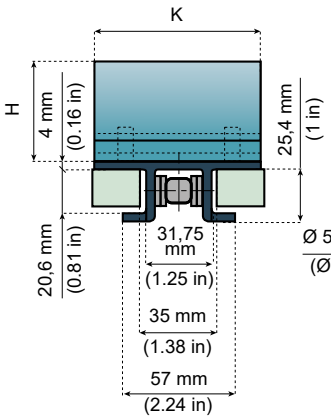
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

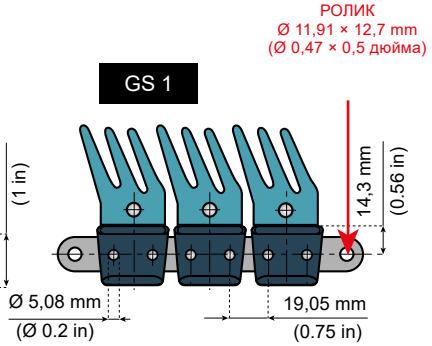
Назад

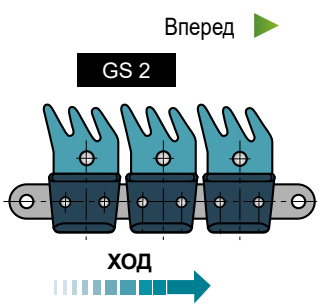
1873 TAB GS - МАТЕРИАЛ NGE

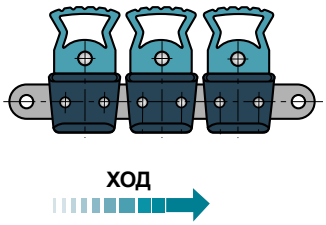
ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ЗАЩЕЛКИВАЮЩИМИСЯ ГРИППЕРНЫМИ НАКЛАДКАМИ











Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Примечание.
Роликовая цепь по ANSI 60.

50160a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			K		H		МАТЕРИАЛ			ВЕС	
ЦЕПИ	КОМПЛЕКТ ИЗ РЕЗИНОВЫХ ПЕРЕГОРОДОК И ШТЫРЕЙ	ТОЛЬКО РЕЗИНА	mm	дюй-мы	mm	дюй-мы	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ПЛАСТИН-ЧАТЫЕ	ГРИППЕРНЫЕ	кг/m	фунты/фут
NGE1873TAB-K325GS1	GRPK-NGE1873TAB-K325GS1-TPR	GRP-K325-GS1-TPR	82	3,23	41	1,61	C45	NGE серо-го-лубого цвета	ТЕРМО-ПЛАСТИК	4,7	3,1
NGE1873SS-TAB-K325GS1							Аустенитная сталь				
NGE1873TAB-K450GS1	GRPK-NGE1873TAB-K450GS1-TPR	GRP-K450-GS1-TPR	114	4,5			C45			7,1	4,7
NGE1873SS-TAB-K450GS1							Аустенитная сталь				
NGE1873TAB-K325GS2	GRPK-NGE1873TAB-K325GS2-TPR	GRP-K325-GS2-TPR	82	3,23	35	1,38	C45	NGE серо-го-лубого цвета	ТЕРМО-ПЛАСТИК	4,1	2,7
NGE1873SS-TAB-K325GS2							Аустенитная сталь				
NGE1873TAB-K450GS2	GRPK-NGE1873TAB-K450GS2-TPR	GRP-K450-GS2-TPR	114	4,5			C45			6,4	4,3
NGE1873SS-TAB-K450GS2							Аустенитная сталь				
NGE1873TAB-K325GS4	GRPK-NGE1873TAB-K325GS4-TPR	GRP-K325-GS4-TPR	82	3,23	33	1,3	C45	NGE серо-го-лубого цвета	ТЕРМО-ПЛАСТИК	4,2	2,8
NGE1873SS-TAB-K325GS4							Аустенитная сталь				
NGE1873TAB-K450GS4	GRPK-NGE1873TAB-K450GS4-TPR	GRP-K450-GS4-TPR	114	4,5			C45			6,6	4,4
NGE1873SS-TAB-K450GS4							Аустенитная сталь				

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

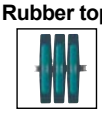
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Другие версии 1873 TAB:

FT Flat top	VG Rubber top	VG Стерилизатор горлышек
		

Вперед

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

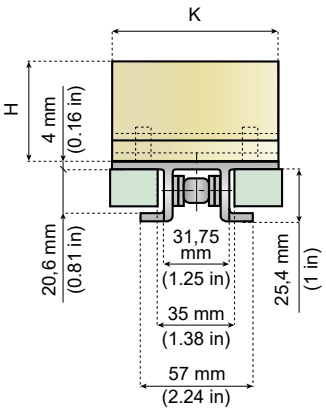
11440b

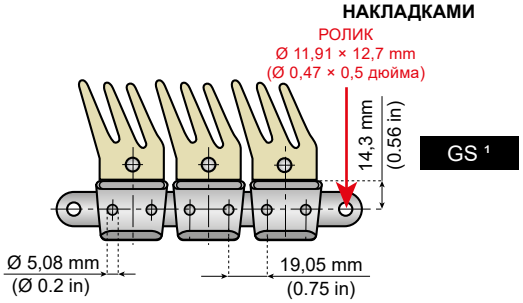
www.SystemPlastSmartGuide.com

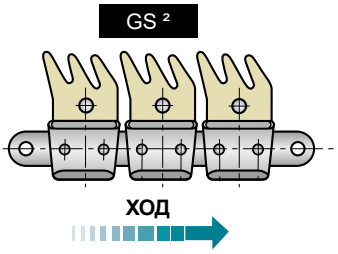
1873 TAB GS - МАТЕРИАЛ PP

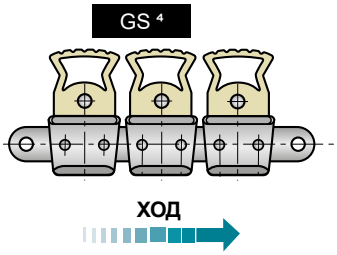
ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ С ЗАЩЕЛКИВАЮЩИМИСЯ ГРИППЕРНЫМИ НАКЛАДКАМИ











501160a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			K		H		МАТЕРИАЛ			ВЕС	
ЦЕПИ	КОМПЛЕКТ ИЗ РЕЗИНОВЫХ ПЕРЕГОРОДОК И ШТЫРЕЙ	ТОЛЬКО РЕЗИНА	mm	дюй-мы	mm	дюй-мы	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ПЛАСТИНЧА-ТЫЕ	Грипперные	кг/m	фунты/фут
PP1873SS-TAB-K325GS1	GRPK-PP1873TAB-K325GS1-EPDM	GRP-K325-GS1-EPDM	82	3,23	41	1,61	Аустенит-ная сталь	PP серого цвета	EPDM - PP бежевого цвета	4,7	3,1
PP1873SS-TAB-K450GS1	GRPK-PP1873TAB-K450GS1-EPDM	GRP-K450-GS1-EPDM	114	4,5						7,1	4,7
PP1873SS-TAB-K325GS2	GRPK-PP1873TAB-K325GS2-EPDM	GRP-K325-GS2-EPDM	82	3,23	35	1,38	Аустенит-ная сталь	PP серого цвета	EPDM - PP бежевого цвета	4,1	2,7
PP1873SS-TAB-K450GS2	GRPK-PP1873TAB-K450GS2-EPDM	GRP-K450-GS2-EPDM	114	4,5						6,4	4,3
PP1873SS-TAB-K325GS4	GRPK-PP1873TAB-K325GS4-EPDM	GRP-K325-GS4-EPDM	82	3,23	33	1,3	Аустенит-ная сталь	PP серого цвета	EPDM - PP бежевого цвета	4,2	2,8
PP1873SS-TAB-K450GS4	GRPK-PP1873TAB-K450GS4-EPDM	GRP-K450-GS4-EPDM	114	4,5						6,6	4,4

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

1873 GS - МАТЕРИАЛ NGE И PP

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ С ХОДОВЫМИ РОЛИКАМИ (ШАГ 19,05 ММ - ¾ ДЮЙМА) ДЛЯ ЗАЩЕЛКИВАЮЩИХСЯ ГРИППЕРНЫХ НАКЛАДОК



Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

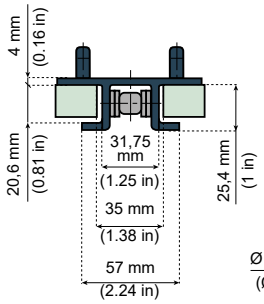
Компоненты конвейера NG® evo

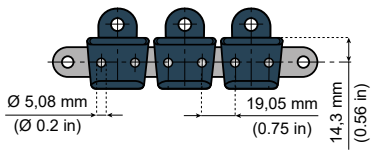
Преимущества.

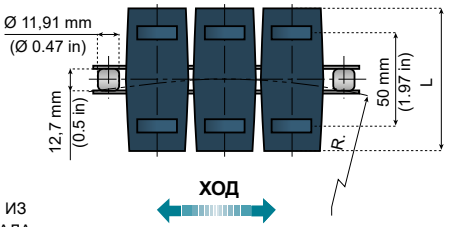
- Высокая износостойкость.
- Высокие скорости.
- Исключительная долговечность.
- Оптимальные технические показатели.
- Очень низкий уровень шума.
- Съемные грипперные накладки.
- Резиновые накладки с высоким коэффициентом сопротивления.
- Пластиковые защелкивающиеся звенья.

Примечание.

- Не подходит для работы с маслами.
- Роликовая цепь по ANSI 60.







Поворотные направляющие Nolu®-S настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

ТЕПЕРЬ ДОСТУПНО В ИСПОЛНЕНИИ ИЗ ХИМИЧЕСКИ УСТОЙЧИВОГО МАТЕРИАЛА

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE1873TAB-K325GS	C45	NGE серо-голубого цвета	27 000	6080	82,5	3 ¼	380	15	2,4	1,6
NGE1873SS-TAB-K325GS	Аустенитная сталь		21 000	4730						
NGE1873TAB-K450GS	C45		27 000	6080	114,3	4½			2,9	1,9
NGE1873SS-TAB-K450GS	Аустенитная сталь		21 000	4730						
PP1873SS-TAB-K325GS	Аустенитная сталь	PP серого цвета	21 000	4730	82,5	3 ¼	380	15	2,4	1,6
PP1873SS-TAB-K450GS					114,3	4½			2,9	1,9

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

Назад

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

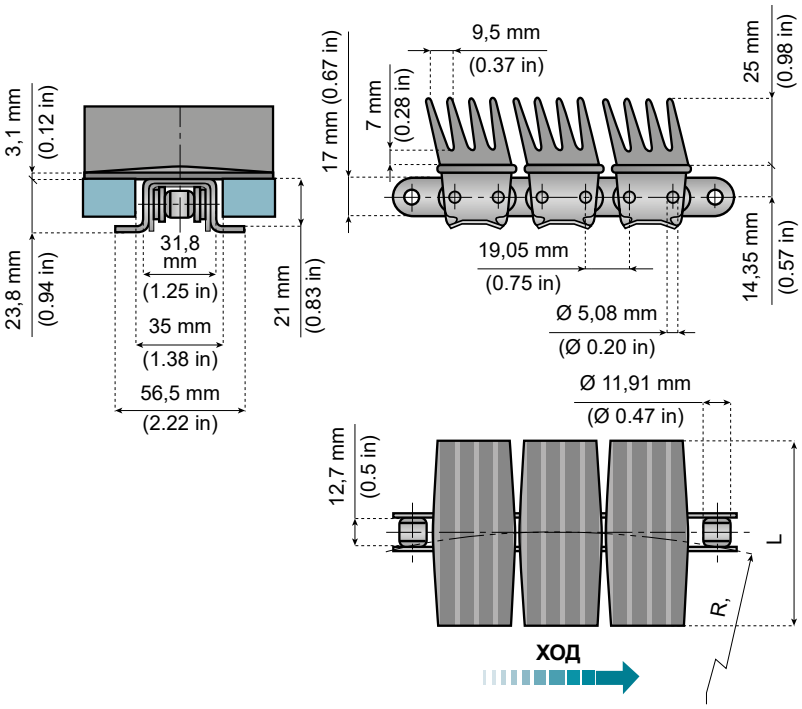
11450a

www.SystemPlastSmartGuide.com

1874 GV

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ЗАЩЕЛКИВАЮЩИМИСЯ ГРИППЕРНЫМИ НАКЛАДКАМИ





501160a

Применение:
подъемные и опускные конвейеры.

Характеристики.
Благодаря уникальным механическим свойствам грипперные накладки находят широкое применение для самых различных задач.
Они обладают высоким сопротивлением к разрывам и абразивному износу, отличаются хорошим сопротивлением деформациям и превосходной устойчивостью к действию усталостных нагрузок и высоких температур.

Примечание.
Роликовая цепь по ANSI 60.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ			РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		ВЕС	
	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	РЕЗИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
1874A-TAB-K325GV	C45	Аустенитная сталь	NBR	27 000	6080	82,5	3 ¼	380	15	5,8	3,9
1874SS-TAB-K325GV	Аустенитная сталь			21 000	4730						
1874SS-TAB-K325GVE	Аустенитная сталь		EPDM	21 000	4730						

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11460a

843 - 845

www.SystemPlastSmartGuide.com

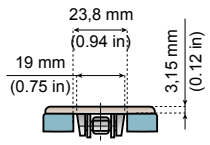
ПРЯМОХОДНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ХОДОВЫМ РОЛИКОМ (ШАГ 12,7 mm - ½ ДЮЙМА)

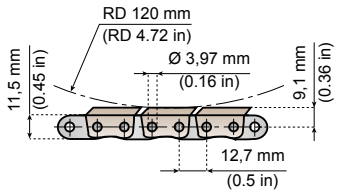


Преимущества.

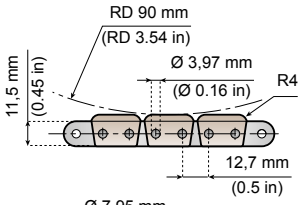
- Высокая скорость.
- Низкий уровень шума.
- Небольшой шаг.
- Сниженное хордальное воздействие.
- Уменьшенный диаметр звезды.
- Простота технического обслуживания.
- Съемные пластиковые перегородки.
- Способность выдерживать высокие нагрузки.

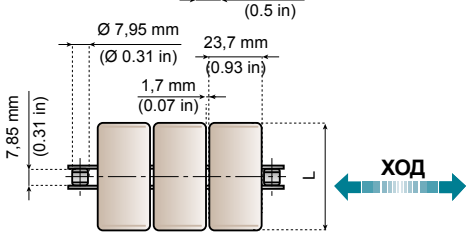
843





845





Примечание. Роликовая цепь по ANSI 40.

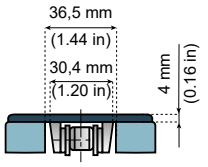
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ТОЛЩИНА	Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
LF845-K200	C45	LF коричневого цвета	16 900	3800	50,8	2	0,9	0,6
LF845SS-K200	Аустенитная сталь		10 690	2400	50,8	2	0,9	0,6
LF843-K100	C45		16 900	3800	25,4	1	0,8	0,6
LF843-K125					31,8	1 ¼	0,8	0,6
LF843-K138					34,9	1⅜	0,8	0,6
LF843-K144					36,5	1⅜	0,8	0,6
LF843-K200					50,8	2	0,9	0,6
LF843-K325					82,5	3 ¼	1,0	0,7
LF843SS-K100	Аустенитная сталь		10 690	2400	25,4	1	0,8	0,6
LF843SS-K125					31,8	1 ¼	0,8	0,6
LF843SS-K138					34,9	1⅜	0,8	0,6
LF843SS-K144					36,5	1⅜	0,8	0,6
LF843SS-K200					50,8	2	0,9	0,6
LF843SS-K325					82,5	3 ¼	1,0	0,7

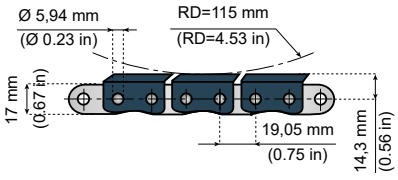


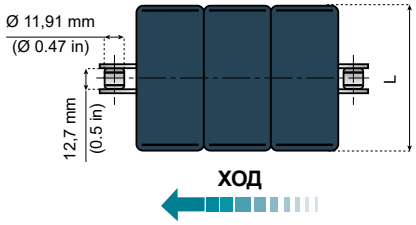
Компоненты конвейера NG®evo,

863

ПРЯМОХОДНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ХОДОВЫМ РОЛИКОМ (ШАГ 19,05 mm - ¾ ДЮЙМА)







Описание.
Благодаря сочетанию несущей способности высококачественной цепи с ходовыми роликами и плоских перегородок из термопластика с плавным ходом обеспечивается большая конструктивная гибкость конвейеров, оснащаемых такими цепями, возможность создания конвейеров большей длины и увеличение диапазона скоростей движения.
Примечание. Роликовая цепь по ANSI 60.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		ВЕС	
	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ТОЛЩИНА	Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE863-K325	C45	NGE серо-голубого цвета	38 000	8550	82,5	3 ¼	2,1	1,4
NGE863-K450					114,3	4½	2,2	1,5
NGE863-K600					152,4	6	2,5	1,7
NGE863-K750					190,5	7½	2,7	1,8
NGE863SS-K325	Аустенитная сталь		30 000	6750	82,5	3 ¼	2,1	1,4
NGE863SS-K450					114,3	4½	2,2	1,5
NGE863SS-K600					152,4	6	2,5	1,7
NGE863SS-K750					190,5	7½	2,7	1,8

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов) - 120 перегородок.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

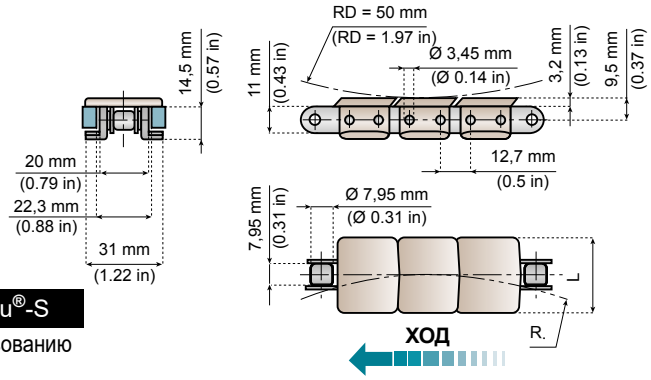
11470a

www.SystemPlastSmartGuide.com

1843

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ПЕРЕКРЫВАЮЩИМИСЯ ПЛАСТИНАМИ С ХОДОВЫМИ РОЛИКАМИ (ШАГ 12,7 mm - ½ ДЮЙМА)





Преимущества.

- Небольшой шаг.
- Небольшой диаметр звезды и хордальное воздействие.
- Сплошная плоская поверхность транспортировки.

Примечание.
Роликовая цепь по ANSI 40.

Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

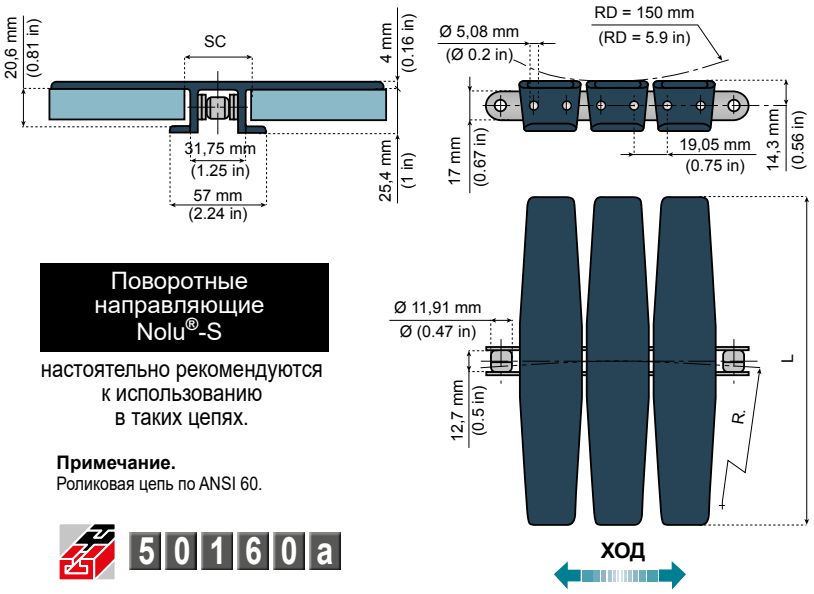
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R		ВЕС	
	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ТОЛЩИНА	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
LF1843TAB-K125	C45	LF коричневого цвета	13 000	2930	31,8	1 ¼	254	10	0,7	0,5
LF1843TAB-K200					50,8	2			0,9	0,6
LF1843SS-TAB-K125	Аустенитная сталь	LF коричневого цвета	10 000	2250	31,8	1 ¼			0,7	0,5
LF1843SS-TAB-K200					50,8	2			0,9	0,6

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов) - 120 перегородок.

1873 TAB

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ХОДОВЫМ РОЛИКОМ (ШАГ 19,05 mm - ¾ ДЮЙМА)





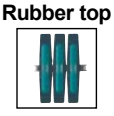
Поворотные направляющие Nolu®-S

настоятельно рекомендуются к использованию в таких цепях.

Примечание.
Роликовая цепь по ANSI 60.

Другие версии 1873 TAB:

VG Rubber top



GS Гripперные



VG Стерилизатор горлышек



Компоненты конвейера NG®evo,

50160a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		SC				ВЕС	
	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	ПРЯМОХОДНЫЕ		ИЗОГНУТЫЕ		кг/m	фунты/фут
									mm	дюймы	mm	дюймы		
NGE1873TAB-K225	C45	NGE серо-голубого цвета	27 000	6080	57,1	2 ¼	380	15	33,3	1,3	35	1,38	2,0	1,3
NGE1873TAB-K325					82,5	3 ¼							2,1	1,4
NGE1873TAB-K450					114,3	4½							2,2	1,5
NGE1873TAB-K600					152,4	6	500	19,7					2,4	1,6
NGE1873TAB-K750					190,5	7½							2,6	1,7
NGE1873TAB-K1000					254,0	10							2,8	1,9
NGE1873TAB-K1200					304,8	12	610	24					3,0	2,0
NGE1873SS-TAB-K225	Аустенитная сталь		21 000	4730	57,1	2 ¼	380	15					2,0	1,3
NGE1873SS-TAB-K325					82,5	3 ¼							2,1	1,4
NGE1873SS-TAB-K450					114,3	4½							2,2	1,5
NGE1873SS-TAB-K600					152,4	6	500	19,7					2,4	1,6
NGE1873SS-TAB-K750					190,5	7½							2,6	1,7
NGE1873SS-TAB-K1000					254,0	10							2,8	1,9
NGE1873SS-TAB-K1200					304,8	12	610	24					3,0	2,01

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

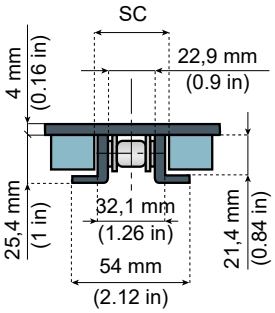
11490a

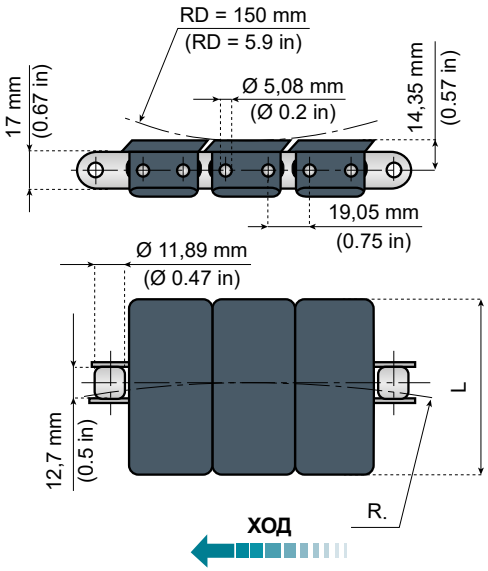
www.SystemPlastSmartGuide.com

1863 TAB

ПОВОРОТНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ ЦЕПИ С ПЕРЕКРЫВАЮЩИМИСЯ ПЛАСТИНАМИ С ХОДОВЫМИ РОЛИКАМИ (ШАГ 19,05 mm - ¾ ДЮЙМА)







Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Преимущества.

- За счет расположения перегородок с перекрытием удается уменьшить зазор между перегородками, что способствует повышению устойчивости изделий.
- Повышенный уровень безопасности за счет уменьшения зазора между перегородками как на прямолинейных, так и на изогнутых участках конвейера.
- Возможность взаимозаменяемости с серией 1873.

Примечание.
Роликовая цепь по ANSI 60.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		ШИРИНА L		R МИН.		SC				ВЕС	
	С РОЛИКОВОЙ ЦЕПЬЮ	ПЛАСТИНЧАТЫЕ	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	ПРЯМОХОДНЫЕ mm	ПРЯМОХОДНЫЕ дюймы	ИЗОГНУТЫЕ mm	ИЗОГНУТЫЕ дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE1863TAB-K225	C45	NGE серо-голубого цвета	27 000	6080	57,2	2 ¼	380	15	33,3	1,3	35	1,38	2,0	1,3
NGE1863TAB-K325					82,5	3 ¼								
NGE1863SS-TAB-K225	Аустенитная сталь		21 000	4730	57,2	2 ¼								
NGE1863SS-TAB-K325					82,5	3 ¼								

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов) - 80 перегородок.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11530a

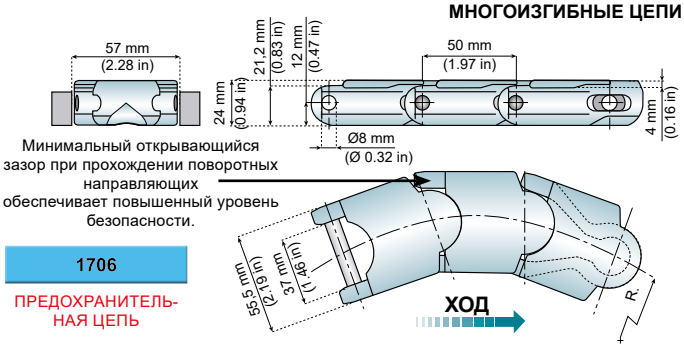
www.SystemPlastSmartGuide.com

1706 - 1700 - 1702 - 1701 TAB

МНОГОИЗГИБНЫЕ ЦЕПИ



Компоненты конвейера NG® evo,



Минимальный открывающийся зазор при прохождении поворотных направляющих обеспечивает повышенный уровень безопасности.

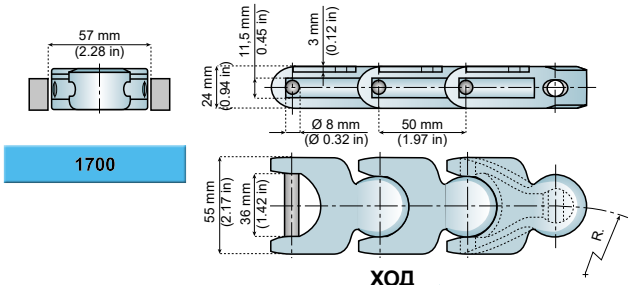
1706

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ ЦЕПЬ

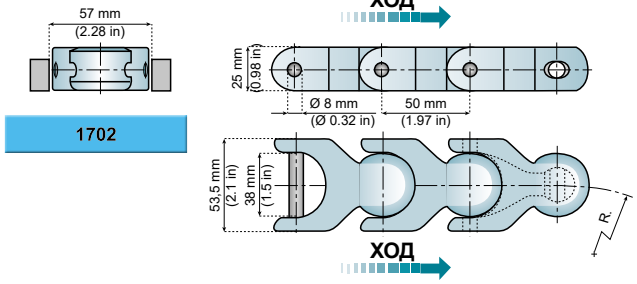
Материал штырей: аустенитная нержавеющая сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ЗВЕНО	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE1706	NGE серо-голубого цвета	7200	1600	125	4,9	1,3	0,9
LFW1706	LFW белого цвета	8000	1800	125	4,9	1,3	0,9





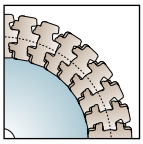
1700



1702

Материал штырей: аустенитная нержавеющая сталь.

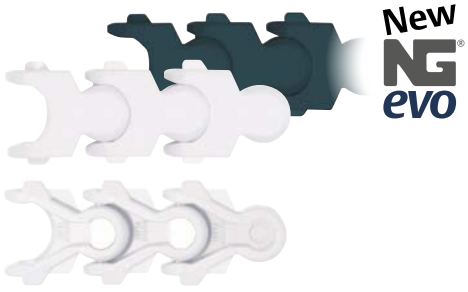
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ЗВЕНО	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE1700	NGE серо-голубого цвета	7700	1700	150	5,9	1,3	0,9
LF1700	LF коричневого цвета	8500	1900	150	5,9	1,3	0,9
LFG1700	LFG серого цвета	8500	1900	150	5,9	1,3	0,9
LFW1700	LFW белого цвета	8500	1900	150	5,9	1,3	0,9
NGE1702	NGE серо-голубого цвета	8600	1900	150	5,9	1,4	0,9
LF1702	LF коричневого цвета	9500	2100	150	5,9	1,4	0,9
LFG1702	LFG серого цвета	9500	2100	150	5,9	1,4	0,9
LFW1702	LFW белого цвета	9500	2100	150	5,9	1,4	0,9

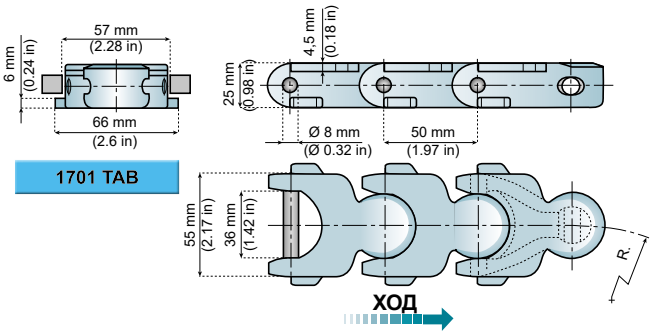


11560a

50170a

11550a





1701 TAB

Материал штырей:
аустенитная нержавеющая сталь.

1701 TAB и размеры,
идентичные серии 1700, однако здесь используются прямые зацепы
для удерживания цепи, особенно при прохождении поворотных направляющих.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ЗВЕНО	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE1701-TAB	NGE серо-голубого цвета	8600	1900	150	5,9	1,4	0,9
LF1701-TAB	LF коричневого цвета	9500	2100	150	5,9	1,4	0,9
LFW1701-TAB	LFW белого цвета	9500	2100	150	5,9	1,4	0,9

Стандартная длина: 61 шаг (3,050 м - 10 футов).

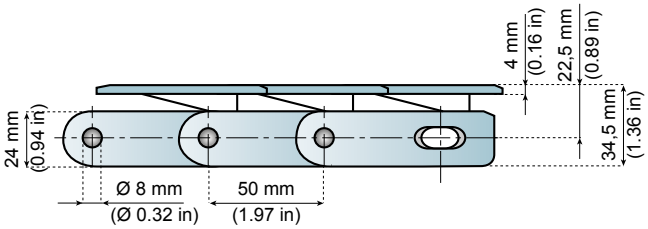
1710

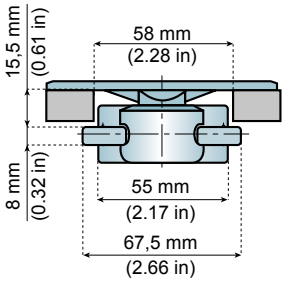
МНОГОИЗГИБНЫЕ ЦЕПИ



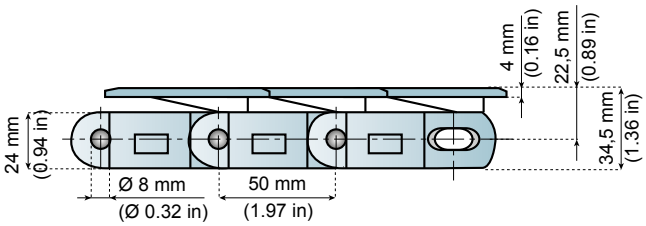


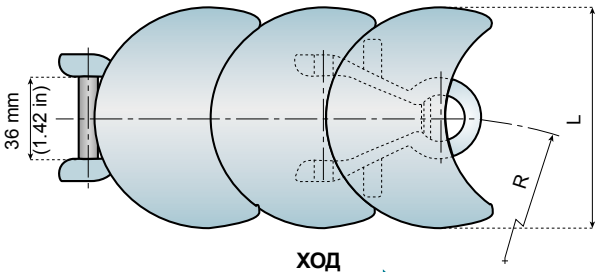
1710





1710-CTAB

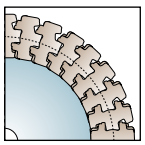




ХОД

501170a

115500a



115600a

Материал штырей: аустенитная нержавеющая сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ЗВЕНО	L	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
			Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
LFG1710-K375	LFG серого цвета	95	10 500	2360	150	5,9	1,9	1,3
LFG1710-K750		190			500	19,7	2,4	1,6
LFW1710-K375	LFW белого цвета	95	10 500	2360	150	5,9	1,9	1,3
LFW1710-K750		190			500	19,7	2,4	1,6
LFG1710-CTAB-K375	LFG серого цвета	95	10 500	2360	150	5,9	1,9	1,3
LFG1710-CTAB-K750		190			500	19,7	2,4	1,6
LFW1710-CTAB-K375	LFW белого цвета	95	10 500	2360	150	5,9	1,9	1,3
LFW1710-CTAB-K750		190			500	19,7	2,4	1,6

Стандартная длина: 61 шаг (3,050 м - 10 футов).

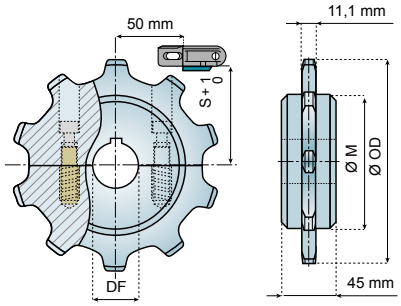
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11550a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ МНОГОИЗГИБНЫХ ЦЕПЕЙ



Новая конструкция 30990a

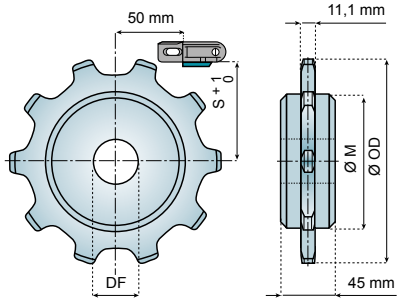
Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø M mm	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
8	88	**1700-8R23M-RMS**	**1700-8R25M-DMS**	**1700-8R30M-DMS**	**1700-8R35M-DMS**	**1700-8R40M-DMS**
10	110	**1700-10R23M-RMS**	**1700-10R25M-DMS**	**1700-10R30M-DMS**	**1700-10R35M-DMS**	**1700-10R40M-DMS**

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.



Также см. цепи:

1700 - 1702 - 1701 TAB - 1706

11530a

1710 - 1713

11540a

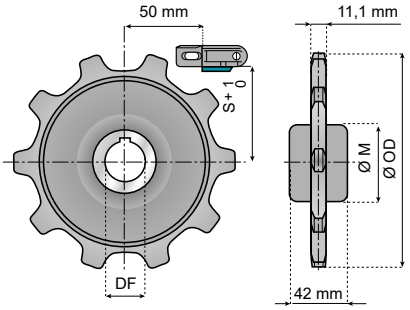
Z	Ø OD mm	S mm
8	136,3	53,0
10	165,1	69,0

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø M mm	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
8	85	**1700-8R25M-RM**	**1700-8R30M-RM**	**1700-8R35M-RM**	**1700-8R40M-RM**
10	110	**1700-10R25M-RM**	**1700-10R30M-RM**	**1700-10R35M-RM**	**1700-10R40M-RM**

Материал: полиамид (натуральный белый).





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø M mm	Ø 25	Ø 30
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
8	55	**1700-8R25M-D**	**1700-8R30M-D**
10	65	**1700-10R25M-D**	**1700-10R30M-D**

Материал: армированный полиамид (черный); ступица из латуни (только Z-10). Шпоночный паз по DIN 6885.

SYSTEM PLAST®

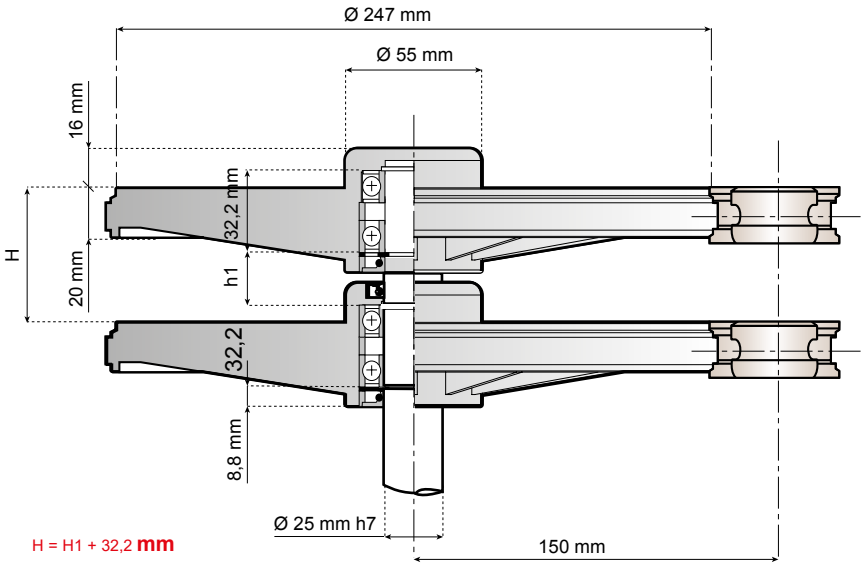
Smart Guide

11560a ПОВОРОТНЫЙ ДИСК ДЛЯ МНОГОИЗГИБНЫХ ЦЕПЕЙ

www.SystemPlastSmartGuide.com

1 - поворотный диск.
2 - шариковый подшипник с одной дорожкой качения и двумя скользящими уплотнениями, тип 6005-2RS (25 × 47 × 12).
3 - наружное (упорное) кольцо, Ø 25 по DIN 471.
4 - уплотнительное кольцо с пылезащитной крышкой, 25 × 47 × 7 по DIN 3760 (резина NBR).
5 - внутреннее (упорное) кольцо, Ø 47 по DIN 472.
6 - распорка подшипника.
7 - уплотнительное кольцо с пылезащитной крышкой, 25 × 35 × 7 по DIN 3760 (резина NBR).

Формованная версия



H = H1 + 32,2 mm

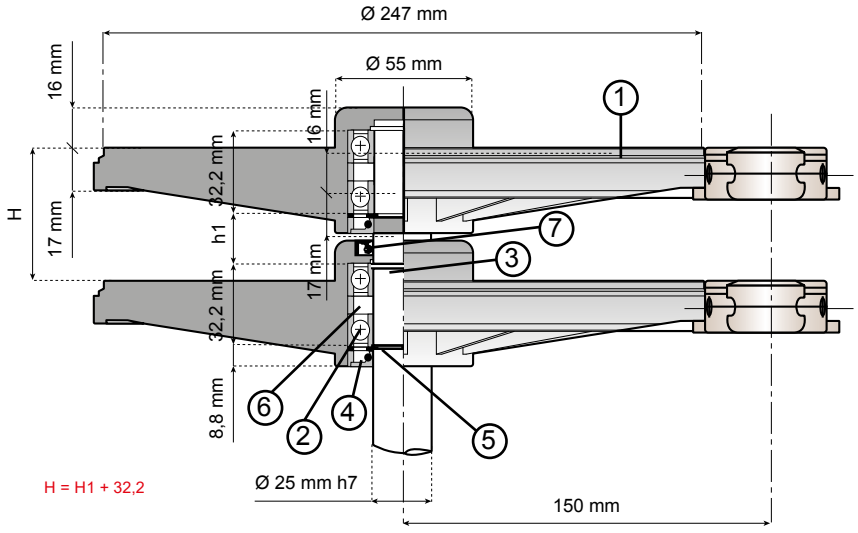
ТИПЫ ЦЕПЕЙ:

1700 - 1702 - 1706
1710 (ТОЛЬКО R 150)

Материал: полиамид, армированный стекловолокном.
Цвет: черный.

ПОВОРОТНЫЙ ДИСК ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
	1700-300R25M-RC

ПОВОРОТНЫЙ ДИСК ВЕРСИЯ С ОТКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
	1700-300R25M-RB



H = H1 + 32,2

ТИП ЦЕПИ:

1701 TAB

Материал: полиамид, армированный стекловолокном.
Цвет: черный.

ПОВОРОТНЫЙ ДИСК ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
	1701T-300R25M-RC

ПОВОРОТНЫЙ ДИСК ВЕРСИЯ С ОТКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
	1701T-300R25M-RB

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

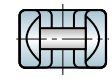
11570a

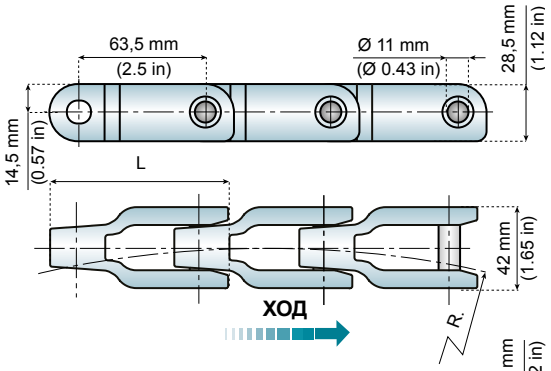
www.SystemPlastSmartGuide.com

CC 600 - CC 600 TAB

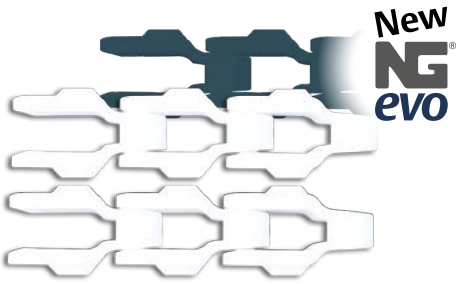
ЦЕПИ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

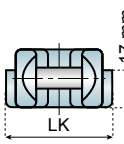


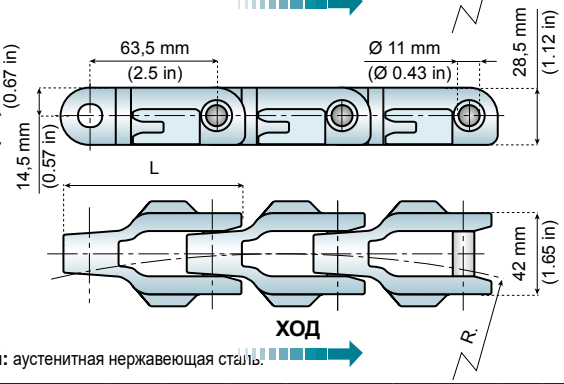




CC 600







CC 600 TAB

Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

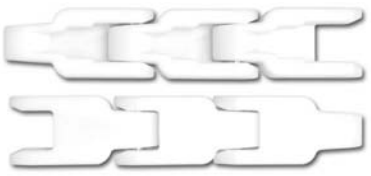
Материал штырей: аустенитная нержавеющая сталь.

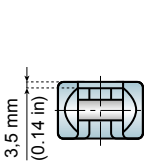
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		L		LK		ВЕС	
	ЗВЕНО	ШТЫРЬ	Н	фунты	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
NGE600	NGE серо-голубого цвета	SS	12 500	2812	650	25,6	90	3,54	-	-	1,3	0,9
NGE600TAB									54	2,13	1,5	1,0
LFW600	W белого цвета	SS	14 000	3150	650	25,6	90	3,54	-	-	1,3	0,9
LFW600TAB									54	2,13	1,5	1,0

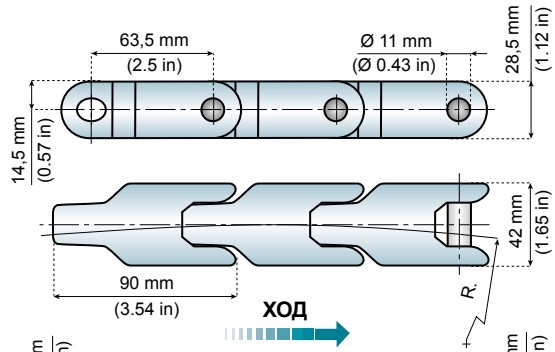
11580a

CC 600 P - CC 600 TAB P

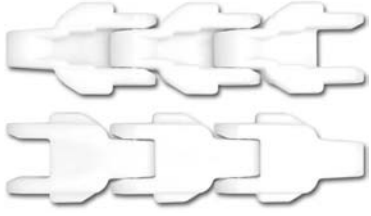
ЦЕПИ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ С ПЛАСТИНЧАТЫМ ВЕРХОМ

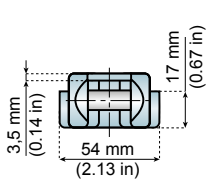


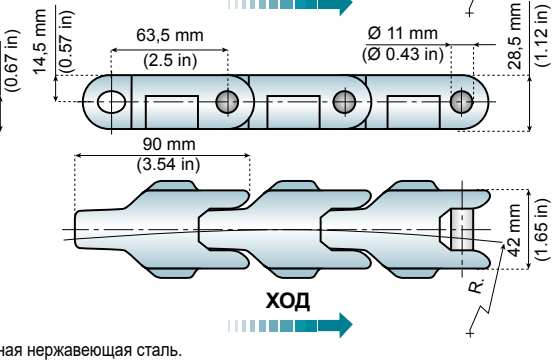




CC 600 P







CC 600 TAB P

Материал штырей: аустенитная нержавеющая сталь.

11580a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ЗВЕНО	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
LFW600P	W белого цвета	14 000	3150	700	27,6	1,4	0,9
LFW600P-TAB						1,55	1,0

Стандартная длина: 48 шагов (3,048 м - 10 футов).

SYSTEM PLAST®

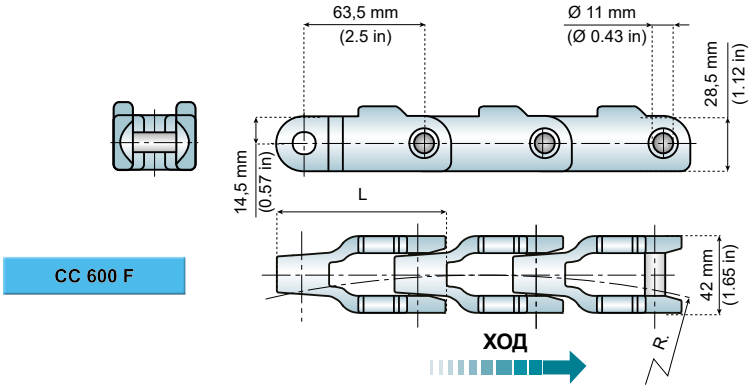
Smart Guide

11580a

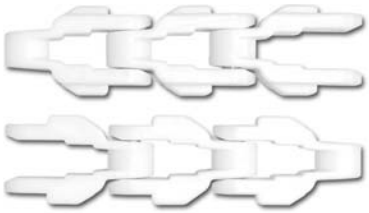
www.SystemPlastSmartGuide.com

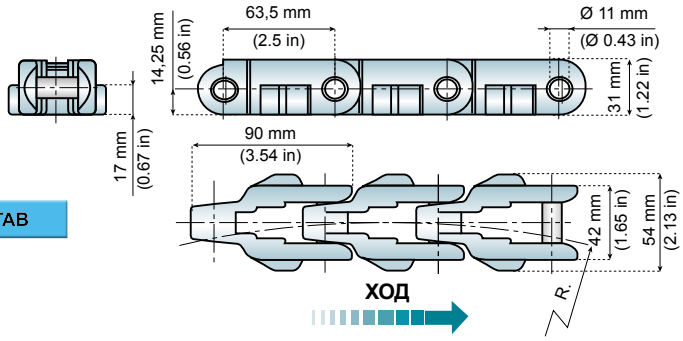
CC 600 F - CC 631 TAB

ДЛЯ ЦЕПЕЙ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ



CC 600 F





CC 631 TAB

Материал штырей: аустенитная нержавеющая сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ЗВЕНО	РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
		Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
LFW600F	W белого цвета	14 000	3150	700	27,6	1,4	0,9
LFW631TAB							

Стандартная длина: 48 шагов (3,048 м - 10 футов).

ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

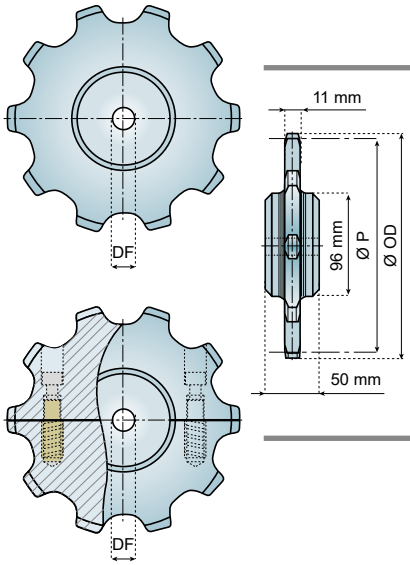
ДЛЯ ЦЕПЕЙ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Область применения: цепи серии 600–631.

Z	Ø OD mm	Ø P mm
8	172	166
10	215	205
12	256	246
14	297	286



Для всех цепей CC 600

11570a

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ			
Z	Ø 23*	Ø30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
6	-	600-6R30M-DM	-
10	-	600-10R30M-DM	-
ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ			
8	600-8R23M-RM	-	-
10	600-10R23M-RM	-	-
12	600-12R23M-RM	-	-
14	600-14R23M-RM	-	-
ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ			
8	-	-	600-8R40M-DMS
10	-	600-10R30M-DMS	600-10R40M-DMS
ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ			
10	-	600-10R30M-RMS	-

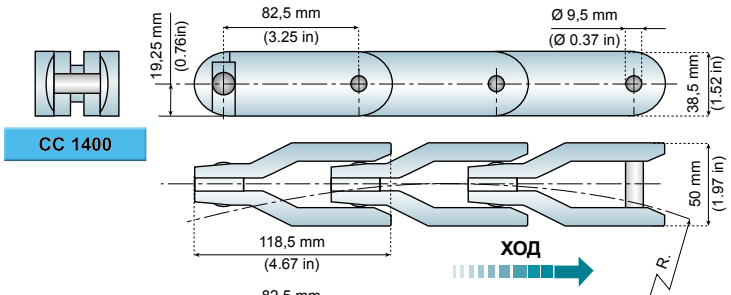
Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885. * Цилиндрическое отверстие.

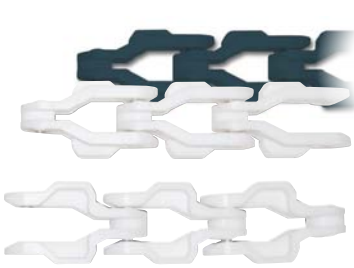
Версия 001

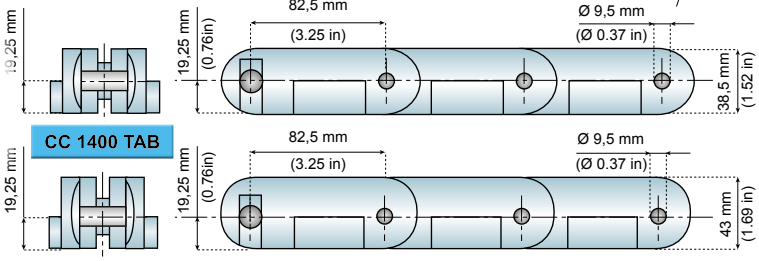
CC 1400 - CC 1400 TAB - CC 1431 TAB

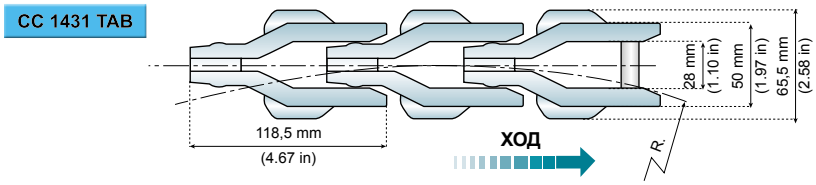
ДЛЯ ЦЕПЕЙ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ











Компоненты конвейера NG®evo,

выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Материал штырей:
SS: ферритная нержавеющая сталь.
SSR: аустенитная нержавеющая сталь, клепаная.

Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153.

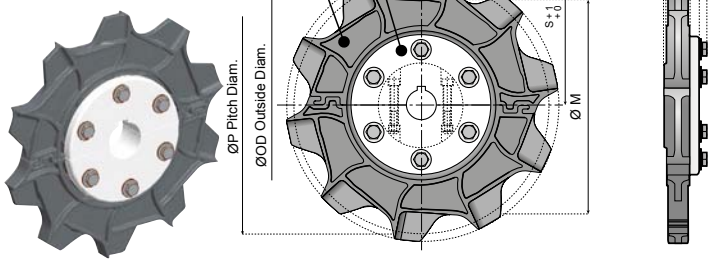
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
	ЗВЕНО	ШТЫРЬ	Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
LFW1400	W белого цвета	SS	18 000	4050	660	26	3,2	2,2
LFW1400TAB							3,4	2,3
LFW1431TAB							3,4	2,3
NGE1400	NGE серо-голубого цвета	SS	16 200	3600	660	26	3,2	2,2
NGE1400TAB							3,4	2,3
NGE1431TAB							3,4	2,3
LFW1400R	W белого цвета	SSR клепаная	18 000	4050	660	26	3,2	2,2
LFW1400R-TAB							3,4	2,3
LFW1431R-TAB							3,4	2,3
NGE1400R	NGE серо-голубого цвета	SSR клепаная	16 200	3600	660	26	3,2	2,2
NGE1400R-TAB							3,4	2,3
NGE1431R-TAB							3,4	2,3

Стандартная длина: 37 шагов (3,053 м - 10 футов).

ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЦЕПЕЙ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

IMPROVED DESIGN



Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Z	Ø OD mm	Ø P mm	Ø M mm	S mm
10	270	265,4	214	115

Формованные ведущие звезды - разъемные с тугой посадкой

Ø 20*	Ø 30	Ø 40
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
1400-10R20M-R	1400-10R30M-D	1400-10R40M-D

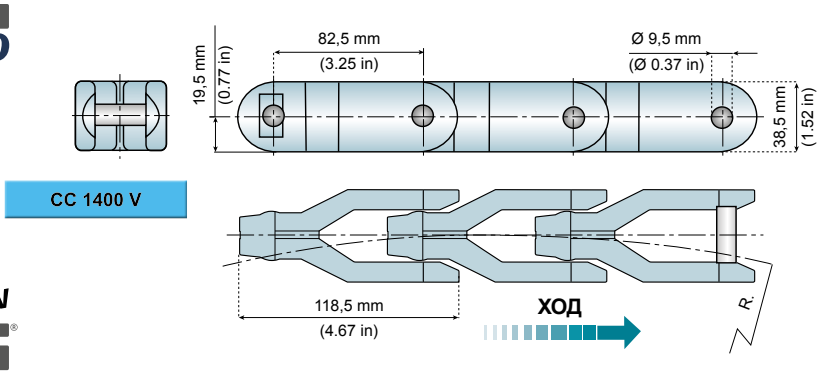
Материал: ступица: полиамид (натуральный белый); кольцо: высокопрочный армированный полиамид (черный). * Цилиндрическое отверстие.

CC 1400 V - CC 1400 V TAB

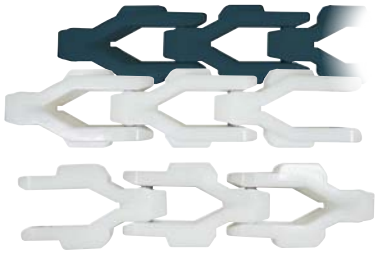
ДЛЯ ЦЕПЕЙ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ



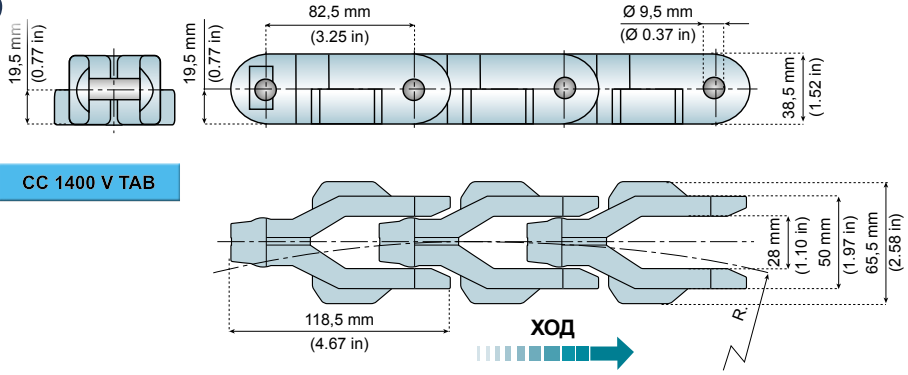
New NG evo



CC 1400 V



New NG evo



CC 1400 V TAB

Материал штырей:
SS: ферритная нержавеющая сталь.
SSR: аустенитная нержавеющая сталь, клепаная.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ		РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА		R МИН.		ВЕС	
	ЗВЕНО	ШТЫРЬ	Н	фунты	mm	дюймы	кг/m	фунты/фут
LFW1400V	W белого цвета	SS	18 000	4050	660	26	3,2	2,2
LFW1400V-TAB							3,4	2,3
NGE1400V	NGE серо-голубого цвета	SS	18 000	4050	660	26	3,2	2,2
NGE1400V-TAB							3,4	2,3
LFW1400V-R	W белого цвета	SSR клепа-ная	18 000	4050	660	26	3,2	2,2
LFW1400V-R-TAB							3,4	2,3

Стандартная длина: 37 шагов (3,048 м - 10 футов).
Разрушающая нагрузка согласно стандарту ISO 4348 - DIN 8153

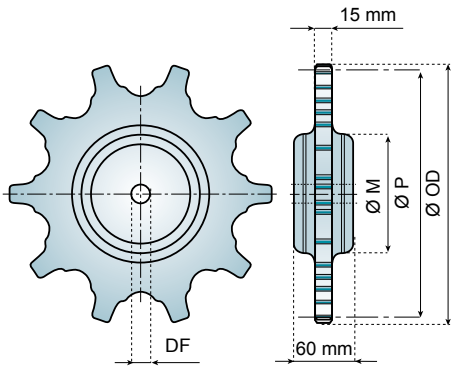
ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЦЕПЕЙ УПАКОВОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Z	Ø OD mm	Ø P mm	Ø M mm
8	227,6	218	90
10	279	267	125

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ЗВЕЗДЫ С ПРЕДВАРИТЕЛЬНО РАСТОЧЕННЫМ ОТВЕРСТИЕМ

Ø 23*
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
1400V-8R23M-RM
1400V-10R23M-RM

Материал: полиамид (натуральный белый).
* Цилиндрическое отверстие.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

11600z

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com



КОНВЕЙЕР ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ, УЛОЖЕННЫХ ДЛЯ УКЛАДЧИКА ПОДДОНОВ.

Информацию о модульных цепях с резиновой поверхностью см. по номеру:

30010a

Информацию о роликовых боковых направляющих см. по номеру:

52510a



ПЕРЕРАСПРЕДЕЛЕНИЕ МАССОВОГО ПОТОКА В ОДИН РЯД С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ МОДУЛЬНОЙ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2251.

Подробную информацию см. по номеру:

30420a



КОНВЕЙЕРНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ МАССОВОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ С ЦЕПЯМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ SPEEDLINE.

Информацию о поворотных цепях Speedline см. по номеру:

11060a

Информацию о прямоходных цепях Speedline см. по номеру:

11020a

Информацию о магнитных поворотных направляющих см. по номеру:

50010a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

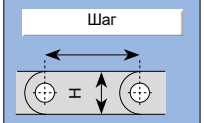
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30010a ИНДЕКС ПРЯМОХОДНЫХ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ

www.SystemPlastSmartGuide.com

С ШАГОМ ОТ 8 mm (1/3 ДЮЙМА) ДО 25,4 mm (1 ДЮЙМ)



Информацию о лентах другого типа см. по номеру:

30011a Индекс прямоходной модульной ленты с шагом 25,4 mm (1 дюйм), 50,8 mm (2 дюйма) и 63,5 mm (2½ дюйма).

30012a Индекс поворотной модульной ленты.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ШАГ mm	H mm	ВЕРСИЯ МОДУЛЯ	СЕРИЯ ЛЕНТЫ	FLAT TOP	FLUSH GRID	РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ	LBP	SPECIAL
8 (1/3 ДЮЙМА)	6	Имперская система	2080	New 30025a	-	-	-	-
				30027a				
12,7 (½ ДЮЙМА)	8,7	Метрическая система 85	2120	30050a	30070a	30100a	30110a	Направляющая 30120a
				30160a				
		Метрическая система 100	2122	-	30073a	-	-	-
		Имперская система	2121	30055a 30030a	-	-	-	-
				30160a				
		Метрическая система	2124	30030a	-	30090a	-	-
				30165a				
19,05 (¾ ДЮЙМА)	8,7	Имперская система	2190	30210a 30200a	30230a 30220a	-	-	-
				30235a				
25,4 (1 ДЮЙМ)	8,7	Метрическая система	2250	30325a 30310a	30360a 30340a	30370a	-	Перегородки 30365a
				30395a				
		Имперская система	2253	30330a	-	-	-	Roller top New 30398a
				30395a				

Обозначение формованных по ширине лент

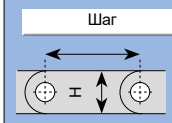
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30011a ИНДЕКС ПРЯМОХОДНЫХ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ

www.SystemPlastSmartGuide.com

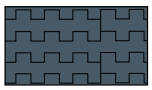
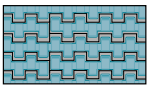
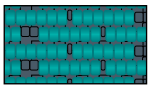
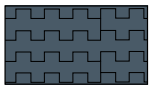
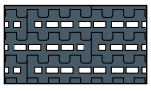
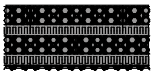
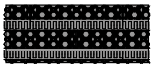
С ШАГОМ ОТ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) ДО 63,5 mm (2½ ДЮЙМА)



Информацию о лентах другого типа см. по номеру:

30010a Индекс прямоходной модульной ленты с шагом от 8 mm (1/3дюйма) до 25,4 mm (1 дюйм)

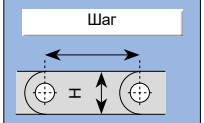
30012a Индекс поворотной модульной ленты.

ШАГ mm	H mm	ВЕРСИЯ МОДУЛЯ	СЕРИЯ ЛЕНТЫ	FLAT TOP	FLUSH GRID	РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ	LBP	SPECIAL
25,4 (1 ДЮЙМ)	12,7	Метрическая система	2251	 30440a 30420a	-	 30490a	 30500a	-
		Имперская система	2252	 30445a 30420a	 30481a	-	-	-
50,8 (2 ДЮЙМА)	12,7	Метрическая система	2502	-	-	-	-	Draining Top  30617a
	16	Имперская система	2500	-	-	-	-	Raised rib  30610a
	22	Метрическая система	2508	Противоскользящая поверхность  30620a	-	-	-	-
63,5 (2½ ДЮЙМА)	30	Метрическая система	2630	Противоскользящая поверхность  30645a	-	-	-	-

Обозначение формованных по ширине лент

30012a ИНДЕКС ПОВОРОТНОЙ МОДУЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

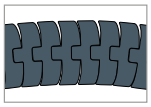
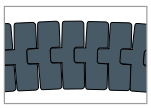
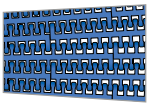
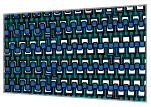
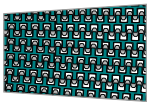
www.SystemPlastSmartGuide.com



Информацию о лентах другого типа см. по номеру:

30010a Индекс прямоходной модульной ленты с шагом от 8 mm (1/3дюйма) до 25,4 mm (1 дюйм)

30011a Индекс прямоходной модульной ленты с шагом 25,4 mm (1 дюйм), 50,8 mm (2 дюйма) и 63,5 mm (2½ дюйма).

ШАГ мм	H мм	ВЕРСИЯ МОДУЛЯ	СЕРИЯ ЛЕНТЫ	FLAT TOP	FLUSH GRID	РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ	LBP	SPECIAL
12,7 (½ дюйма)	8,7	Метрическая система	2120	 New	-	-	-	-
		30160a		30720a				
25,4 (1 дюйм)	8,7	Цепная лента с ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ	2250 TAB		-	-	-	-
		30715a		30710a				
		Магнитная цепная лента	2260		 New	-	-	-
		30715a		30700a	30700a			
25,4 (1 дюйм)	12,7	Магнитная цепная лента	2251		-	-	-	-
		30715a		30700a				
		Цепная лента с ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ	2251 TAB		-	-	-	-
		30715a		30710a				
25,4 (1 дюйм)	12,7	Имперская система	2256	-			-	-
		30740a			30730a	30735a		
31,75 (1¼ дюйма)	12,7	Метрическая система	2351 2451 2551 2651	-			-	-
		30760a			30745a	30755a		

Обозначение формованных по ширине лент

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

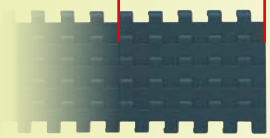
30020a ИНДЕКС МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ

www.SystemPlastSmartGuide.com

12,7 mm (½ ДЮЙМА) - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 дюйма)

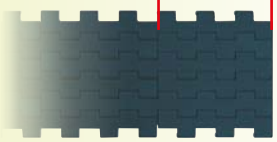
ВЕРСИЯ FLAT TOP

2120 FT — Модули 85 mm (3,35 дюйма)



30050a

2121 FT — Модули 76,2 mm (3 дюйма)

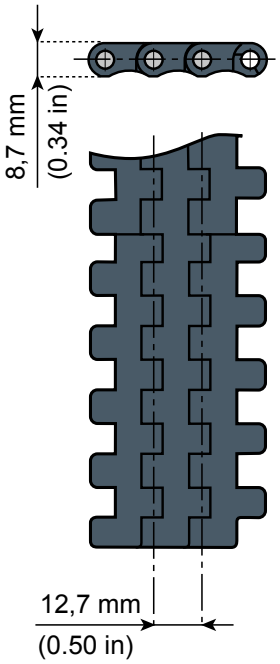


30055a



2120 FT
2121 FT
2124 FT

30030a



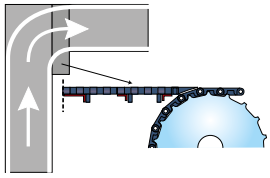
ВЕРСИЯ FLAT TOP С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ





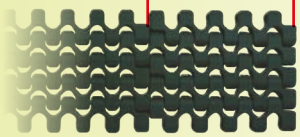
2120 FT
Спередающимкрылом

30045a



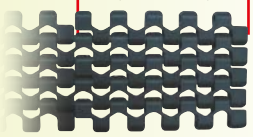
ВЕРСИЯ FLUSH GRID

2120 FG — Модули 85 mm (3,35 дюйма)



30070a

2122 FG — Модули 100 mm (3,94 дюйма)



30073a

ВЕРСИИ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ

2120 VG



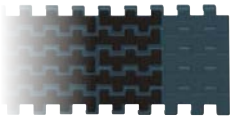
30100a

2124 VG/2121 VG



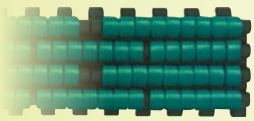
30090a

2120 VGS



30105a

ВЕРСИЯ С НАКОПИТЕЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ



2120 LBP

30110a

ВЕРСИЯ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ



GB 2120

30120a

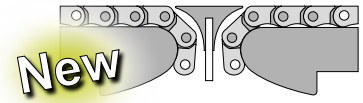
ПОВОРОТНАЯ ВЕРСИЯ ДЛЯ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



2120 M
ЛЕНТЫ FLOWFLEX™

30720a

Может использоваться со статичным валомдляуменьшениярасстоянияжду конвейерами.



Код страницы: 30175a



Информацияобэтомизделиидоступнатолькона веб-сайте Smart Guide®.

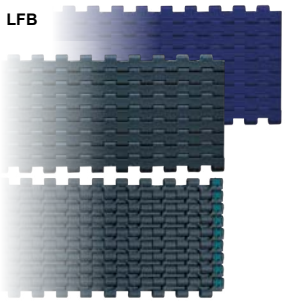
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

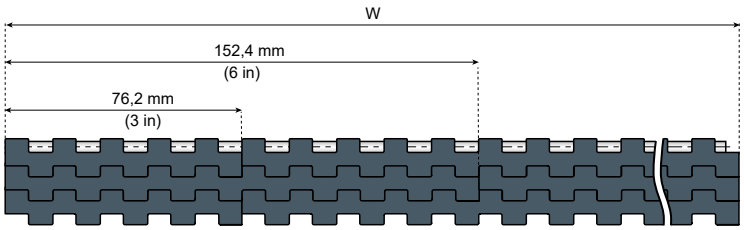
30025a 8 mm (1/3 ДЮЙМА) МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 2080 - МИКРОШАГ

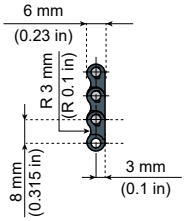
www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ FLAT TOP



New



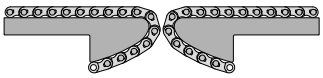


Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004иFDACFR21дляконтактаспищевымипродуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Максимальная нагрузка: 2500 Н/м (1845 фунтов/фут).
Вес: 5,5 кг/м² (1,12 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 381 mm (15 дюймов): 3,040 м (380 рядов);
ширина > 381 mm (15 дюймов) ≤ 1676,4 mm (66 дюймов): 1,520 м (190 рядов);
ширина > 1676,4 mm (66 дюймов): по запросу.

30027a

Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30029a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

POM-AS (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Ацеталь с антистатическими свойствами

Характеристики материалов: 72336a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
mm	дюймы	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
76	3,00	NGE2080FT-K300	LFB2080FT-K300
152	6,00	NGE2080FT-K600	LFB2080FT-K600
229	9,00	NGE2080FT-K900	LFB2080FT-K900
305	12,00	NGE2080FT-K1200	LFB2080FT-K1200
381	15,00	NGE2080FT-K1500	LFB2080FT-K1500
457	18,00	NGE2080FT-K1800	LFB2080FT-K1800
533	21,00	NGE2080FT-K2100	LFB2080FT-K2100
610	24,00	NGE2080FT-K2400	LFB2080FT-K2400
686	27,00	NGE2080FT-K2700	LFB2080FT-K2700
762	30,00	NGE2080FT-K3000	LFB2080FT-K3000
838	33,00	NGE2080FT-K3300	LFB2080FT-K3300
914	36,00	NGE2080FT-K3600	LFB2080FT-K3600
991	39,00	NGE2080FT-K3900	LFB2080FT-K3900
1067	42,00	NGE2080FT-K4200	LFB2080FT-K4200
1143	45,00	NGE2080FT-K4500	LFB2080FT-K4500
1219	48,00	NGE2080FT-K4800	LFB2080FT-K4800
1295	51,00	NGE2080FT-K5100	LFB2080FT-K5100
1372	54,00	NGE2080FT-K5400	LFB2080FT-K5400
1448	57,00	NGE2080FT-K5700	LFB2080FT-K5700
1524	60,00	NGE2080FT-K6000	LFB2080FT-K6000
1600	63,00	NGE2080FT-K6300	LFB2080FT-K6300
1676	66,00	NGE2080FT-K6600	LFB2080FT-K6600
1753	69,00	NGE2080FT-K6900	LFB2080FT-K6900
1829	72,00	NGE2080FT-K7200	LFB2080FT-K7200
1905	75,00	NGE2080FT-K7500	LFB2080FT-K7500
1981	78,00	NGE2080FT-K7800	LFB2080FT-K7800
2057	81,00	NGE2080FT-K8100	LFB2080FT-K8100
2134	84,00	NGE2080FT-K8400	LFB2080FT-K8400

Версия 001

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЛЕНТЫ 2080



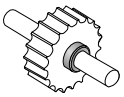
Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



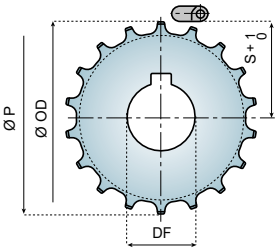
См. ленты с шагом 8 mm ($^1/_3$ дюйма):

30025a



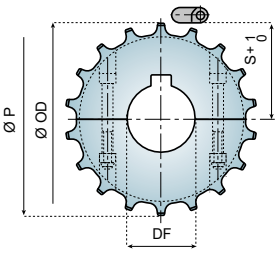
Информацию о муфтах см. по номеру:

54630a



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 30
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
24	2080-24R30M-DM





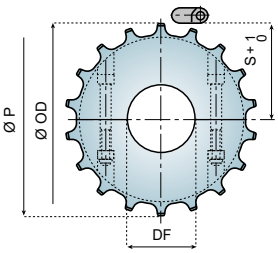
ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 20	Ø 25	Ø 30
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
24	2080-24R20M-DMS	2080-24R25M-DMS	-
32	-	2080-32R25M-DMS	2080-32R30M-DMS
36	-	2080-36R25M-DMS	2080-36R30M-DMS

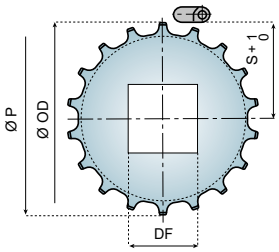
ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

36	-	2080-36R25M-RMS	2080-36R30M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, гайки из оцинкованной стали.



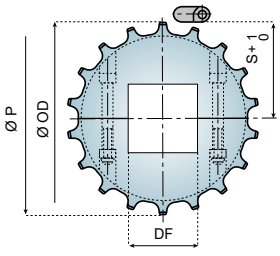
Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
24	60,6	61,3	28
32	81,0	81,6	38
36	90,4	91,8	43,5





ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 30X30
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
24	2080-24S30M-DM



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

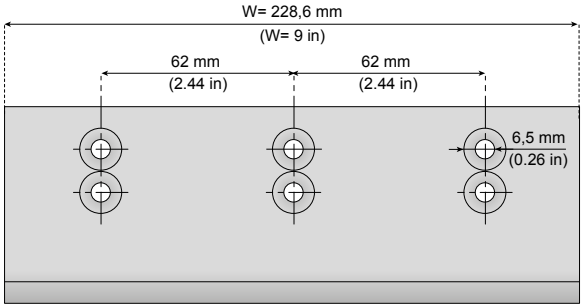
Z	☐ 25X25	☐ 30X30	☐ 40X40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
32	2080-32S25M-DMS	2080-32S30M-DMS	-
36	-	2080-36S30M-DMS	2080-36S40M-DMS

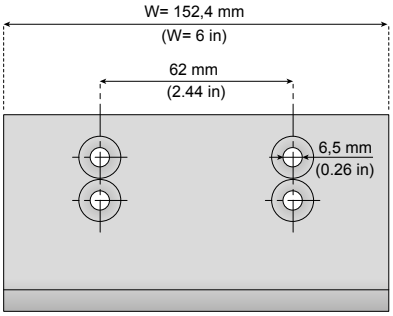
Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, гайки из оцинкованной стали.

30029a СТАТИЧНЫЙ ВАЛ ДЛЯ ЛЕНТ СЕРИИ 2080 (ШАГ 8 mm - 1/3 ДЮЙМА)

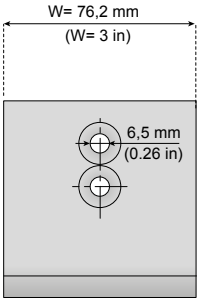
www.SystemPlastSmartGuide.com



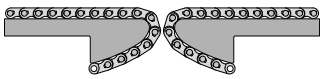


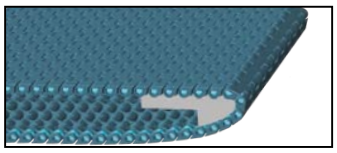


click for video

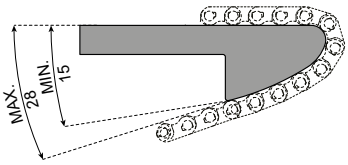


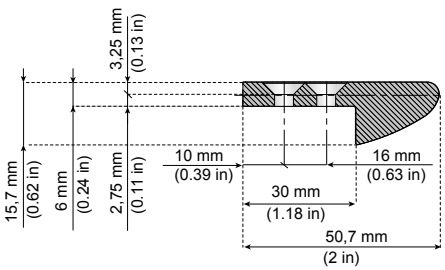
Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.





Угол провеса





Информацию о прямоходных лентах с шагом 8 mm - 1/3 дюйма см. по номеру:

30025a

ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

New

БЕСШУМНОГО СТАТИЧНОГО ВАЛА

Обозначение детали	W mm	W дюймы
SNB2080-NS-76H	76,2	3
SNB2080-NS-152H	152,4	6
SNB2080-NS-228H	228,6	9
SNB2080-NS-1200	1200	47,2

Примечание.
Статичный вал шириной 1,2 м выполняется БЕЗ отверстий.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

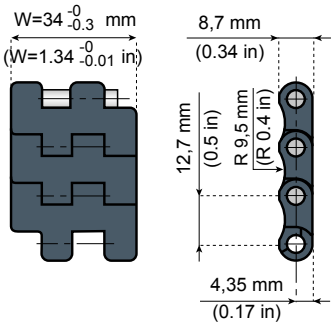
30030a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

ОДНОТРЕКОВЫЕ ЛЕНТЫ FLAT TOP

New NG® evo

Версии 2124: ширина 34 mm (1,34 дюйма)



K 134

Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Материал штырей: PBT (белого цвета).

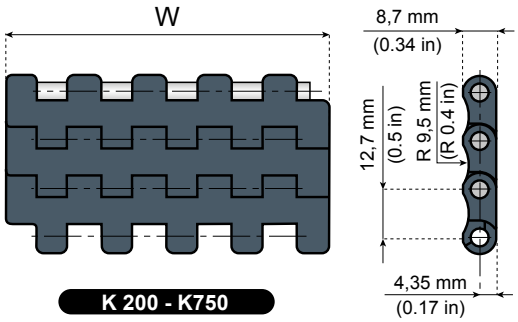
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	H	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2124FT-K134	NGE серо-голубого цвета	34	1,34	10	0,39	300	65	0,3	0,2

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов).

30165a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Версии 2120/2121: ширина 51–190,5 mm (2–7,5 дюйма)



K 200 - K750

Материал штырей: PBT (белого цвета).

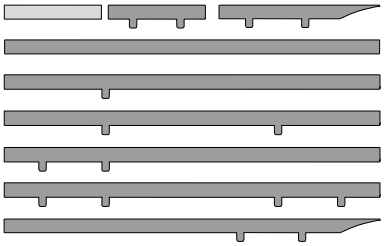
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	H	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2121FT-K200	NGE серо-голубого цвета	51	2	10	0,39	680	150	0,45	0,30
NGE2121FT-K300		76,2	3			1370	300	0,7	0,47
NGE2121FT-K325		82,6	3,25			1490	330	0,7	0,47
NGE2120FT-K330		83,8	3,3			1490	330	0,7	0,47
NGE2121FT-K450		114,3	4,5			2060	460	1	0,67
NGE2121FT-K600		152,4	6			2750	610	1,3	0,87
NGE2121FT-K750		190,5	7,50			3430	760	1,7	1,14

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов).

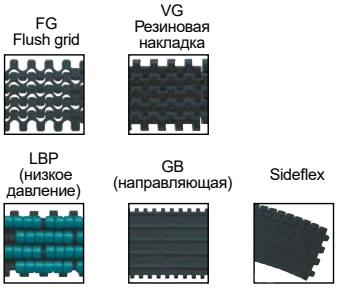
30160a



Примечание. Схематическое представление всех лент Flattop с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):



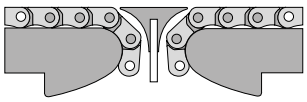
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a

30030b МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

ОДНОТРЕКОВЫЕ ЛЕНТЫ FLAT TOP С ПОЗИЦИОНЕРАМИ

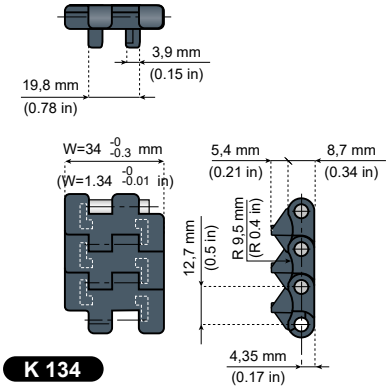


Версии 2124: ширина 34 mm (1,34 дюйма)

New NG® evo

Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004иFDACFR21дляконтактаспищевымипродуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.



Материал штырей: PBT (белого цвета).

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2124FT-PT-K134	**NGE** серо-голубого цвета	34	1,34	10	0,39	300	65	0,3	0,2

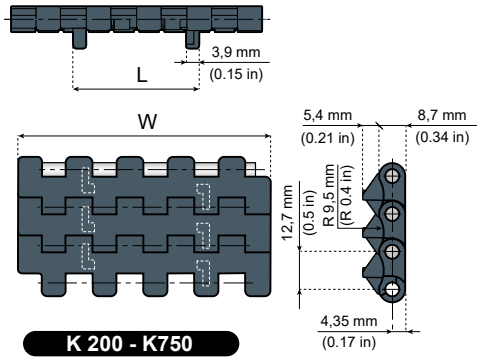
Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов).

30165a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Версии 2120/2121: ширина 51–190,5 mm (2 и 7,5 дюйма)

New NG® evo



Материал штырей:
PBT (белого цвета).

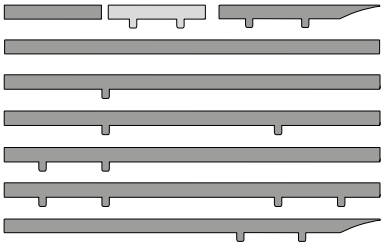
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	L		ШИРИНА W		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2121FT-PT-K200	**NGE** серо-голубого цвета	35,8	1,41	51	2	10	0,39	680	150	0,45	0,3
NGE2121FT-PT-K300		43,1	1,7	76,2	3			1370	300	0,7	0,47
NGE2121FT-PT-K325		43,1	1,7	82,6	3,25			1490	330	0,7	0,47
NGE2120FT-PT-K330		42,1	1,66	83,8	3,3			1490	330	0,7	0,47
NGE2121FT-PT-K450		43,1	1,7	114,3	4,5			2060	460	1	0,67
NGE2121FT-PT-K600		43,1	1,7	152,4	6			2750	610	1,3	0,87
NGE2121FT-PT-K750		43,1	1,7	190,5	7,5			3430	760	1,7	1,14

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов).

30160a



Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FG Flush grid



VG Резиновая накладка



LBP (низкое давление)



GB (направляющая)



Sideflex



Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:
73563a

Информация об этом изделиидоступнатольконавеб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

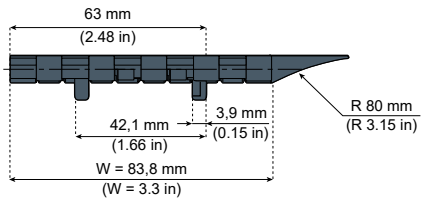
Smart Guide

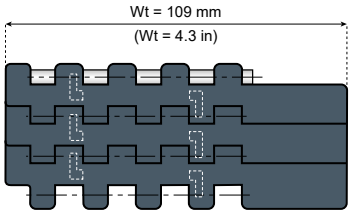
30045a 12,7 mm (½ ДЮЙМА) 2120 С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ

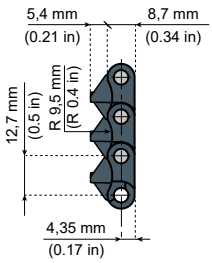
www.SystemPlastSmartGuide.com

Один трек









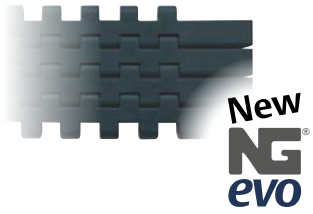
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

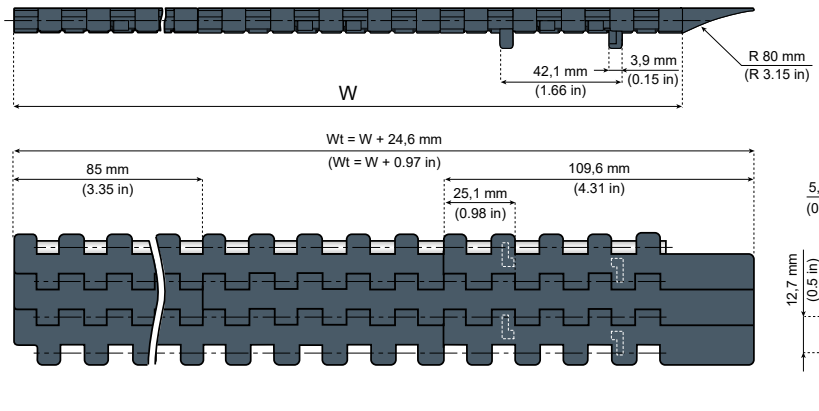
Материал штырей: PBT (белого цвета).

Обозначение детали	Материал	Ширина W		Шаг P		Радиус обратного хода		Максимальная нагрузка		Вес	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2120FT-PT-K330T	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	12,7	0,5	15	0,59	1490	330	0,9	0,6

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов).

Версии большей ширины





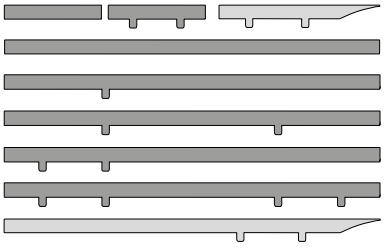
ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	**NGE2120FT-PT-M0085T**
170	6,69	**NGE2120FT-PT-M0170T**
255	10,04	**NGE2120FT-PT-M0255T**
340	13,39	**NGE2120FT-PT-M0340T**
425	16,73	**NGE2120FT-PT-M0425T**
510	20,08	**NGE2120FT-PT-M0510T**

Радиус обратного хода: 15 mm (0,59 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Вес: 8,6 кг/m² (1,75 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма): 1,524 м (5 футов);

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.



Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 12,7 mm дюйма).



Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FG Flush grid



VG Резиновая накладка



LBP (низкое давление)



GB (направляющая)



Sideflex



30160a

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

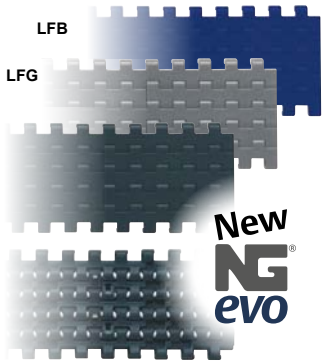
Характеристики материалов: 73563a

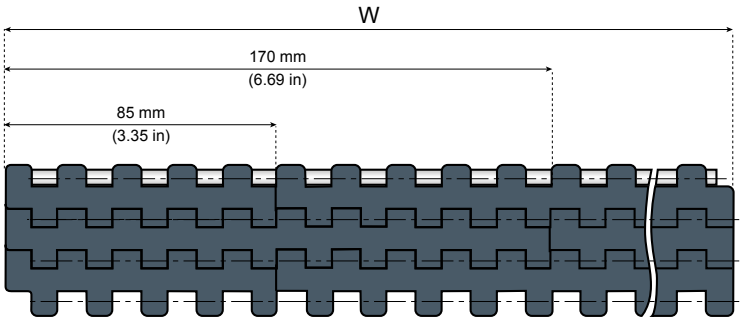
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

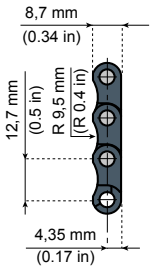
Версия 001

30050a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120

ВЕРСИЯ FLAT TOP







Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

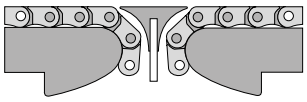
Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG и LFB): 20 000 Н/м (1400 фунтов/фут).
Вес: 8,6 кг/м² (1,75 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Стандартные материалы

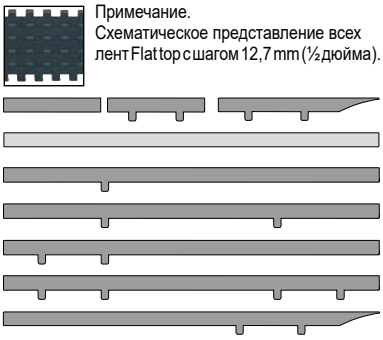
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА) / LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
New Generation®	Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.

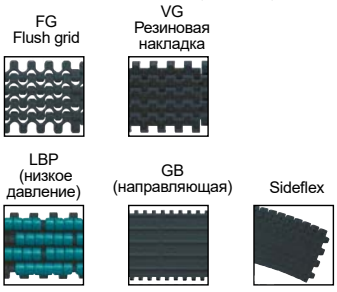


Код страницы: 30175a



Примечание.
Схематическое представление всех лент Flattop с шагом 12,7 mm (½ дюйма).

Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):



30160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Также имеется в модулях с шагом 76,2 mm (3 дюйма). См. по номеру: 30055a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
mm	дюймы	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2120FT-M0085	LFG2120FT-M0085	LFB2120FT-M0085
170	6,69	NGE2120FT-M0170	LFG2120FT-M0170	LFB2120FT-M0170
255	10,04	NGE2120FT-M0255	LFG2120FT-M0255	LFB2120FT-M0255
340	13,39	NGE2120FT-M0340	LFG2120FT-M0340	LFB2120FT-M0340
425	16,73	NGE2120FT-M0425	LFG2120FT-M0425	LFB2120FT-M0425
510	20,08	NGE2120FT-M0510	LFG2120FT-M0510	LFB2120FT-M0510
595	23,43	NGE2120FT-M0595	LFG2120FT-M0595	LFB2120FT-M0595
680	26,77	NGE2120FT-M0680	LFG2120FT-M0680	LFB2120FT-M0680
765	30,12	NGE2120FT-M0765	LFG2120FT-M0765	LFB2120FT-M0765
850	33,46	NGE2120FT-M0850	LFG2120FT-M0850	LFB2120FT-M0850
935	36,81	NGE2120FT-M0935	LFG2120FT-M0935	LFB2120FT-M0935
1020	40,16	NGE2120FT-M1020	LFG2120FT-M1020	LFB2120FT-M1020
1105	43,50	NGE2120FT-M1105	LFG2120FT-M1105	LFB2120FT-M1105
1190	46,85	NGE2120FT-M1190	LFG2120FT-M1190	LFB2120FT-M1190
1275	50,20	NGE2120FT-M1275	LFG2120FT-M1275	LFB2120FT-M1275
1360	53,54	NGE2120FT-M1360	LFG2120FT-M1360	LFB2120FT-M1360
1445	56,89	NGE2120FT-M1445	LFG2120FT-M1445	LFB2120FT-M1445
1530	60,24	NGE2120FT-M1530	LFG2120FT-M1530	LFB2120FT-M1530
1615	63,58	NGE2120FT-M1615	LFG2120FT-M1615	LFB2120FT-M1615
1700	66,93	NGE2120FT-M1700	LFG2120FT-M1700	LFB2120FT-M1700
1785	70,28	NGE2120FT-M1785	LFG2120FT-M1785	LFB2120FT-M1785
1870	73,62	NGE2120FT-M1870	LFG2120FT-M1870	LFB2120FT-M1870
1955	76,97	NGE2120FT-M1955	LFG2120FT-M1955	LFB2120FT-M1955
2040	80,31	NGE2120FT-M2040	LFG2120FT-M2040	LFB2120FT-M2040
2125	83,66	NGE2120FT-M2125	LFG2120FT-M2125	LFB2120FT-M2125
2210	87,01	NGE2120FT-M2210	LFG2120FT-M2210	LFB2120FT-M2210
2295	90,35	NGE2120FT-M2295	LFG2120FT-M2295	LFB2120FT-M2295

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

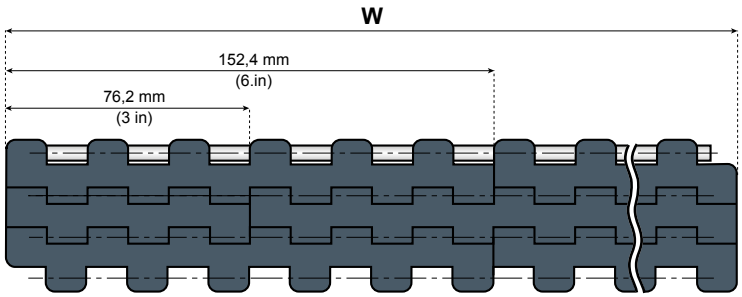
30055a

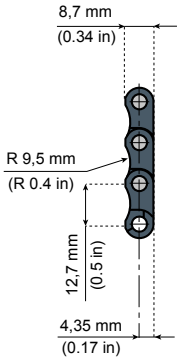
www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2121

ВЕРСИЯ FLAT TOP - МОДУЛИ 76,2 mm (3 ДЮЙМА)



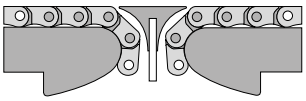




Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Радиус обратного хода: 10 mm (0,4 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Вес: 8,8 кг/м² (1,8 фунта/фут²).
Материал штырей: POM (серого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 381 mm (15 дюймов): 3,048 м (10 футов);
ширина > 381 mm (15 дюймов) ≤ 1676,4 mm (66 дюймов): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1676,4 mm (66 дюймов): по запросу.

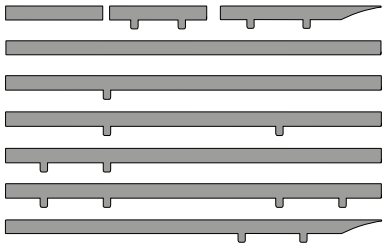
Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a



Примечание. Схематическое представление всех лент Flattop с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



30160a

Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FG Flush grid



VG Резиновая накладка



LBP (низкое давление)



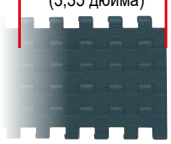
GB (направляющая)



Sideflex



85 mm
(3,35 дюйма)



Также имеется в 85 mm (3,35 дюйма) 76,2 mm (3 дюйма). См. по номеру:

30050a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:

73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
76	3,00	См. по номеру: 30030a
152	6,00	
229	9,00	NGE2121FT-K900
305	12,00	NGE2121FT-K1200
381	15,00	NGE2121FT-K1500
457	18,00	NGE2121FT-K1800
533	21,00	NGE2121FT-K2100
610	24,00	NGE2121FT-K2400
686	27,00	NGE2121FT-K2700
762	30,00	NGE2121FT-K3000
838	33,00	NGE2121FT-K3300
914	36,00	NGE2121FT-K3600
991	39,00	NGE2121FT-K3900
1067	42,00	NGE2121FT-K4200
1143	45,00	NGE2121FT-K4500
1219	48,00	NGE2121FT-K4800
1295	51,00	NGE2121FT-K5100
1372	54,00	NGE2121FT-K5400
1448	57,00	NGE2121FT-K5700
1524	60,00	NGE2121FT-K6000
1600	63,00	NGE2121FT-K6300
1676	66,00	NGE2121FT-K6600
1753	69,00	NGE2121FT-K6900
1829	72,00	NGE2121FT-K7200
1905	75,00	NGE2121FT-K7500
1981	78,00	NGE2121FT-K7800
2057	81,00	NGE2121FT-K8100
2134	84,00	NGE2121FT-K8400

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

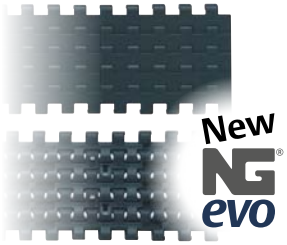
Smart Guide

30060a

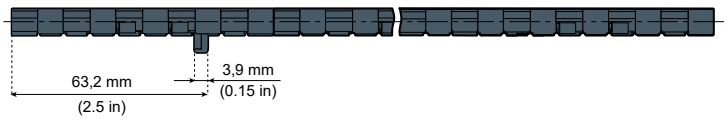
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120

www.SystemPlastSmartGuide.com

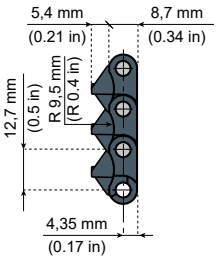
ВЕРСИЯ FLAT TOP С ПОЗИЦИОНЕРАМИ



2120 FT-P

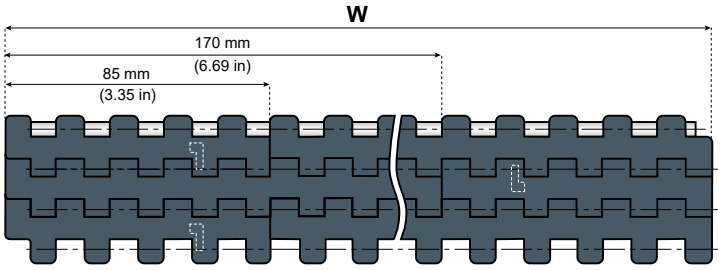






2120 FT-P2





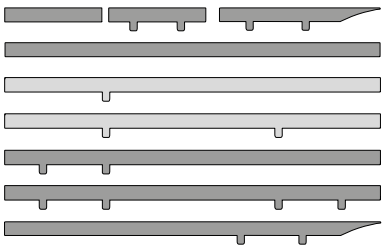
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004иFDACFR21дляконтактаспищевымипродуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 10 mm (0,4 дюйма).
Максимальная нагрузка: 20 000 Н/м (1400 фунтов/фут).
Вес: 8,6 кг/м² (1,75 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.



Примечание.
Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



Другие версии
для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FG
Flush grid



VG
Резиновая накладка



LBP
(низкое давление)



GB
(направляющая)



Sideflex



30160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

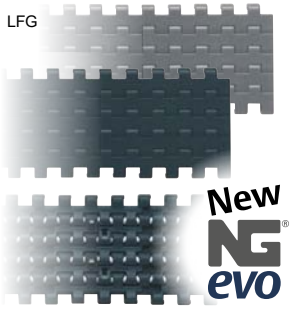
Характеристики материалов: 73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
85	3,35	NGE2120FT-P-M0085	-
170	6,69	NGE2120FT-P-M0170	NGE2120FT-P2-M0170
255	10,04	NGE2120FT-P-M0255	NGE2120FT-P2-M0255
340	13,39	NGE2120FT-P-M0340	NGE2120FT-P2-M0340
425	16,73	NGE2120FT-P-M0425	NGE2120FT-P2-M0425
510	20,08	NGE2120FT-P-M0510	NGE2120FT-P2-M0510
595	23,43	NGE2120FT-P-M0595	NGE2120FT-P2-M0595
680	26,77	NGE2120FT-P-M0680	NGE2120FT-P2-M0680
765	30,12	NGE2120FT-P-M0765	NGE2120FT-P2-M0765
850	33,46	NGE2120FT-P-M0850	NGE2120FT-P2-M0850
935	36,81	NGE2120FT-P-M0935	NGE2120FT-P2-M0935
1020	40,16	NGE2120FT-P-M1020	NGE2120FT-P2-M1020
1105	43,50	NGE2120FT-P-M1105	NGE2120FT-P2-M1105
1190	46,85	NGE2120FT-P-M1190	NGE2120FT-P2-M1190
1275	50,20	NGE2120FT-P-M1275	NGE2120FT-P2-M1275
1360	53,54	NGE2120FT-P-M1360	NGE2120FT-P2-M1360
1445	56,89	NGE2120FT-P-M1445	NGE2120FT-P2-M1445
1530	60,24	NGE2120FT-P-M1530	NGE2120FT-P2-M1530
1615	63,58	NGE2120FT-P-M1615	NGE2120FT-P2-M1615
1700	66,93	NGE2120FT-P-M1700	NGE2120FT-P2-M1700
1785	70,28	NGE2120FT-P-M1785	NGE2120FT-P2-M1785
1870	73,62	NGE2120FT-P-M1870	NGE2120FT-P2-M1870

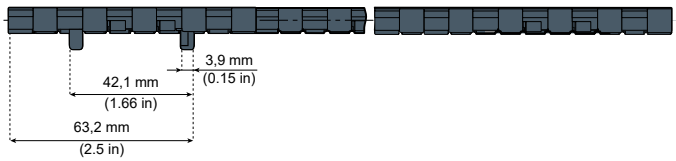
Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

30060b МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120

ВЕРСИЯ FLAT TOP С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ

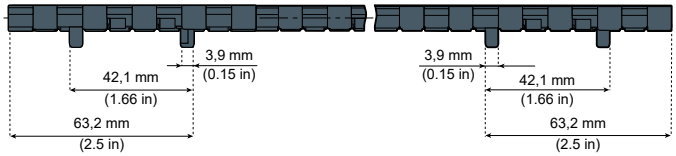


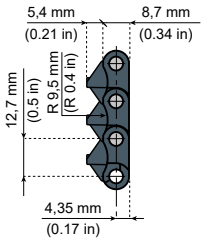
2120 FT-PT





2120FT-PT2

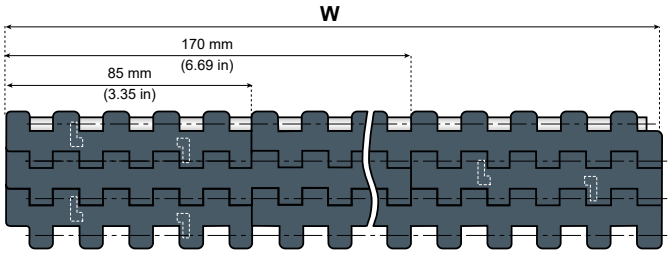






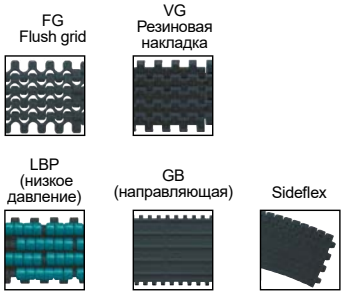
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC 1935/2004 и FDA CFR 21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.



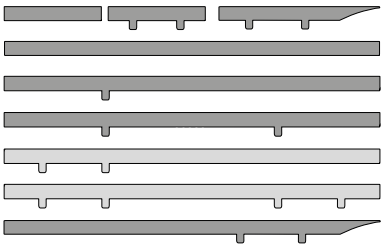
Радиус обратного хода: 10 mm (0,4 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG): 20 000 Н/м (1400 фунтов/фут).
Вес: 8,6 кг/м² (1,75 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Другие версии
для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):





Примечание. Схематическое представление всех лент Flattop с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



30160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
mm	дюймы	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2120FT-PT-M0085	LFG2120FT-PT-M0085	-	-
170	6,69	NGE2120FT-PT-M0170	LFG2120FT-PT-M0170	NGE2120FT-PT2-M0170	LFG2120FT-PT2-M0170
255	10,04	NGE2120FT-PT-M0255	LFG2120FT-PT-M0255	NGE2120FT-PT2-M0255	LFG2120FT-PT2-M0255
340	13,39	NGE2120FT-PT-M0340	LFG2120FT-PT-M0340	NGE2120FT-PT2-M0340	LFG2120FT-PT2-M0340
425	16,73	NGE2120FT-PT-M0425	LFG2120FT-PT-M0425	NGE2120FT-PT2-M0425	LFG2120FT-PT2-M0425
510	20,08	NGE2120FT-PT-M0510	LFG2120FT-PT-M0510	NGE2120FT-PT2-M0510	LFG2120FT-PT2-M0510
595	23,43	NGE2120FT-PT-M0595	LFG2120FT-PT-M0595	NGE2120FT-PT2-M0595	LFG2120FT-PT2-M0595
680	26,77	NGE2120FT-PT-M0680	LFG2120FT-PT-M0680	NGE2120FT-PT2-M0680	LFG2120FT-PT2-M0680
765	30,12	NGE2120FT-PT-M0765	LFG2120FT-PT-M0765	NGE2120FT-PT2-M0765	LFG2120FT-PT2-M0765
850	33,46	NGE2120FT-PT-M0850	LFG2120FT-PT-M0850	NGE2120FT-PT2-M0850	LFG2120FT-PT2-M0850
935	36,81	NGE2120FT-PT-M0935	LFG2120FT-PT-M0935	NGE2120FT-PT2-M0935	LFG2120FT-PT2-M0935
1020	40,16	NGE2120FT-PT-M1020	LFG2120FT-PT-M1020	NGE2120FT-PT2-M1020	LFG2120FT-PT2-M1020
1105	43,50	NGE2120FT-PT-M1105	LFG2120FT-PT-M1105	NGE2120FT-PT2-M1105	LFG2120FT-PT2-M1105
1190	46,85	NGE2120FT-PT-M1190	LFG2120FT-PT-M1190	NGE2120FT-PT2-M1190	LFG2120FT-PT2-M1190
1275	50,20	NGE2120FT-PT-M1275	LFG2120FT-PT-M1275	NGE2120FT-PT2-M1275	LFG2120FT-PT2-M1275
1360	53,54	NGE2120FT-PT-M1360	LFG2120FT-PT-M1360	NGE2120FT-PT2-M1360	LFG2120FT-PT2-M1360
1445	56,89	NGE2120FT-PT-M1445	LFG2120FT-PT-M1445	NGE2120FT-PT2-M1445	LFG2120FT-PT2-M1445
1530	60,24	NGE2120FT-PT-M1530	LFG2120FT-PT-M1530	NGE2120FT-PT2-M1530	LFG2120FT-PT2-M1530
1615	63,58	NGE2120FT-PT-M1615	LFG2120FT-PT-M1615	NGE2120FT-PT2-M1615	LFG2120FT-PT2-M1615
1700	66,93	NGE2120FT-PT-M1700	LFG2120FT-PT-M1700	NGE2120FT-PT2-M1700	LFG2120FT-PT2-M1700
1785	70,28	NGE2120FT-PT-M1785	LFG2120FT-PT-M1785	NGE2120FT-PT2-M1785	LFG2120FT-PT2-M1785
1870	73,62	NGE2120FT-PT-M1870	LFG2120FT-PT-M1870	NGE2120FT-PT2-M1870	LFG2120FT-PT2-M1870

SYSTEM PLAST®

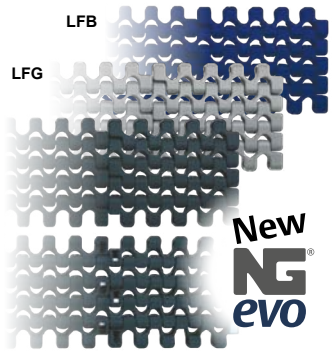
Smart Guide

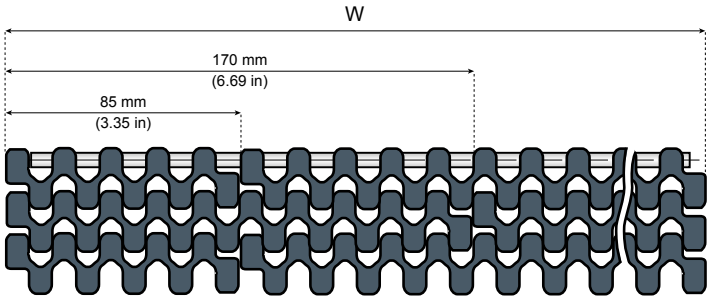
30070a

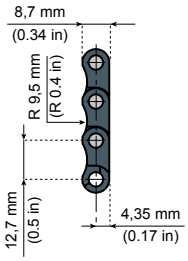
www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120

ВЕРСИЯ FLUSH GRID - МОДУЛИ ПО 85 mm (3,35 дюйма)



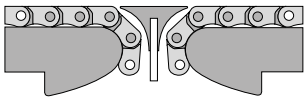




Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG и LFB): 20 000 Н/м (1400 фунтов/фут).
Вес: 7,4 кг/м² (1,51 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.
Открытая поверхность: 21 %.

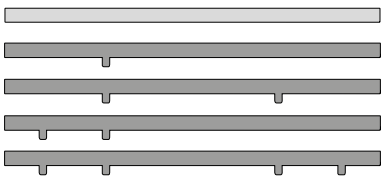
Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a



Примечание.
Схематическое представление всех лент Flush Grid с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



30160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT Flat top



VG Резиновая накладка



LBP (низкое давление)



GB (направляющая)



Sideflex



100 mm
(3,94 дюйма)



Также имеется в модулях 100 mm (3,94 дюйма). См. по номеру:

30073a

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
New Generation®	Полиацеталь с низким коэффициентом трения	

Характеристики материалов: 73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
mm	дюймы	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2120FG-M0085	LFG2120FG-M0085	LFB2120FG-M0085
170	6,69	NGE2120FG-M0170	LFG2120FG-M0170	LFB2120FG-M0170
255	10,04	NGE2120FG-M0255	LFG2120FG-M0255	LFB2120FG-M0255
340	13,39	NGE2120FG-M0340	LFG2120FG-M0340	LFB2120FG-M0340
425	16,73	NGE2120FG-M0425	LFG2120FG-M0425	LFB2120FG-M0425
510	20,08	NGE2120FG-M0510	LFG2120FG-M0510	LFB2120FG-M0510
595	23,43	NGE2120FG-M0595	LFG2120FG-M0595	LFB2120FG-M0595
680	26,77	NGE2120FG-M0680	LFG2120FG-M0680	LFB2120FG-M0680
765	30,12	NGE2120FG-M0765	LFG2120FG-M0765	LFB2120FG-M0765
850	33,46	NGE2120FG-M0850	LFG2120FG-M0850	LFB2120FG-M0850
935	36,81	NGE2120FG-M0935	LFG2120FG-M0935	LFB2120FG-M0935
1020	40,16	NGE2120FG-M1020	LFG2120FG-M1020	LFB2120FG-M1020
1105	43,50	NGE2120FG-M1105	LFG2120FG-M1105	LFB2120FG-M1105
1190	46,85	NGE2120FG-M1190	LFG2120FG-M1190	LFB2120FG-M1190
1275	50,20	NGE2120FG-M1275	LFG2120FG-M1275	LFB2120FG-M1275
1360	53,54	NGE2120FG-M1360	LFG2120FG-M1360	LFB2120FG-M1360
1445	56,89	NGE2120FG-M1445	LFG2120FG-M1445	LFB2120FG-M1445
1530	60,24	NGE2120FG-M1530	LFG2120FG-M1530	LFB2120FG-M1530
1615	63,58	NGE2120FG-M1615	LFG2120FG-M1615	LFB2120FG-M1615
1700	66,93	NGE2120FG-M1700	LFG2120FG-M1700	LFB2120FG-M1700
1785	70,28	NGE2120FG-M1785	LFG2120FG-M1785	LFB2120FG-M1785
1870	73,62	NGE2120FG-M1870	LFG2120FG-M1870	LFB2120FG-M1870
1955	76,97	NGE2120FG-M1955	LFG2120FG-M1955	LFB2120FG-M1955
2040	80,31	NGE2120FG-M2040	LFG2120FG-M2040	LFB2120FG-M2040
2125	83,66	NGE2120FG-M2125	LFG2120FG-M2125	LFB2120FG-M2125
2210	87,01	NGE2120FG-M2210	LFG2120FG-M2210	LFB2120FG-M2210
2295	90,35	NGE2120FG-M2295	LFG2120FG-M2295	LFB2120FG-M2295

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

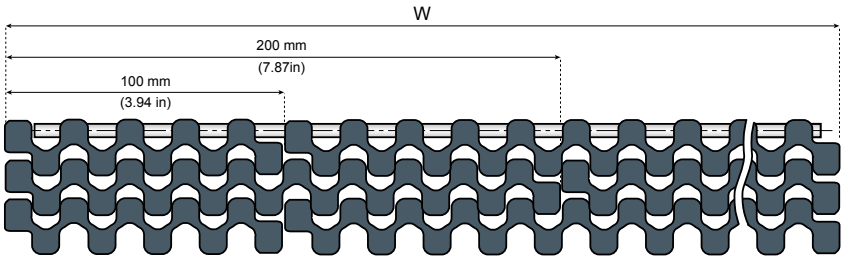
300733a

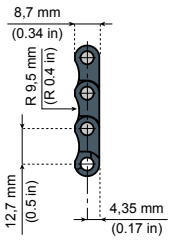
www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2122

ВЕРСИЯ FLUSH GRID - МОДУЛИ ПО 100 mm (3,94 дюйма)





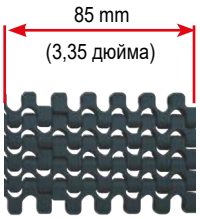


Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука

Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Вес: 6,8 кг/м² (1,39 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 400 mm (15,75 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 400 mm (15,75 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.
Открытая поверхность: 21 %.

**Ленты серии 2122 FG аналогичны лентам серии 2120FG.
Их отличие заключается в разной ширине модулей.
Стандартное приращение составляет 100 mm (3,94 дюйма).
Ленты особой ширины могут быть выполнены по запросу с шагом 20 mm (0,79 дюйма).**

301166a



Также имеется в 85 mm (3,35 дюйма)
См. по номеру:
300700a

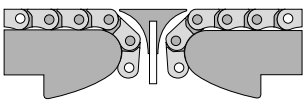
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:
735633a

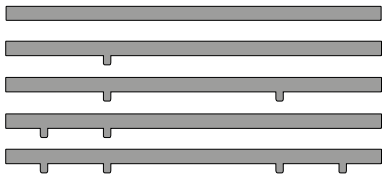
Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



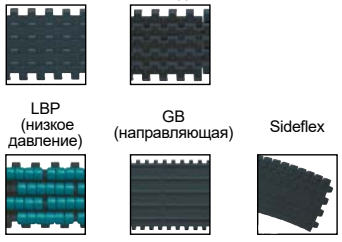
Код страницы: 301753a



Примечание.
Схематическое представление всех лент Flush Grid с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



Другие версии
для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):



ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
100	3,94	NGE2122FG-M0100
200	7,87	NGE2122FG-M0200
300	11,81	NGE2122FG-M0300
400	15,75	NGE2122FG-M0400
500	19,69	NGE2122FG-M0500
600	23,62	NGE2122FG-M0600
700	27,56	NGE2122FG-M0700
800	31,50	NGE2122FG-M0800
900	35,43	NGE2122FG-M0900
1000	39,37	NGE2122FG-M1000
1100	43,30	NGE2122FG-M1100
1200	47,24	NGE2122FG-M1200
1300	51,18	NGE2122FG-M1300
1400	55,12	NGE2122FG-M1400
1500	59,06	NGE2122FG-M1500
1600	62,99	NGE2122FG-M1600
1700	66,93	NGE2122FG-M1700
1800	70,87	NGE2122FG-M1800
1900	74,80	NGE2122FG-M1900
2000	78,74	NGE2122FG-M2000
2100	82,68	NGE2122FG-M2100

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА) СЕРИИ 2120

ВЕРСИЯ FLUSH GRID С ПОЗИЦИОНЕРАМИ



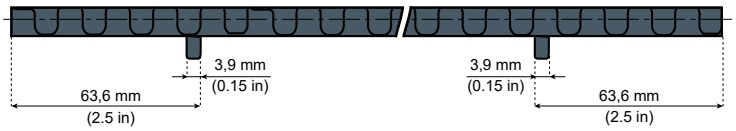


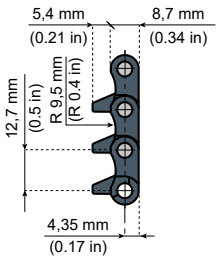
2120FG-P

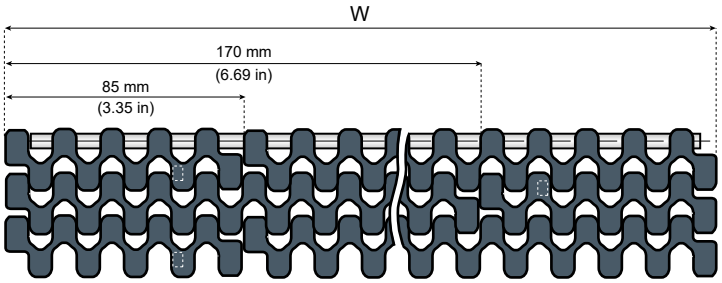




2120FG-P2





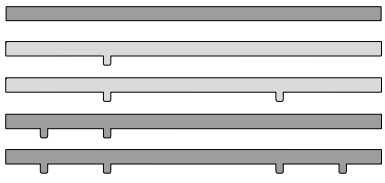


Компоненты конвейера NG® evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Вес: 7,4 кг/м² (1,51 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.
Открытая поверхность: 21 %.



Примечание.
Схематическое представление всех лент Flush Grid с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



Другие версии
для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT
Flat top



VG
Резиновая накладка



LBP
(низкое давление)



GB
(направляющая)



Sideflex



30160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

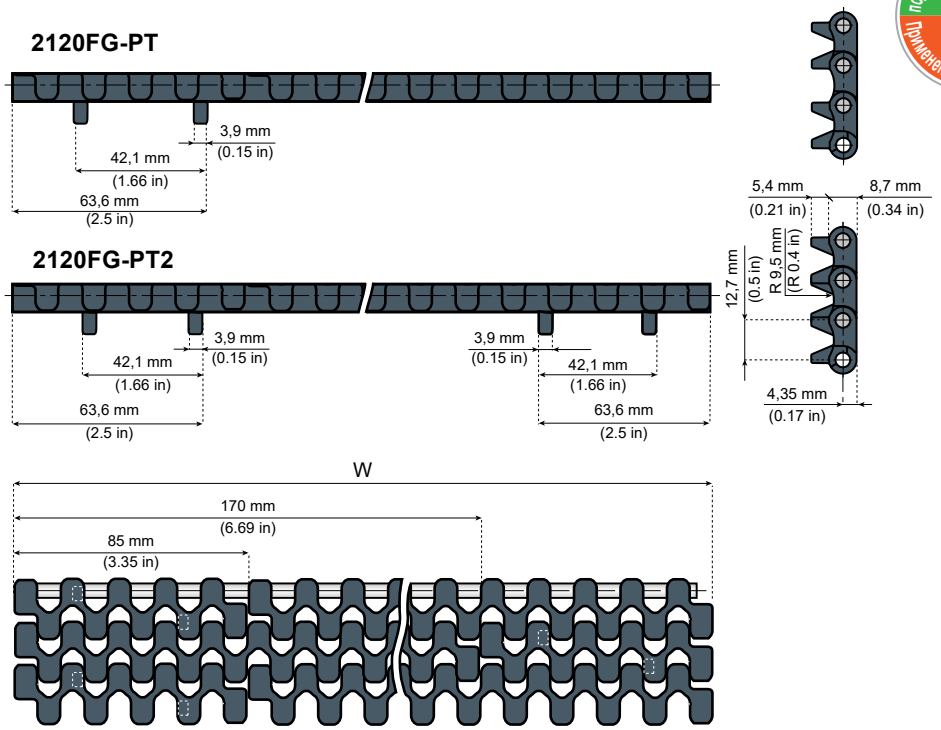
ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
85	3,35	NGE2120FG-P-M0085	-
170	6,69	NGE2120FG-P-M0170	NGE2120FG-P2-M0170
255	10,04	NGE2120FG-P-M0255	NGE2120FG-P2-M0255
340	13,39	NGE2120FG-P-M0340	NGE2120FG-P2-M0340
425	16,73	NGE2120FG-P-M0425	NGE2120FG-P2-M0425
510	20,08	NGE2120FG-P-M0510	NGE2120FG-P2-M0510
595	23,43	NGE2120FG-P-M0595	NGE2120FG-P2-M0595
680	26,77	NGE2120FG-P-M0680	NGE2120FG-P2-M0680
765	30,12	NGE2120FG-P-M0765	NGE2120FG-P2-M0765
850	33,46	NGE2120FG-P-M0850	NGE2120FG-P2-M0850
935	36,81	NGE2120FG-P-M0935	NGE2120FG-P2-M0935
1020	40,16	NGE2120FG-P-M1020	NGE2120FG-P2-M1020
1105	43,50	NGE2120FG-P-M1105	NGE2120FG-P2-M1105
1190	46,85	NGE2120FG-P-M1190	NGE2120FG-P2-M1190
1275	50,20	NGE2120FG-P-M1275	NGE2120FG-P2-M1275
1360	53,54	NGE2120FG-P-M1360	NGE2120FG-P2-M1360
1445	56,89	NGE2120FG-P-M1445	NGE2120FG-P2-M1445
1530	60,24	NGE2120FG-P-M1530	NGE2120FG-P2-M1530
1615	63,58	NGE2120FG-P-M1615	NGE2120FG-P2-M1615
1700	66,93	NGE2120FG-P-M1700	NGE2120FG-P2-M1700
1785	70,28	NGE2120FG-P-M1785	NGE2120FG-P2-M1785
1870	73,62	NGE2120FG-P-M1870	NGE2120FG-P2-M1870

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120

ВЕРСИЯ FLUSH GRID С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ





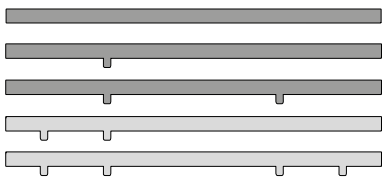
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC 1935/2004 и FDA CFR 21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Вес: 7,4 кг/м² (1,51 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.
Открытая поверхность: 21 %.



Примечание.
Схематическое представление всех лент Flush Grid с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



Другие версии
для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT
Flat top



VG
Резиновая накладка



LBP
(низкое давление)



GB
(направляющая)



Sideflex



3 0 1 6 0 a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:
7 3 5 6 3 a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
85	3,35	NGE2120FG-PT-M0085	-
170	6,69	NGE2120FG-PT-M0170	NGE2120FG-PT2-M0170
255	10,04	NGE2120FG-PT-M0255	NGE2120FG-PT2-M0255
340	13,39	NGE2120FG-PT-M0340	NGE2120FG-PT2-M0340
425	16,73	NGE2120FG-PT-M0425	NGE2120FG-PT2-M0425
510	20,08	NGE2120FG-PT-M0510	NGE2120FG-PT2-M0510
595	23,43	NGE2120FG-PT-M0595	NGE2120FG-PT2-M0595
680	26,77	NGE2120FG-PT-M0680	NGE2120FG-PT2-M0680
765	30,12	NGE2120FG-PT-M0765	NGE2120FG-PT2-M0765
850	33,46	NGE2120FG-PT-M0850	NGE2120FG-PT2-M0850
935	36,81	NGE2120FG-PT-M0935	NGE2120FG-PT2-M0935
1020	40,16	NGE2120FG-PT-M1020	NGE2120FG-PT2-M1020
1105	43,50	NGE2120FG-PT-M1105	NGE2120FG-PT2-M1105
1190	46,85	NGE2120FG-PT-M1190	NGE2120FG-PT2-M1190
1275	50,20	NGE2120FG-PT-M1275	NGE2120FG-PT2-M1275
1360	53,54	NGE2120FG-PT-M1360	NGE2120FG-PT2-M1360
1445	56,89	NGE2120FG-PT-M1445	NGE2120FG-PT2-M1445
1530	60,24	NGE2120FG-PT-M1530	NGE2120FG-PT2-M1530
1615	63,58	NGE2120FG-PT-M1615	NGE2120FG-PT2-M1615
1700	66,93	NGE2120FG-PT-M1700	NGE2120FG-PT2-M1700
1785	70,28	NGE2120FG-PT-M1785	NGE2120FG-PT2-M1785
1870	73,62	NGE2120FG-PT-M1870	NGE2120FG-PT2-M1870

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30090a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

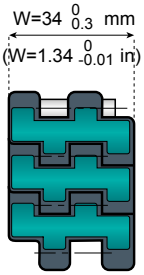
www.SystemPlastSmartGuide.com

РЕЗИНОВАЯ НАКЛАДКА

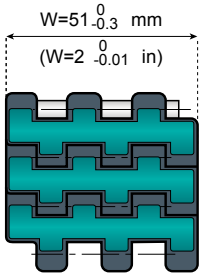


New NG® evo

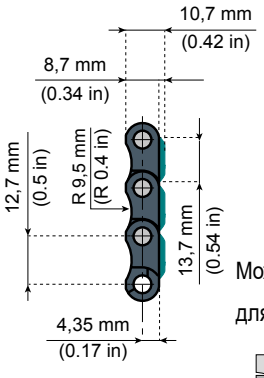
Один трек



K 134

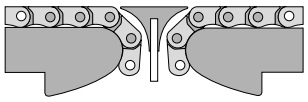


K 200



Компоненты конвейера NG® evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Можетиспользоватьсясостатичным валомдляуменьшениярасстоянияміжду конвейерами.



Код страницы: 301755a

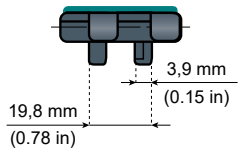
Резиновый материал: термопластичная резина голубого цвета, 75 единиц по Шору (A).
Материал штырей: PBT (белого цвета).

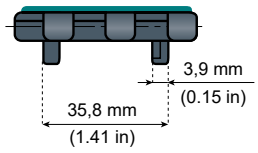
Обозначение детали	Материал	Ширина W		Шаг P		Радиус обратного хода		Максимальная нагрузка		Вес	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2124FT-K134VG	**NGE** серо-голубого цвета	34	1,34	12,7	0,5	20	0,79	300	65	0,4	0,27
NGE2121FT-K200VG		51	2	12,7	0,5	20	0,79	680	150	0,55	0,37

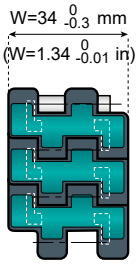
Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 5 футов)

Один трек с позиционерами

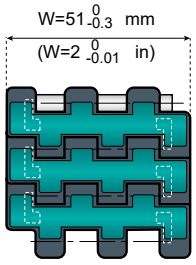
New NG® evo



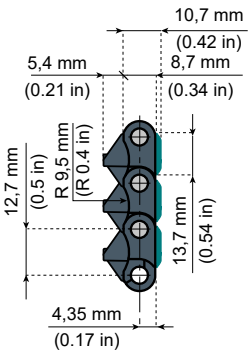




K 134



K200



Ленты 2121 FT: 301160a

Ленты 2124 FT: 301165a

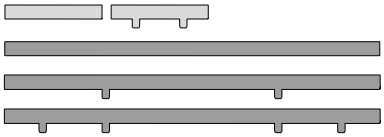
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2124FT-PT-K134VG	**NGE** серо-голубого цвета	34	1,34	12,7	0,5	20	0,79	300	65	0,4	0,27
NGE2121FT-PT-K200VG		51	2	12,7	0,5	20	0,79	680	150	0,55	0,37

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 5 футов)



Примечание.
Схематическое представление всех лент VG с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с резиновыми накладками.



Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT Flat top



FG Flush grid



LBP (низкое давление)



GB (направляющая)



Sideflex



Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

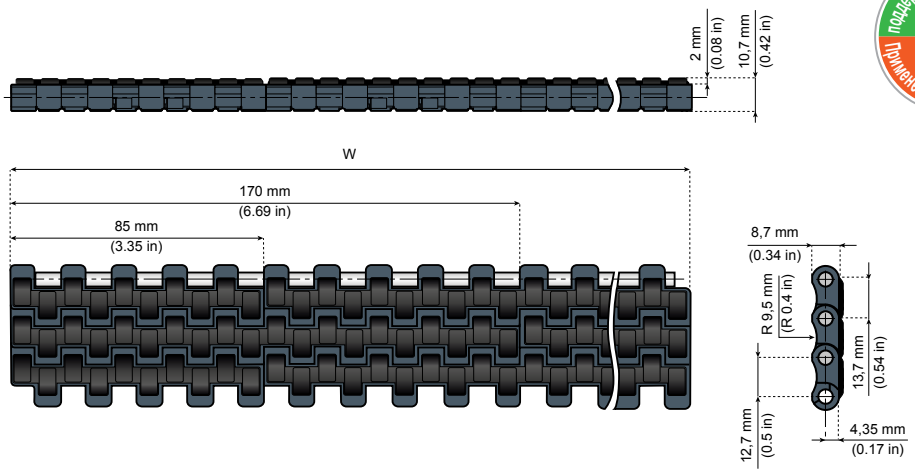
Smart Guide

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЙ ШАГ



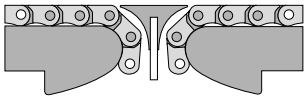
New NG® evo



Компоненты конвейера NG® evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Материал ленты: серо-голубого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина черного цвета, 50 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 20 mm (0,8 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

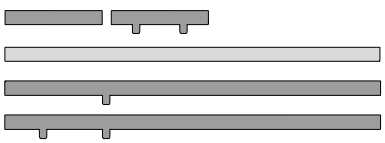
Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a



Примечание.
Схематическое представление всех лент VG с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с резиновыми накладками.



Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT
Flat top



FG
Flush grid



LBP
(низкое давление)



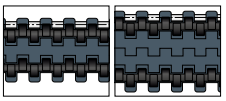
GB
(направляющая)



Sideflex

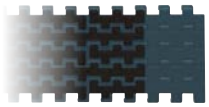


Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Информацию о накладках, расположенных через 2 или 3 шага, см. по номеру:

30100b



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру:

30105a

30160a

Стандартный материал

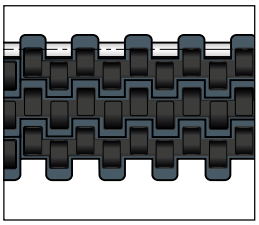
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

TPR (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

VG 2120
Накладка через каждый шаг



Вес:
9,7 кг/м² (1,98 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	NGE2120FT-M0085VG50
170	6,69	NGE2120FT-M0170VG50
255	10,04	NGE2120FT-M0255VG50
340	13,39	NGE2120FT-M0340VG50
425	16,73	NGE2120FT-M0425VG50
510	20,08	NGE2120FT-M0510VG50
595	23,43	NGE2120FT-M0595VG50
680	26,77	NGE2120FT-M0680VG50
765	30,12	NGE2120FT-M0765VG50
850	33,46	NGE2120FT-M0850VG50
935	36,81	NGE2120FT-M0935VG50
1020	40,16	NGE2120FT-M1020VG50
1105	43,50	NGE2120FT-M1105VG50
1190	46,85	NGE2120FT-M1190VG50
1275	50,20	NGE2120FT-M1275VG50
1360	53,54	NGE2120FT-M1360VG50
1445	56,89	NGE2120FT-M1445VG50
1530	60,24	NGE2120FT-M1530VG50
1615	63,58	NGE2120FT-M1615VG50
1700	66,93	NGE2120FT-M1700VG50
1785	70,28	NGE2120FT-M1785VG50
1870	73,62	NGE2120FT-M1870VG50
1955	76,97	NGE2120FT-M1955VG50
2040	80,31	NGE2120FT-M2040VG50

SYSTEM PLAST®

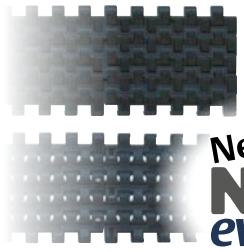
Smart Guide

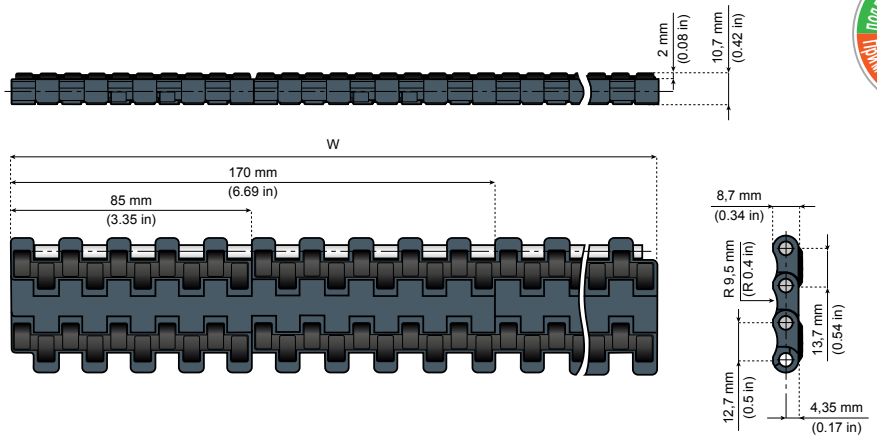
30100b

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 2 И 3 ШАГА





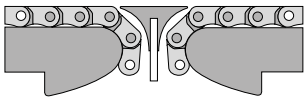
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Материал ленты: серо-голубого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина черного цвета, 50 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 20 mm (0,8 дюйма)
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

30160a

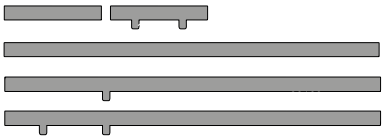
Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a



Примечание.
Схематическое представление всех лент VG с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с резиновыми накладками.



Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT
Flat top



FG
Flush grid



LBP (низкое давление)



GB (направляющая)



Sideflex



Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

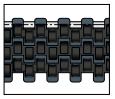
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

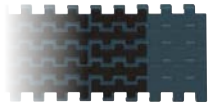
TPR (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)

Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

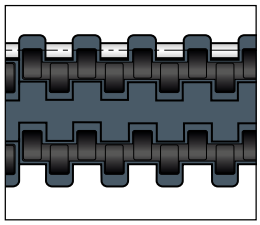


Информацию о накладках, располагаемых через каждый шаг, см. по номеру: 30100a



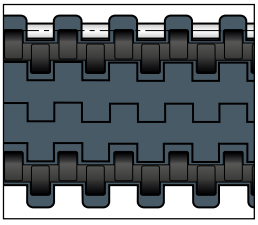
Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру: 30105a

VG2 2120
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
9,2 кг/м² (1,88 фунта/фут²).

VG3 2120
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
9,0 кг/м² (1,84 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
85	3,35	NGE2120FT-M0085VG50-2	NGE2120FT-M0085VG50-3
170	6,69	NGE2120FT-M0170VG50-2	NGE2120FT-M0170VG50-3
255	10,04	NGE2120FT-M0255VG50-2	NGE2120FT-M0255VG50-3
340	13,39	NGE2120FT-M0340VG50-2	NGE2120FT-M0340VG50-3
425	16,73	NGE2120FT-M0425VG50-2	NGE2120FT-M0425VG50-3
510	20,08	NGE2120FT-M0510VG50-2	NGE2120FT-M0510VG50-3
595	23,43	NGE2120FT-M0595VG50-2	NGE2120FT-M0595VG50-3
680	26,77	NGE2120FT-M0680VG50-2	NGE2120FT-M0680VG50-3
765	30,12	NGE2120FT-M0765VG50-2	NGE2120FT-M0765VG50-3
850	33,46	NGE2120FT-M0850VG50-2	NGE2120FT-M0850VG50-3
935	36,81	NGE2120FT-M0935VG50-2	NGE2120FT-M0935VG50-3
1020	40,16	NGE2120FT-M1020VG50-2	NGE2120FT-M1020VG50-3
1105	43,50	NGE2120FT-M1105VG50-2	NGE2120FT-M1105VG50-3
1190	46,85	NGE2120FT-M1190VG50-2	NGE2120FT-M1190VG50-3
1275	50,20	NGE2120FT-M1275VG50-2	NGE2120FT-M1275VG50-3
1360	53,54	NGE2120FT-M1360VG50-2	NGE2120FT-M1360VG50-3
1445	56,89	NGE2120FT-M1445VG50-2	NGE2120FT-M1445VG50-3
1530	60,24	NGE2120FT-M1530VG50-2	NGE2120FT-M1530VG50-3
1615	63,58	NGE2120FT-M1615VG50-2	NGE2120FT-M1615VG50-3
1700	66,93	NGE2120FT-M1700VG50-2	NGE2120FT-M1700VG50-3
1785	70,28	NGE2120FT-M1785VG50-2	NGE2120FT-M1785VG50-3
1870	73,62	NGE2120FT-M1870VG50-2	NGE2120FT-M1870VG50-3
1955	76,97	NGE2120FT-M1955VG50-2	NGE2120FT-M1955VG50-3
2040	80,31	NGE2120FT-M2040VG50-2	NGE2120FT-M2040VG50-3

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

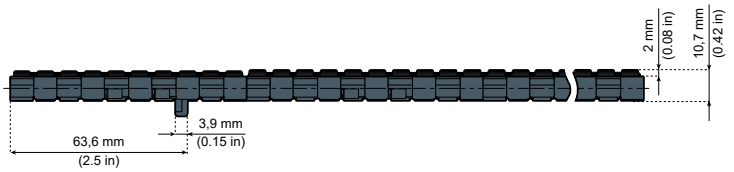
30100c

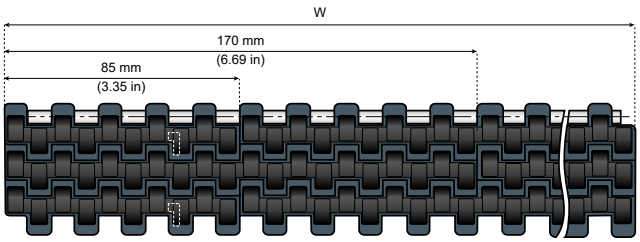
www.SystemPlastSmartGuide.com

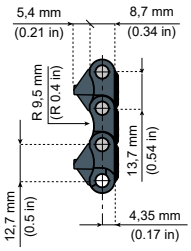
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

ВЕРСИИ С ПОЗИЦИОНЕРАМИ / РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ







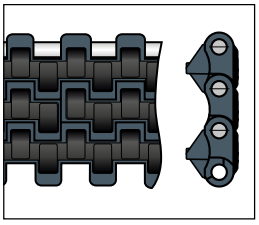


Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартамEC1935/2004иFDACFR21дляконтактас пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Материал ленты: серо-голубого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина черного цвета, 50 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 20 mm (0,8 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина ленты > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

VG 2120-P
Накладка через каждый шаг

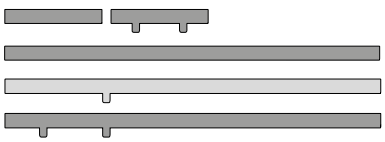


Вес:
9,7 кг/м² (1,98 фунта/фут²).

30160a



Примечание.
Схематическое представление всех лент VG с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с резиновыми накладками.



Другие версии
для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT
Flat top



FG
Flush grid



LBP
(низкое давление)



GB
(направляющая)



Sideflex



Информация об этом изделиидоступнатолькона веб-сайте Smart Guide®.



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом.
См. по номеру:
30105a

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:
73563a

TPR (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

Характеристики материалов:
73570a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	NGE2120FT-P-M0085VG50
170	6,69	NGE2120FT-P-M0170VG50
255	10,04	NGE2120FT-P-M0255VG50
340	13,39	NGE2120FT-P-M0340VG50
425	16,73	NGE2120FT-P-M0425VG50
510	20,08	NGE2120FT-P-M0510VG50
595	23,43	NGE2120FT-P-M0595VG50
680	26,77	NGE2120FT-P-M0680VG50
765	30,12	NGE2120FT-P-M0765VG50
850	33,46	NGE2120FT-P-M0850VG50
935	36,81	NGE2120FT-P-M0935VG50
1020	40,16	NGE2120FT-P-M1020VG50
1105	43,50	NGE2120FT-P-M1105VG50
1190	46,85	NGE2120FT-P-M1190VG50
1275	50,20	NGE2120FT-P-M1275VG50
1360	53,54	NGE2120FT-P-M1360VG50
1445	56,89	NGE2120FT-P-M1445VG50
1530	60,24	NGE2120FT-P-M1530VG50
1615	63,58	NGE2120FT-P-M1615VG50
1700	66,93	NGE2120FT-P-M1700VG50
1785	70,28	NGE2120FT-P-M1785VG50
1870	73,62	NGE2120FT-P-M1870VG50
1955	76,97	NGE2120FT-P-M1955VG50
2040	80,31	NGE2120FT-P-M2040VG50

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

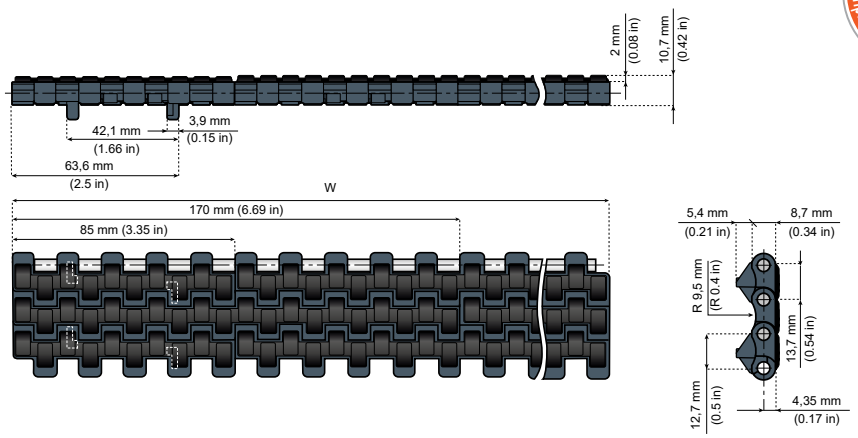
30100d

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

ВЕРСИИ С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ / РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ

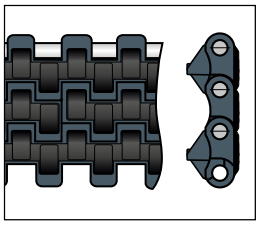




Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука

Материал ленты: серо-голубого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина черного цвета, 50 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 20 mm (0,8 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

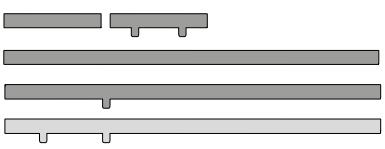
VG 2120-PT
Накладка через каждый шаг



Вес:
9,7 кг/м² (1,98 фунта/фут²).

30160a

Примечание.
Схематическое представление всех лент VG с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с резиновыми накладками.



Другие версии
для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT
Flat top



FG
Flush grid



LBP
(низкое давление)



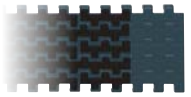
GB
(направляющая)



Sideflex



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом.
См. по номеру:
30105a

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

New Generation®

Характеристики материалов:
73563a

TPR (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)

Термопластичная резина

Характеристики материалов:
73570a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	NGE2120FT-PT-M0085VG50
170	6,69	NGE2120FT-PT-M0170VG50
255	10,04	NGE2120FT-PT-M0255VG50
340	13,39	NGE2120FT-PT-M0340VG50
425	16,73	NGE2120FT-PT-M0425VG50
510	20,08	NGE2120FT-PT-M0510VG50
595	23,43	NGE2120FT-PT-M0595VG50
680	26,77	NGE2120FT-PT-M0680VG50
765	30,12	NGE2120FT-PT-M0765VG50
850	33,46	NGE2120FT-PT-M0850VG50
935	36,81	NGE2120FT-PT-M0935VG50
1020	40,16	NGE2120FT-PT-M1020VG50
1105	43,50	NGE2120FT-PT-M1105VG50
1190	46,85	NGE2120FT-PT-M1190VG50
1275	50,20	NGE2120FT-PT-M1275VG50
1360	53,54	NGE2120FT-PT-M1360VG50
1445	56,89	NGE2120FT-PT-M1445VG50
1530	60,24	NGE2120FT-PT-M1530VG50
1615	63,58	NGE2120FT-PT-M1615VG50
1700	66,93	NGE2120FT-PT-M1700VG50
1785	70,28	NGE2120FT-PT-M1785VG50
1870	73,62	NGE2120FT-PT-M1870VG50
1955	76,97	NGE2120FT-PT-M1955VG50
2040	80,31	NGE2120FT-PT-M2040VG50

SYSTEM PLAST®

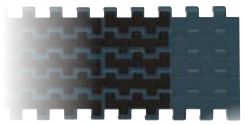
Smart Guide

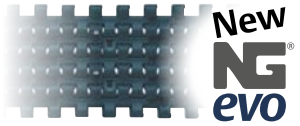
30105a

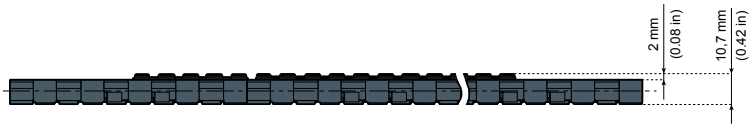
www.SystemPlastSmartGuide.com

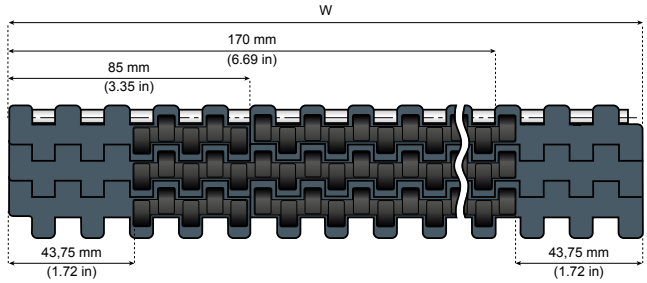
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

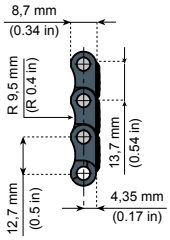
РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЙ ШАГ, БОКОВОЙ ЗУБЕЦ









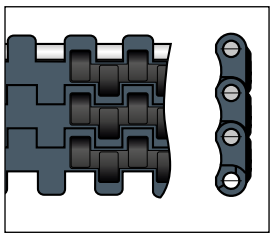


Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Материал ленты: серо-голубого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина черного цвета, 50 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 20 mm (0,8 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

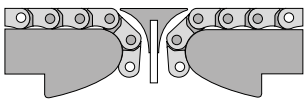
VGS 2120
Накладка через каждый шаг



Вес:
9,7 кг/м² (1,98 фунта/фут²).

30160a

Можетиспользоватьсясостатичным валом дляуменьшениярасстояниямежду конвейерами.



Код страницы: 30175a



Примечание. Схематическое представление всех лент VG с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с резиновыми накладками.

Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT
Flat top



FG
Flush grid



LBP
(низкое давление)



GB
(направляющая)



Sideflex



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Информацию о полной ширине поверхности с резиновыми накладками см. по номеру:

30100a

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

TPR (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

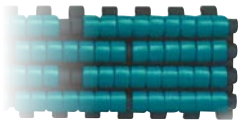
Характеристики материалов: 73570a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
255	10,04	NGE2120FT-M0255VGS50
340	13,39	NGE2120FT-M0340VGS50
425	16,73	NGE2120FT-M0425VGS50
510	20,08	NGE2120FT-M0510VGS50
595	23,43	NGE2120FT-M0595VGS50
680	26,77	NGE2120FT-M0680VGS50
765	30,12	NGE2120FT-M0765VGS50
850	33,46	NGE2120FT-M0850VGS50
935	36,81	NGE2120FT-M0935VGS50
1020	40,16	NGE2120FT-M1020VGS50
1105	43,50	NGE2120FT-M1105VGS50
1190	46,85	NGE2120FT-M1190VGS50
1275	50,20	NGE2120FT-M1275VGS50
1360	53,54	NGE2120FT-M1360VGS50
1445	56,89	NGE2120FT-M1445VGS50
1530	60,24	NGE2120FT-M1530VGS50
1615	63,58	NGE2120FT-M1615VGS50
1700	66,93	NGE2120FT-M1700VGS50
1785	70,28	NGE2120FT-M1785VGS50
1870	73,62	NGE2120FT-M1870VGS50
1955	76,97	NGE2120FT-M1955VGS50
2040	80,31	NGE2120FT-M2040VGS50

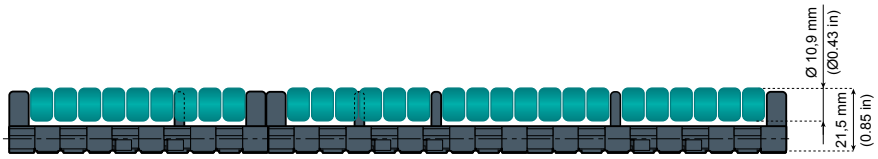
Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

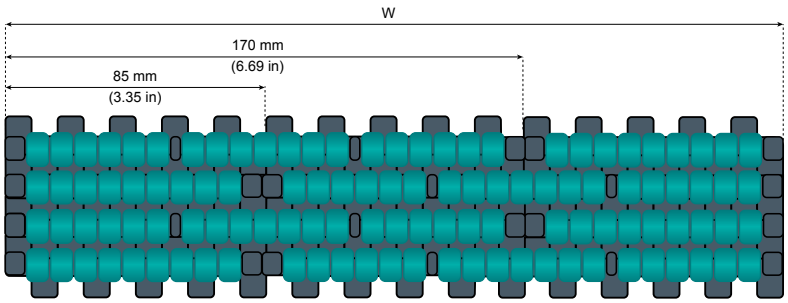
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120-LBP

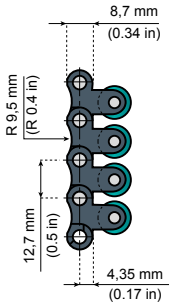
МАЛОШУМНЫЕ НАКОПИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ











Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

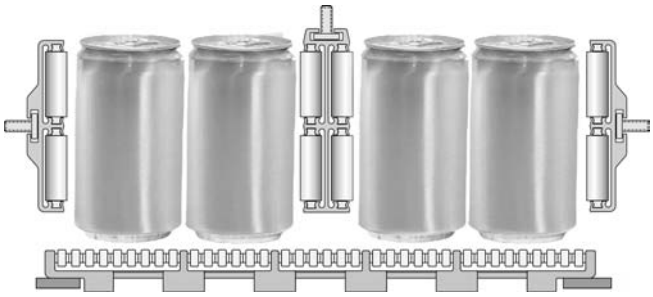
Радиус обратного хода: 65 mm (2,56 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Вес: 23,2 кг/м² (4,73 фунта/фут²).
Материал штырей: POM (белого цвета).
Материал оси ролика: нержавеющая сталь AISI 304.
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 0,762 м (0,03 дюйма);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

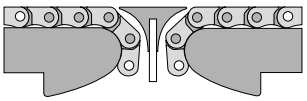
Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a



Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a

30160a

Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT Flat top



FG Flush grid



VG Резиновая накладка



GB (направляющая)



Sideflex



РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ



Информацию о роликовых направляющих см. по номеру: 52510a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	NGE2120LBP-M0085
170	6,69	NGE2120LBP-M0170
255	10,04	NGE2120LBP-M0255
340	13,39	NGE2120LBP-M0340
425	16,73	NGE2120LBP-M0425
510	20,08	NGE2120LBP-M0510
595	23,43	NGE2120LBP-M0595
680	26,77	NGE2120LBP-M0680
765	30,12	NGE2120LBP-M0765
850	33,46	NGE2120LBP-M0850
935	36,81	NGE2120LBP-M0935
1020	40,16	NGE2120LBP-M1020
1105	43,50	NGE2120LBP-M1105

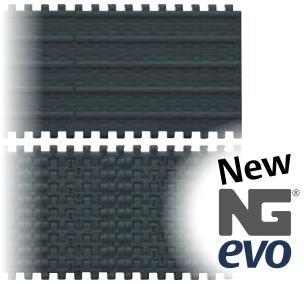
Увеличенная ширина может быть доступна по запросу.
Ленты LBP не могут быть разрезаны по ширине.

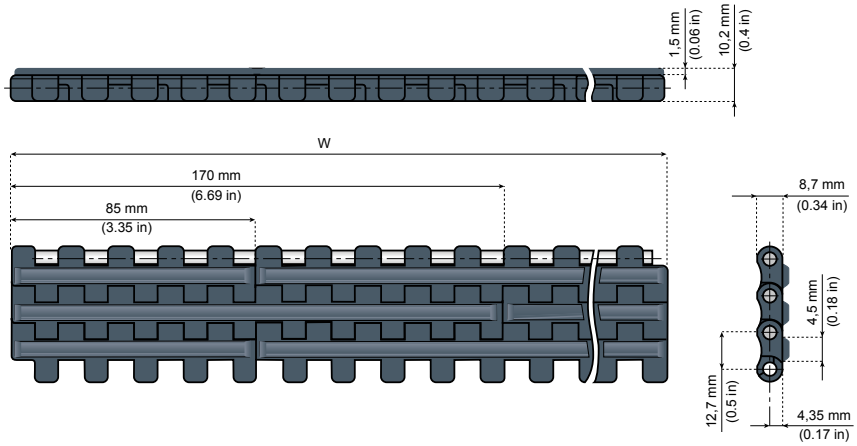
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 MM (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120 GB

ВЕРСИЯ С НАПРАВЛЯЮЩЕЙ, ВСТАВЛЯЕМОЙ НА РАССТОЯНИИ КАЖДОГО ШАГА, ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

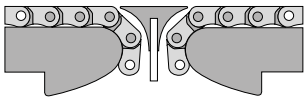




Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Материал ленты: серо-голубого цвета.
Радиус обратного хода: 20 mm (0,79 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Можетиспользоватьсясостатичным валом дляуменьшениярасстояниямежду конвейерами.



Код страницы: 30175a

30160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Примечание. Схематическое представление всех лент GB с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с направляющими.

Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT Flat top



FG Flush grid



VG Резиновая накладка



LBP (низкое давление)



Sideflex

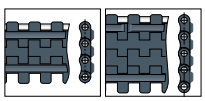


Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:

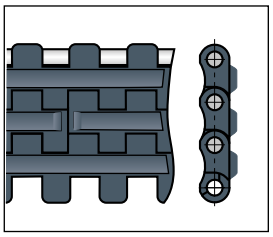
73563a



Информациюонакладках,расположенных через 2 или 3 шага, см. по номеру:

30120b

GB 2120
Направляющая, вставляемая на расстоянии каждого шага



Вес:
10,4 кг/m² (2,12 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	NGE2120FT-M0085GB
170	6,69	NGE2120FT-M0170GB
255	10,04	NGE2120FT-M0255GB
340	13,39	NGE2120FT-M0340GB
425	16,73	NGE2120FT-M0425GB
510	20,08	NGE2120FT-M0510GB
595	23,43	NGE2120FT-M0595GB
680	26,77	NGE2120FT-M0680GB
765	30,12	NGE2120FT-M0765GB
850	33,46	NGE2120FT-M0850GB
935	36,81	NGE2120FT-M0935GB
1020	40,16	NGE2120FT-M1020GB
1105	43,50	NGE2120FT-M1105GB
1190	46,85	NGE2120FT-M1190GB

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

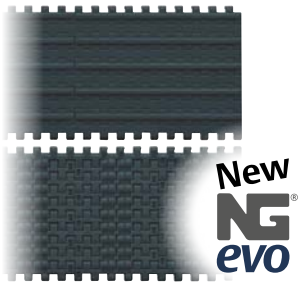
SYSTEM PLAST®

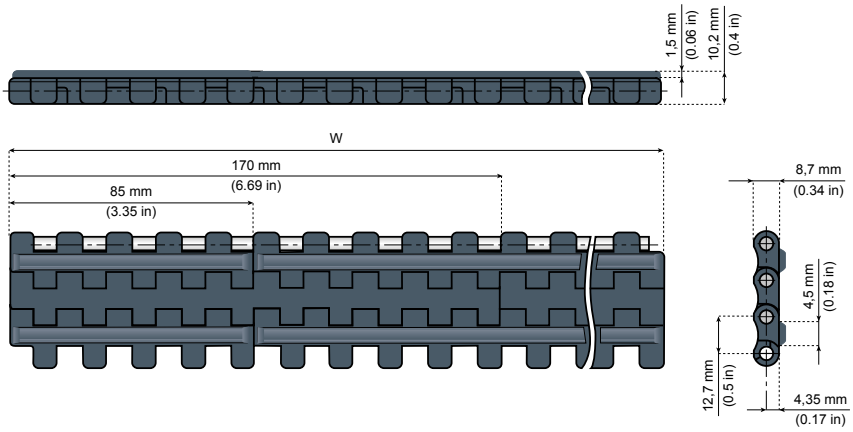
Smart Guide

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СЕРИИ 2120 GB

ВЕРСИЯ С НАПРАВЛЯЮЩЕЙ, ВСТАВЛЯЕМОЙ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 2 И 3 ШАГА, ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

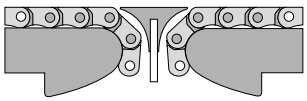




Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Материал ленты: серо-голубого цвета.
Радиус обратного хода: 20 mm (0,79 дюйма).
Максимальная нагрузка: 18 000 Н/м (1260 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a

30160a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Примечание. Схематическое представление всех лент GB с шагом 12,7 mm (½ дюйма) с направляющими.



Другие версии для лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма):

FT Flat top



FG Flush grid



VG Резиновая накладка



LBP (низкое давление)



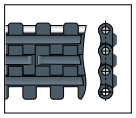
Sideflex



Стандартный материал

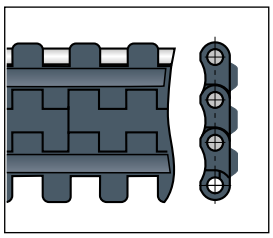
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a



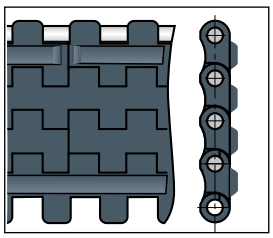
Информацию о накладках, располагаемых через каждый шаг, см. по номеру: 30120a

GB2 2120 Направляющая через каждые 2 шага



Вес: 10,4 кг/m² (2,12 фунта/фут²).

GB3 2120 Направляющая через каждые 3 шага



Вес: 9,9 кг/m² (2,02 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
85	3,35	NGE2120FT-M0085GB-2	NGE2120FT-M0085GB-3
170	6,69	NGE2120FT-M0170GB-2	NGE2120FT-M0170GB-3
255	10,04	NGE2120FT-M0255GB-2	NGE2120FT-M0255GB-3
340	13,39	NGE2120FT-M0340GB-2	NGE2120FT-M0340GB-3
425	16,73	NGE2120FT-M0425GB-2	NGE2120FT-M0425GB-3
510	20,08	NGE2120FT-M0510GB-2	NGE2120FT-M0510GB-3
595	23,43	NGE2120FT-M0595GB-2	NGE2120FT-M0595GB-3
680	26,77	NGE2120FT-M0680GB-2	NGE2120FT-M0680GB-3
765	30,12	NGE2120FT-M0765GB-2	NGE2120FT-M0765GB-3
850	33,46	NGE2120FT-M0850GB-2	NGE2120FT-M0850GB-3
935	36,81	NGE2120FT-M0935GB-2	NGE2120FT-M0935GB-3
1020	40,16	NGE2120FT-M1020GB-2	NGE2120FT-M1020GB-3
1105	43,50	NGE2120FT-M1105GB-2	NGE2120FT-M1105GB-3
1190	46,85	NGE2120FT-M1190GB-2	NGE2120FT-M1190GB-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

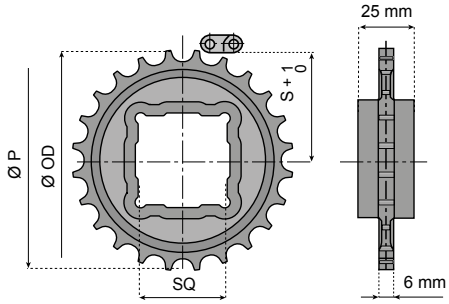
Smart Guide

301160a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЛЕНТ 2120 - 2120M - 2121





Для 2120 - 2121 - 2122

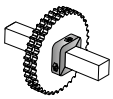
ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ЦЕЛЬНЫЕ - С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ		
Z	☐ 30 × 30	☐ 40 × 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
24	2120-24S30M-D	2120-24S40M-D

Материал: армированный полиамид (серого цвета).

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
24	97,3	96,5	44,14
28	113,3	112,5	52,15
36	145,4	144,6	68,28

Примечание.

Звезды со «скрепляемыми» отверстиями (стандартного разъемного типа) не приспособлены воспринимать нагрузки от растяжения или сжатия ленты, поэтому их можно использовать только вместе с лентами шириной до 680 mm (27 дюйма) и при перепаде температур, не превышающем 30°C (86°F).
Для всех остальных случаев рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Звезды, выполненные, как правило, со «скрепляемым» отверстием или отверстием с тугой посадкой, по запросу могут быть выполнены «плавающими». В таком случае к стандартному обозначению детали необходимо просто добавить букву «P».
Например, код **2120-24R30M-DPS.**



Информацию о муфтах см. по номеру:
546300a

Во многих случаях звезды с отверстием с тугой посадкой (стандартного цельного типа) являются более экономически выгодным вариантом, однако если ширина ленты превышает 680 mm (27 дюйма), а условия эксплуатации предполагают существенные температурные колебания (> 30°C - 86°F) рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Рекомендуется фиксировать звезды с тугой или плавающей посадкой с помощью муфт или позиционеров ленты.

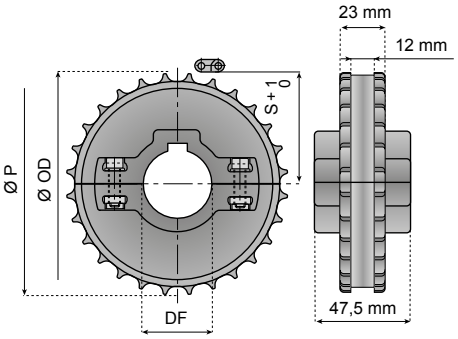
Новая конструкция
309955a



Особенности.

- Новая конструкция с интегрированной защелкивающейся системой.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

НЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ С СЕРИЕЙ 2122 FG.



ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ			
Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
24	2120-24R30M-DS	2120-24R35M-DS	2120-24R40M-DS
28	2120-28R30M-DS	2120-28R35M-DS	2120-28R40M-DS
36	2120-36R30M-DS	-	2120-36R40M-DS
ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ			
24	2120-24R30M-RS	2120-24R35M-RS	2120-24R40M-RS
28	2120-28R30M-RS	2120-28R35M-RS	2120-28R40M-RS
36	2120-36R30M-RS	-	2120-36R40M-RS

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.

Информацияомуфтах см. по номеру:
546300a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

См. также звезды и ведомые ролики:
301160b
301160c

См. ленты с шагом 12,7 mm (½ дюйма):
300200a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

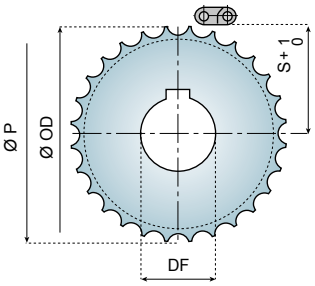
30160b ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

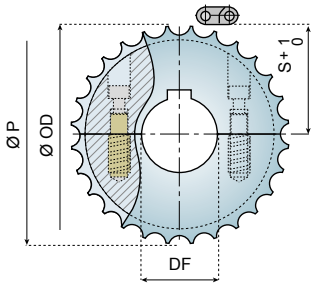
www.SystemPlastSmartGuide.com

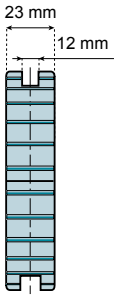
ДЛЯ ЛЕНТ 2120 - 2120M - 2121

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.







ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
14	2120-14R25M-DM	2120-14R30M-DM	-	-
16	2120-16R25M-DM	2120-16R30M-DM	-	-
20	2120-20R25M-DM	2120-20R30M-DM	2120-20R35M-DM	2120-20R40M-DM
24	2120-24R25M-DM	2120-24R30M-DM	2120-24R35M-DM	2120-24R40M-DM

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

28	2120-28R25M-DMS	2120-28R30M-DMS	2120-28R35M-DMS	2120-28R40M-DMS
36	2120-36R25M-DMS	2120-36R30M-DMS	2120-36R35M-DMS	2120-36R40M-DMS
38	2120-38R25M-DMS	2120-38R30M-DMS	2120-38R35M-DMS	2120-38R40M-DMS
40	2120-40R25M-DMS	2120-40R30M-DMS	2120-40R35M-DMS	2120-40R40M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

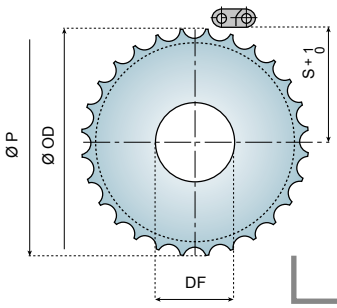
Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
14	56,4	56,6	24,17
16	64,5	64,6	28,15
20	80,4	80,5	36,14
24	97,3	96,5	44,14
28	113,3	112,5	52,15
36	145,4	144,6	68,28
38	153,9	152,6	72,28
40	161,9	160,6	76,30

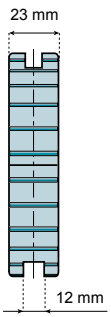
Новая конструкция 30990a

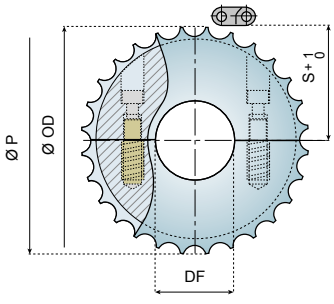
Примечание.

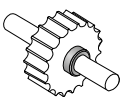
Звезды со «скрепляемыми» отверстиями (стандартного разъемного типа) не приспособлены воспринимать нагрузки от растяжения или сжатия ленты, поэтому их можно использовать только вместе с лентами шириной до 680 mm (27 дюйма) и при перепаде температур, не превышающем 30°C (86°F).
Для всех остальных случаев рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Звезды, выполненные, как правило, со «скрепляемым» отверстием или отверстием с тугой посадкой, по запросу могут быть выполнены «плавающими». В таком случае к стандартному обозначению детали необходимо просто добавить букву «P».
Например, код **2120-14R25M-DPS**.

Во многих случаях звезды с отверстием с тугой посадкой (стандартного цельного типа) являются более экономически выгодным вариантом, однако если ширина ленты превышает 680 mm (27 дюйма), а условия эксплуатации предполагают существенные температурные колебания (> 30°C - 86°F), рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Рекомендуется фиксировать звезды с тугой или плавающей посадкой с помощью муфт или позиционеров ленты.









Информацию о муфтах см. по номеру: 54630a



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



См. также звезды и ведомые ролики: 30160a, 30160c



См. ленты с шагом 12,7 mm (½ дюйма): 30020a

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø 18* (R18M) Ø 23* (R23M)	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
14	2120-14R18M-RM	2120-14R25M-RM	2120-14R30M-RM	-	-
16	2120-16R18M-RM	2120-16R25M-RM	2120-16R30M-RM	-	-
20	2120-20R18M-RM	2120-20R25M-RM	2120-20R30M-RM	2120-20R35M-RM	2120-20R40M-RM
24	2120-24R18M-RM	2120-24R25M-RM	2120-24R30M-RM	2120-24R35M-RM	2120-24R40M-RM

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

28	2120-28R23M-RMS	2120-28R25M-RMS	2120-28R30M-RMS	2120-28R35M-RMS	2120-28R40M-RMS
36	2120-36R23M-RMS	2120-36R25M-RMS	2120-36R30M-RMS	2120-36R35M-RMS	2120-36R40M-RMS
38	2120-38R23M-RMS	2120-38R25M-RMS	2120-38R30M-RMS	2120-38R35M-RMS	2120-38R40M-RMS
40	2120-40R23M-RMS	2120-40R25M-RMS	2120-40R30M-RMS	2120-40R35M-RMS	2120-40R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.
* Цилиндрическое отверстие.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30160c ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

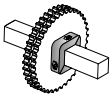
ДЛЯ ЛЕНТ 2120 - 2120M - 2121



Новая конструкция
30995a

Особенности.

- Новая конструкция с интегрированной защелкивающейся системой.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



Информацию о муфтах см. по номеру:
54630a

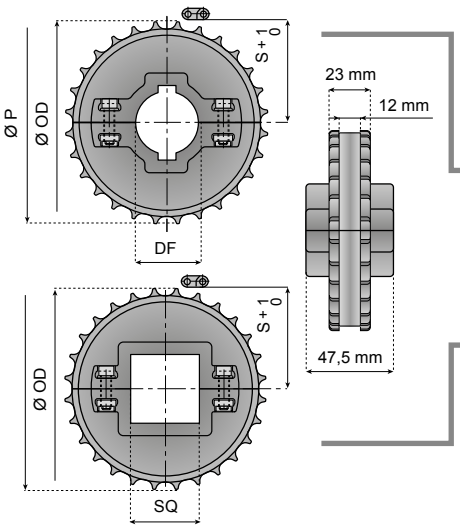




См. ленты с шагом 12,7 mm (½ дюйма):
30020a

См. также звезды и ведомые ролики:
30160a
30160b





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ ДВЕ ШПОНОЧНЫЕ КАНАВКИ - С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
28	2120-28R30M-DPS-K2	2120-28R35M-DPS-K2	2120-28R40M-DPS-K2
36	2120-36R30M-DPS-K2	-	2120-36R40M-DPS-K2

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z			☐ 40 × 40
24	-	-	-
28	-	-	2120-28S40M-DS
36	-	-	2120-36S40M-DS

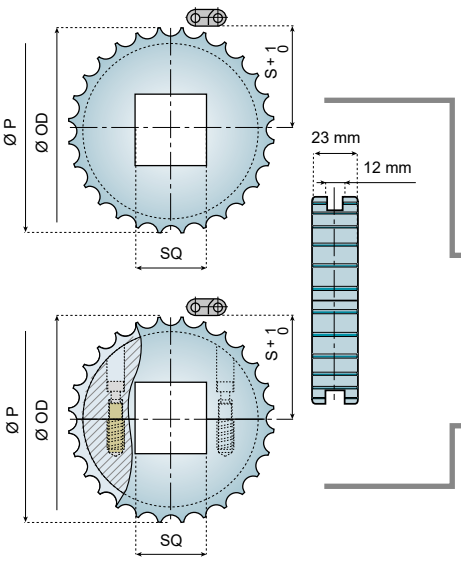
Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.

Новая конструкция
30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
16	64,5	64,6	28,15
20	80,4	80,5	36,14
24	97,3	96,5	44,14
28	113,3	112,5	52,15
36	145,4	144,6	68,28
38	153,9	152,6	72,28



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 30 × 30	☐ 35 × 35	☐ 40 × 40	☐ 60 × 06
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
16	2120-16S30M-DM	-	-	-
20	2120-20S30M-DM	2120-20S35M-DM	-	-
24	2120-24S30M-DM	-	2120-24S40M-DM	-

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

28	2120-28S30M-DMS	-	2120-28S40M-DMS	-
36	2120-36S30M-DMS	-	2120-36S40M-DMS	2120-36S60M-DMS
38	2120-38S30M-DMS	-	2120-38S40M-DMS	2120-38S60M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

30165a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

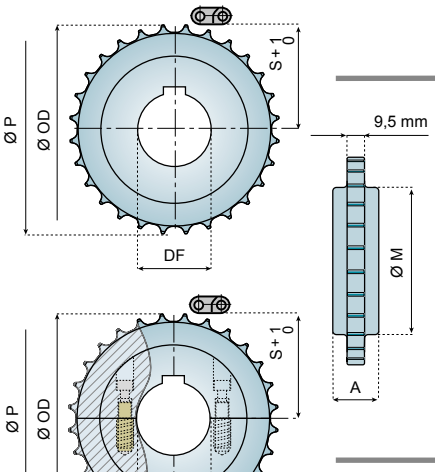
ДЛЯ ЛЕНТЫ 2124

Обозначения ведущих звезд указывают на тугую посадку на валу.
Для ведущих звезд, выполненных с возможностью свободной плавающей посадки на валу, необходимо просто добавить к текущему обозначению букву «P» (что означает plus - плюс). Например, код **2124-16R25M-DPMS**.

Новая конструкция 30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



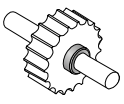
ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ

Z	A = 25			
	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
16	2124-16R25M-DM	2124-16R30M-DM	-	-
24	2124-24R25M-DM	2124-24R30M-DM	2124-24R35M-DM	2124-24R40M-DM

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

	A = 34			
28	2124-28R25M-DMS	2124-28R30M-DMS	2124-28R35M-DMS	2124-28R40M-DMS
36	2124-36R25M-DMS	2124-36R30M-DMS	2124-36R35M-DMS	2124-36R40M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.



Информацию о муфтах см. по номеру: 54630a

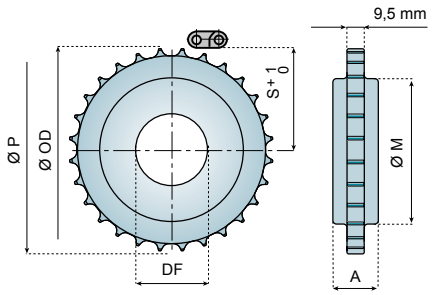
Z	Ø OD mm	Ø P mm	Ø M mm	S mm
16	65,2	65,1	41	28,2
24	99,3	97,3	65	44,3
28	115,4	113,4	92	52,4
36	147,7	145,7	105	68,5

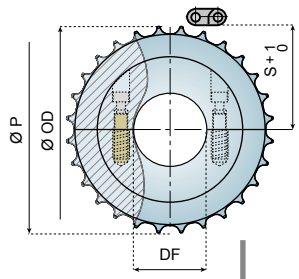
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

См. ленты с шагом 12,7 mm (½ дюйма):



30030a
30030b
30090a





ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	A = 25				
	Ø 18* (R18M) Ø 23* (R23M)	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
16	2124-16R18M-RM	2124-16R25M-RM	2124-16R30M-RM	-	-
24	2124-24R18M-RM	2124-24R25M-RM	2124-24R30M-RM	2124-24R35M-RM	2124-24R40M-RM

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

	A = 34				
28	2124-28R23M-RMS	2124-28R25M-RMS	2124-28R30M-RMS	2124-28R35M-RMS	2124-28R40M-RMS
36	2124-36R23M-RMS	2124-36R25M-RMS	2124-36R30M-RMS	2124-36R35M-RMS	2124-36R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.
* Цилиндрическое отверстие.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30166a

www.SystemPlastSmartGuide.com

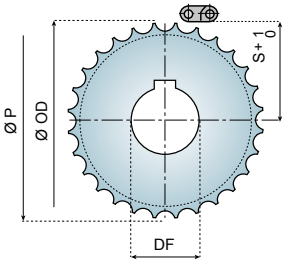
ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

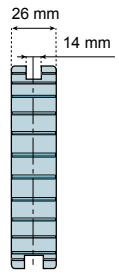
ДЛЯ ЛЕНТЫ 2122

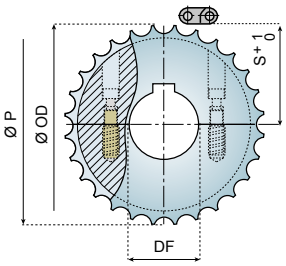


Также имеются: формованные моноблочные звезды на 24 зуба с отверстием квадратного сечения.
см. по номеру:

30160a







ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
14	2122-14R25M-DM	2122-14R30M-DM	-
20	2122-20R25M-DM	2122-20R30M-DM	-
24	2122-24R25M-DM	2122-24R30M-DM	-
ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ			
28	2122-28R25M-DMS	2122-28R30M-DMS	2122-28R40M-DMS
38	2122-38R25M-DMS	2122-38R30M-DMS	2122-38R40M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

Примечание.

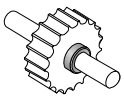
Звезды со «скрепляемыми» отверстиями (стандартного разъемного типа) не приспособлены воспринимать нагрузки от растяжения или сжатия ленты, поэтому их можно использовать только вместе с лентами шириной до 680 mm (27 дюйма) и при перепаде температур, не превышающем 30°C (86°F).
Для всех остальных случаев рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Звезды, выполненные, как правило, со «скрепляемым» отверстием или отверстием с тугой посадкой, по запросу могут быть выполнены «плавающими». В таком случае к стандартному обозначению детали необходимо просто добавить букву «P».
Например, код **2122-14R25M-DPS.**

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
14	56,9	57,1	24,3
20	81,2	81,2	36,3
24	99,3	97,3	44,3
28	115,4	113,4	52,4
38	155,8	153,8	72,6

Во многих случаях звезды с отверстием с тугой посадкой (стандартного цельного типа) являются более экономически выгодным вариантом, однако если ширина ленты превышает 680 mm (27 дюйма), а условия эксплуатации предполагают существенные температурные колебания (> 30°C - 86°F), рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Рекомендуется фиксировать звезды с тугой или плавающей посадкой с помощью муфт или позиционеров ленты.

Новая конструкция
30990a

Информация об этом изделиидоступнатолько на веб-сайте Smart Guide®.



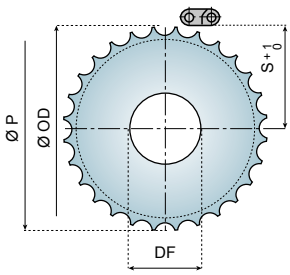
Информациюомуфтах см. по номеру:
54630a

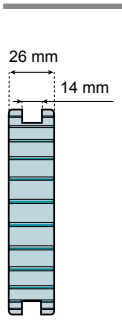


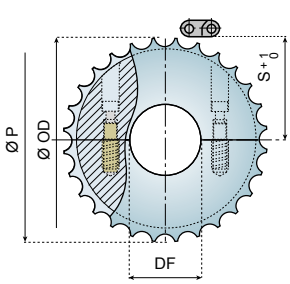
См. ленты 2122:
30073a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.







ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ

Z	Ø 18* (R18M) Ø 23* (R23M)	Ø 25	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
14	2122-14R18M-RM	2122-14R25M-RM	2122-14R30M-RM	-
20	2122-20R18M-RM	2122-20R25M-RM	2122-20R30M-RM	-
24	2122-24R18M-RM	2122-24R25M-RM	2122-24R30M-RM	-
ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ				
28	2122-28R23M-RMS	2122-28R25M-RMS	2122-28R30M-RMS	2122-28R40M-RMS
38	2122-38R23M-RMS	2122-38R25M-RMS	2122-38R30M-RMS	2122-38R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.
* Цилиндрическое отверстие.

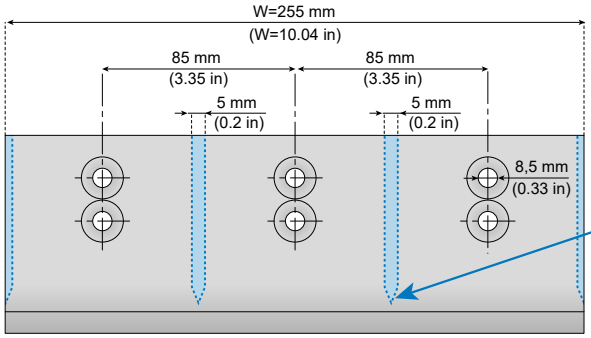
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

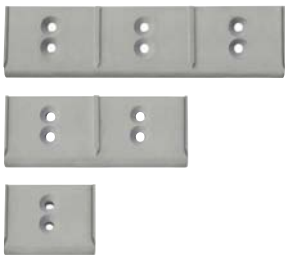
30175a СТАТИЧНЫЙ ВАЛ ДЛЯ ЛЕНТ СЕРИИ 2120 (ШАГ 12,7 mm - 1/2 ДЮЙМА)

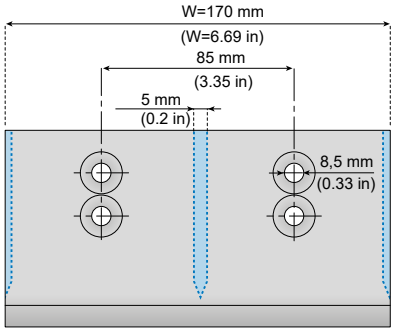
www.SystemPlastSmartGuide.com



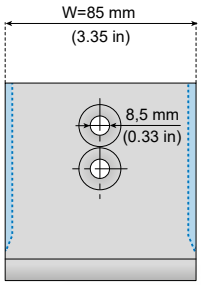


RIBS ONLY FOR 2120M

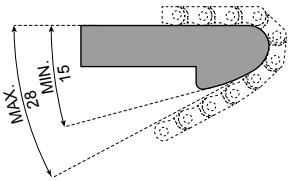




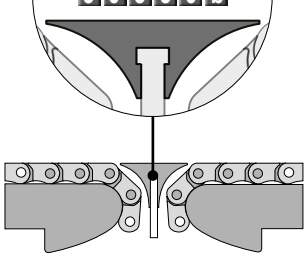
click for video



Угол провеса



Информацию о профилях см. по номеру: 50550b



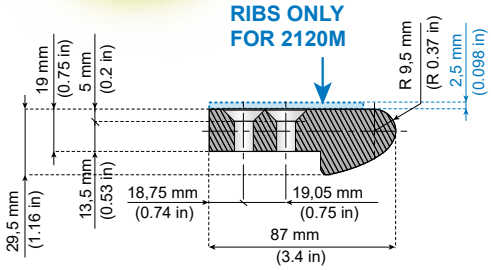
Статичные валы предназначены для уменьшения расстояния между конвейерами.



ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

New

БЕСШУМНОГО СТАТИЧНОГО ВАЛА

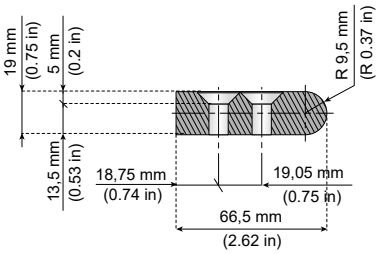


Обозначение детали	W mm	W дюймы
SNB2120-NS-85H	85	3,35
SNB2120-NS-170H	170	6,69
SNB2120-NS-255H	255	10,04
SNB2120-NS-1200	1200	47,24

Обозначение детали	W mm	W дюймы
SNB2120M-NS-85H	85	3,35
SNB2120M-NS-170H	170	6,69
SNB2120M-NS-255H	255	10,04

Примечание.
Статичный вал шириной 1,2 м выполняется БЕЗ отверстий.

СТАНДАРТНЫЙ СТАТИЧНЫЙ ВАЛ



Обозначение детали	W mm	W дюймы
NB2120-NS-85H	85	3,35
NB2120-NS-170H	170	6,69
NB2120-NS-255H	255	10,04
NB2120-NS-1200	1200	47,24

Примечание.
Статичный вал шириной 1,2 м выполняется БЕЗ отверстий.

Информацию о прямоходных лентах с шагом 12,7 mm - 1/2 дюйма см. по номеру: 30020a

См. поворотные ленты 2120M: 30720a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30190a

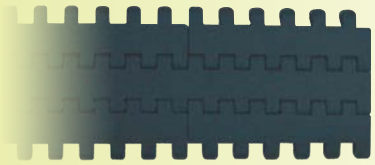
www.SystemPlastSmartGuide.com

ИНДЕКС МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ

ШАГ 19,05 mm (3/4 ДЮЙМА) - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 дюйма)

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ВЕРСИЯ FLAT TOP - 2190 FT



30210a

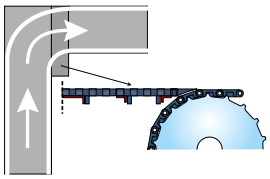


30200a

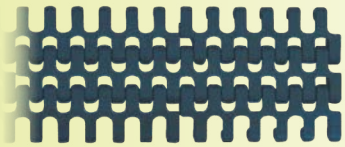
ВЕРСИЯ FLAT TOP С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ - 2190 FT



30215a



ВЕРСИЯ FLUSH GRID - 2190 FG



30230a



30220a

30200a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 19,05 mm (¾ ДЮЙМА) СЕРИИ 2190

www.SystemPlastSmartGuide.com

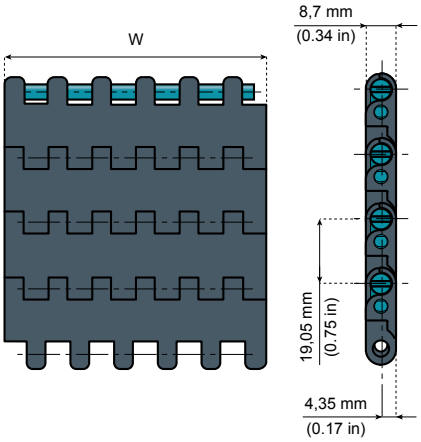
ВЕРСИЯ FLAT TOP



Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

- Больший срок службы, чем у ацеталя.
- Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
- Высокая устойчивость к химическим веществам.
- Высокое сопротивление истиранию.
- Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
- Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
- Множество других преимуществ.

ОДИН ТРЕК





Стандартный материал

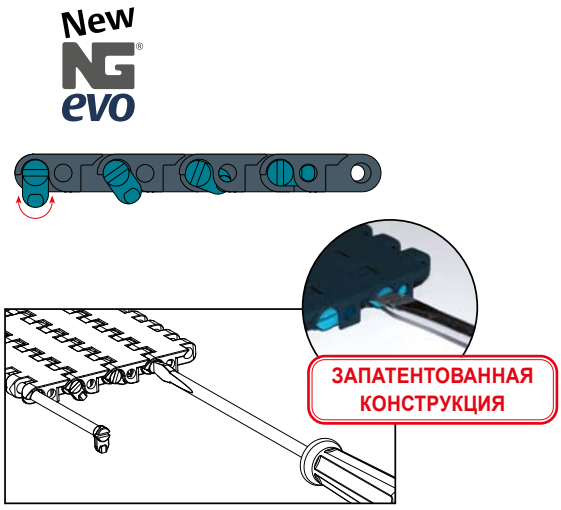
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

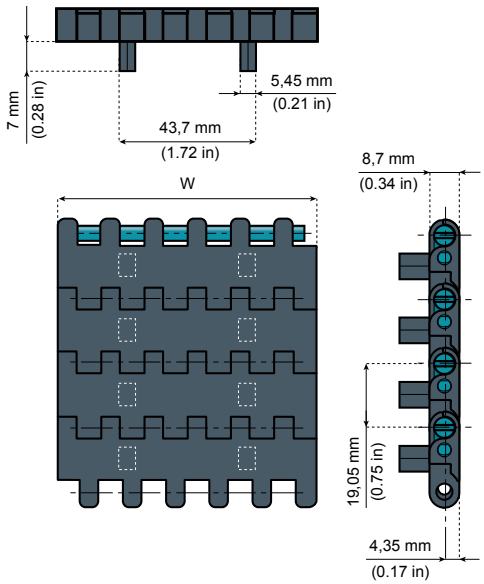
Характеристики материалов: 73563a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2190FT-K300	**NGE** серо-голубого цвета	76,2	3	19,05	0,75	20	0,79	2070	460	0,6	0,4
NGE2190FT-K325		82,6	3,25					2250	500	0,6	0,4
NGE2190FT-K450		114,3	4,5					3060	680	0,8	0,54
NGE2190FT-K600		152,4	6					4150	910	1,1	0,74
NGE2190FT-K750		190,5	7,5					5150	1140	1,4	0,94

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов)

ОДИН ТРЕК С ПОЗИЦИОНЕРАМИ





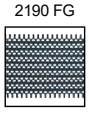
Материал штырей: PBT (голубого цвета).

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2190FT-PT-K300	**NGE** серо-голубого цвета	76,2	3	19,05	0,75	20	0,79	2070	460	0,6	0,4
NGE2190FT-PT-K325		82,6	3,25					2250	500	0,6	0,4
NGE2190FT-PT-K450		114,3	4,5					3060	680	0,8	0,54
NGE2190FT-PT-K600		152,4	6					4150	910	1,1	0,74
NGE2190FT-PT-K750		190,5	7,5					5150	1140	1,4	0,94

Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов)

Другая версия для лент с шагом 19,05 mm (¾ дюйма):

2190 FG





Примечание.
Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 19,05 mm (¾ дюйма).

30235a

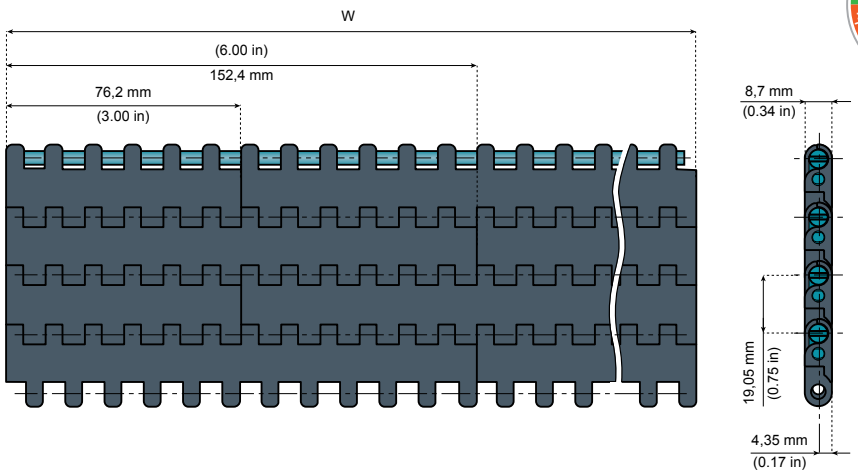
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

302210a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 19,05 mm (¾ ДЮЙМА) СЕРИИ 2190

www.SystemPlastSmartGuide.com

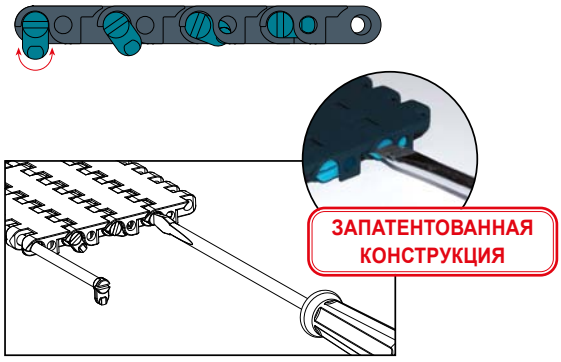
ВЕРСИЯ FLAT TOP





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука

Радиус обратного хода: 20 mm (0,79 дюйма).
Максимальная нагрузка: 27 000 Н/м (1800 фунтов/фут).
Вес: 8,2 кг/м² (1,67 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (голубого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 15 дюймов: 3,048 м (10 футов);
ширина > 15 дюймов ≤ 66 дюймов: 1,524 м (5 футов);
ширина > 66 дюймов: по запросу.



Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

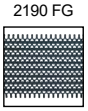
Характеристики материалов: 73563a

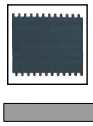
ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
76	3,00	см. по номеру: 30200a
152	6,00	
229	9,00	NGE2190FT-K900
305	12,00	NGE2190FT-K1200
381	15,00	NGE2190FT-K1500
457	18,00	NGE2190FT-K1800
533	21,00	NGE2190FT-K2100
610	24,00	NGE2190FT-K2400
686	27,00	NGE2190FT-K2700
762	30,00	NGE2190FT-K3000
838	33,00	NGE2190FT-K3300
914	36,00	NGE2190FT-K3600
991	39,00	NGE2190FT-K3900
1067	42,00	NGE2190FT-K4200
1143	45,00	NGE2190FT-K4500
1219	48,00	NGE2190FT-K4800
1295	51,00	NGE2190FT-K5100
1372	54,00	NGE2190FT-K5400
1448	57,00	NGE2190FT-K5700
1524	60,00	NGE2190FT-K6000
1600	63,00	NGE2190FT-K6300
1676	66,00	NGE2190FT-K6600
1753	69,00	NGE2190FT-K6900
1829	72,00	NGE2190FT-K7200
1905	75,00	NGE2190FT-K7500
1981	78,00	NGE2190FT-K7800
2057	81,00	NGE2190FT-K8100
2134	84,00	NGE2190FT-K8400
2210	87,00	NGE2190FT-K8700
2286	90,00	NGE2190FT-K9000

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

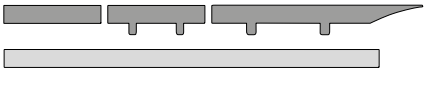
Другая версия для лент с шагом 19,05 mm (¾ дюйма):

2190 FG





Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 19,05 mm (¾ дюйма).



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

30235a

Версия 001

SYSTEM PLAST®

Smart Guide®

30215a

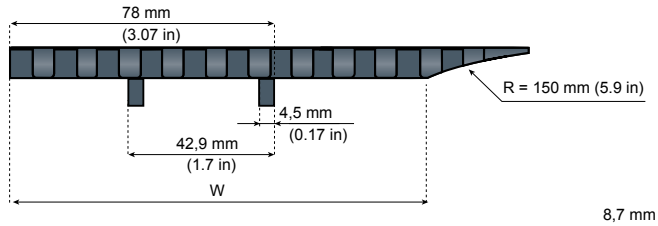
ОДНОТРЕКОВЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 19,05 mm (¾ ДЮЙМА) СЕРИИ 2190 С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ

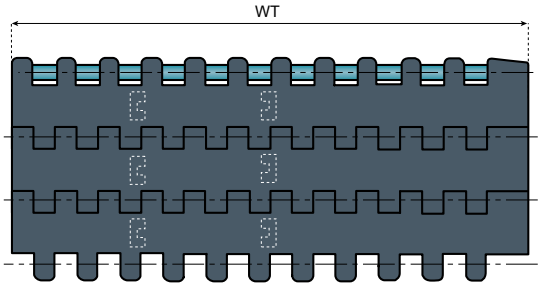
www.SystemPlastSmartGuide.com

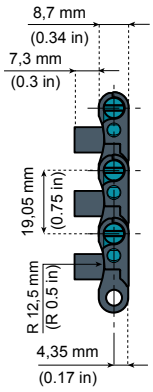
поддержание конструкции ВСЕ Применение Материалы



ВЕРСИЯ ШИРИНОЙ 121,9 Mm (4,8 ДЮЙМА) (ОБЩАЯ ШИРИНА 152,4 Mm - 6 ДЮЙМОВ)



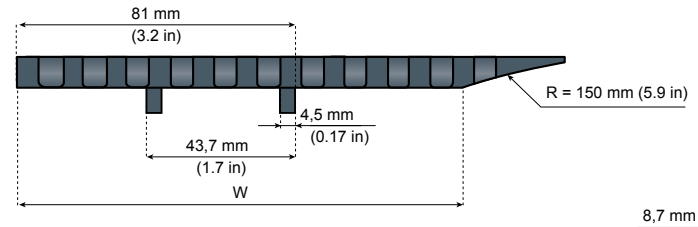


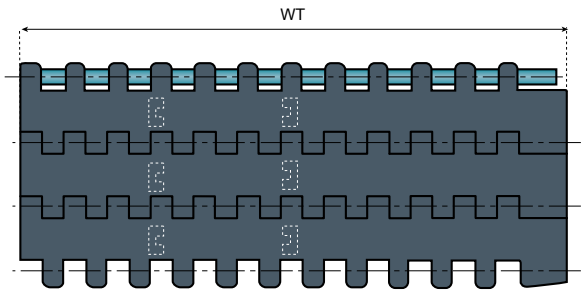


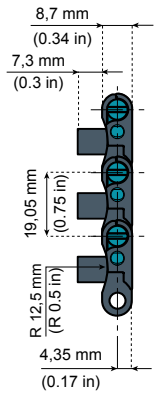
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDACFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 20 mm (0,79 дюйма).
Максимальная нагрузка:
K480T: 3300 H (730 фунтов);
K510T: 3500 H (780 фунтов).
Вес: 1,2 кг/m (0,85 фунта/фут).
Материал штырей: PBT (голубого цвета).
Стандартная длина: 3,048 м (10 футов).

ВЕРСИЯ ШИРИНОЙ 127 Mm (5,1 ДЮЙМА) (ОБЩАЯ ШИРИНА 152,4 Mm - 6,3 ДЮЙМА)







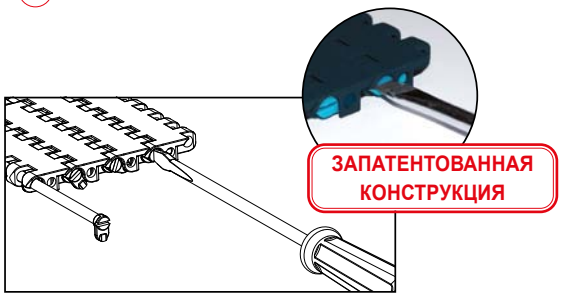
Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:

73563a



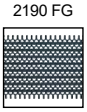


ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

ШИРИНА W		ШИРИНА WT		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	mm	дюймы	
122	4,8	152,4	6,0	NGE2190FT-PT-K480T
130	5,1	160,0	6,3	NGE2190FT-PT-K510T

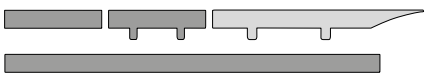
Другая версия для лент с шагом 19,05 mm (¾ дюйма):

2190 FG





Примечание.
Схематическое представление всех лент Flattop с шагом 19,05 mm (¾ дюйма).



30235a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Версия 001

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30220a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 19,05 mm (¾ ДЮЙМА) СЕРИИ 2190

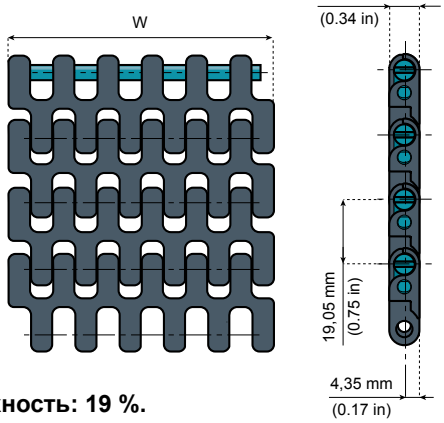
www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ FLUSH GRID

ОДИН ТРЕК

New NG® evo

Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.





Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

Материал штырей: PBT (голубого цвета). **Открытая поверхность: 19 %.**

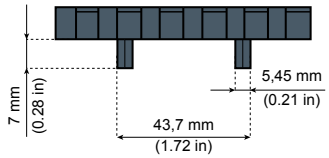
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2190FG-K300	**NGE** серо-голубого цвета	76,2	3	19,05	0,75	20	0,79	2070	460	0,5	0,34
NGE2190FG-K325		82,6	3,25					2250	500	0,5	0,34
NGE2190FG-K450		114,3	4,5					3060	680	0,7	0,47
NGE2190FG-K600		152,4	6					4150	910	1	0,67
NGE2190FG-K750		190,5	7,5					5150	1140	1,2	0,81

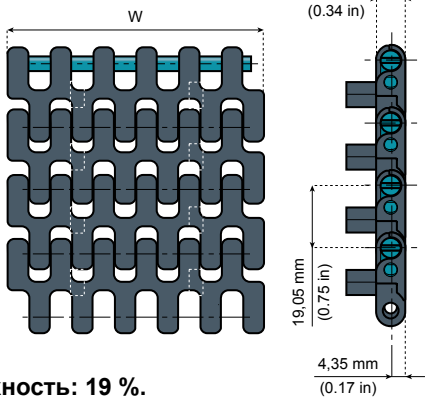
Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов).

ОДИН ТРЕК С ПОЗИЦИОНЕРАМИ

New NG® evo





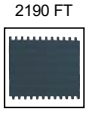


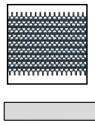
Материал штырей: PBT (голубого цвета). **Открытая поверхность: 19 %.**

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н	фунты	кг/m	фунты/фут
NGE2190FG-PT-K300	**NGE** серо-голубого цвета	76,2	3	19,05	0,75	20	0,79	2070	460	0,5	0,34
NGE2190FG-PT-K325		82,6	3,25					2250	500	0,5	0,34
NGE2190FG-PT-K450		114,3	4,5					3060	680	0,7	0,47
NGE2190FG-PT-K600		152,4	6					4150	910	1	0,67
NGE2190FG-PT-K750		190,5	7,5					5150	1140	1,2	0,81

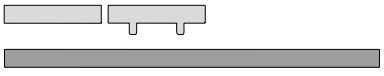
Стандартная длина: 160 шагов (3,048 м - 10 футов).

Другая версия для лент с шагом 19,05 mm (¾ дюйма):
2190 FT





Примечание.
Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 19,05 mm (¾ дюйма).



30235a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

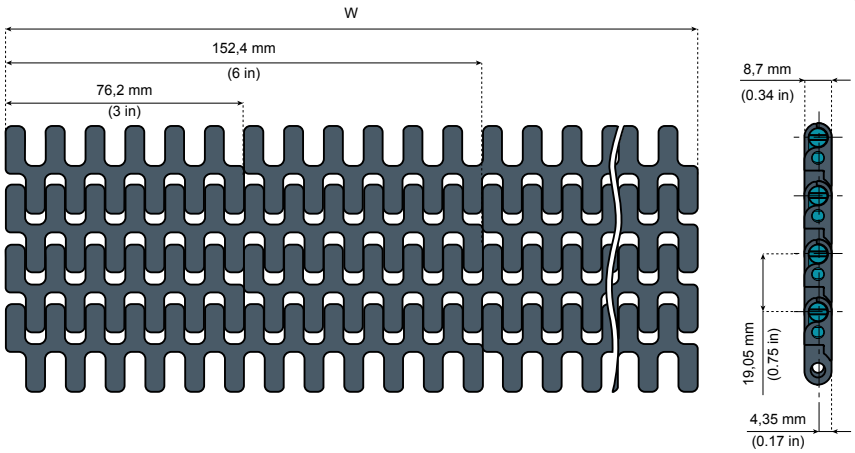
Smart Guide®

30230a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 19,05 mm (¾ ДЮЙМА) СЕРИИ 2190

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ FLUSH GRID



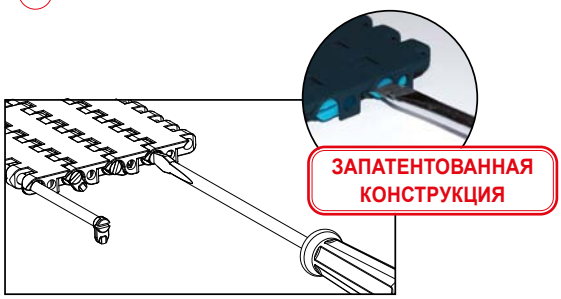


Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDACFR21 для контактас пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 20 mm (0,79 дюйма).
Максимальная нагрузка: 27 000 Н/м (1800 фунтов/фут).
Вес: 7,7 кг/m² (1,57 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (голубого цвета).
Открытая поверхность: 19 %.
Стандартная длина:
ширина ≤ 15 дюймов: 3,048 м (10 футов);
ширина > 15 дюймов ≤ 66 дюймов: 1,524 м (5 футов);
ширина > 66 дюймов: по запросу.





Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:
73563a

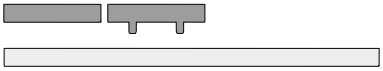
Другая версия для лент с шагом 19,05 mm (¾ дюйма):

2190 FT





Примечание.
Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 19,05 mm (¾ дюйма).



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

30235a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
76	3,00	см. по номеру: 30220a
152	6,00	
229	9,00	NGE2190FG-K900
305	12,00	NGE2190FG-K1200
381	15,00	NGE2190FG-K1500
457	18,00	NGE2190FG-K1800
533	21,00	NGE2190FG-K2100
610	24,00	NGE2190FG-K2400
686	27,00	NGE2190FG-K2700
762	30,00	NGE2190FG-K3000
838	33,00	NGE2190FG-K3300
914	36,00	NGE2190FG-K3600
991	39,00	NGE2190FG-K3900
1067	42,00	NGE2190FG-K4200
1143	45,00	NGE2190FG-K4500
1219	48,00	NGE2190FG-K4800
1295	51,00	NGE2190FG-K5100
1372	54,00	NGE2190FG-K5400
1448	57,00	NGE2190FG-K5700
1524	60,00	NGE2190FG-K6000
1600	63,00	NGE2190FG-K6300
1676	66,00	NGE2190FG-K6600
1753	69,00	NGE2190FG-K6900
1829	72,00	NGE2190FG-K7200
1905	75,00	NGE2190FG-K7500
1981	78,00	NGE2190FG-K7800
2057	81,00	NGE2190FG-K8100
2134	84,00	NGE2190FG-K8400
2210	87,00	NGE2190FG-K8700
2286	90,00	NGE2190FG-K9000

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30235a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЛЕНТЫ 2190

Примечание.

Звезды со «скрепляемыми» отверстиями (стандартного разъемного типа) не приспособлены воспринимать нагрузки от растяжения или сжатия ленты, поэтому их можно использовать только вместе с лентами шириной до 680 mm (27 дюйма) и при перепаде температур, не превышающем 30°C (86°F).
Для всех остальных случаев рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Звезды, выполненные, как правило, со «скрепляемым» отверстием или отверстием с тугой посадкой, по запросу могут быть выполнены «плавающими». В таком случае к стандартному обозначению детали необходимо просто добавить букву «P».
Например, код **2190-17R25M-DPMS.**

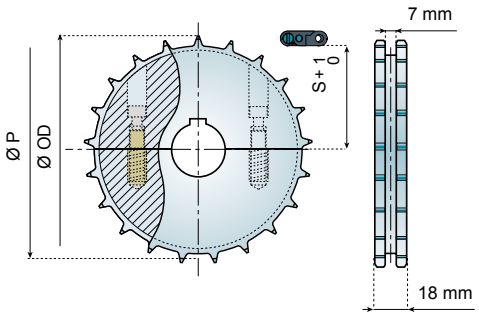
Во многих случаях звезды с отверстием с тугой посадкой (стандартного цельного типа) являются более экономически выгодным вариантом, однако если ширина ленты превышает 680 mm (27 дюйма), а условия эксплуатации предполагают существенные температурные колебания (> 30°C - 86°F), рекомендуется использовать звезды с плавающей посадкой. Рекомендуется фиксировать звезды с тугой или плавающей посадкой с помощью муфт или позиционеров ленты.

Новая конструкция
30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
17	103,4	100,7	46
21	128,7	127,8	58,65
24	145,6	142,9	67,1
25	151,7	149	70,15

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
17	-	2190-17R25M-DMS	2190-17R30M-DMS	2190-17R35M-DMS	-
21	-	2190-21R25M-DMS	2190-21R30M-DMS	2190-21R35M-DMS	2190-21R40M-DMS
24	-	2190-24R25M-DMS	2190-24R30M-DMS	2190-24R35M-DMS	2190-24R40M-DMS
25	-	2190-25R25M-DMS	2190-25R30M-DMS	2190-25R35M-DMS	2190-25R40M-DMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

17	2190-17R23M-RMS	2190-17R25M-RMS	2190-17R30M-RMS	2190-17R35M-RMS	-
21	2190-21R23M-RMS	2190-21R25M-RMS	2190-21R30M-RMS	2190-21R35M-RMS	2190-21R40M-RMS
24	2190-24R23M-RMS	2190-24R25M-RMS	2190-24R30M-RMS	2190-24R35M-RMS	2190-24R40M-RMS
25	2190-25R23M-RMS	2190-25R25M-RMS	2190-25R30M-RMS	2190-25R35M-RMS	2190-25R40M-RMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	-	-	☐ 30 × 30	-	☐ 40 × 40
17	-	-	2190-17S30M-DMS	-	-
21	-	-	2190-21S30M-DMS	-	2190-21S40M-DMS
24	-	-	2190-24S30M-DMS	-	2190-24S40M-DMS
25	-	-	2190-25S30M-DMS	-	2190-25S40M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки. *Цилиндрическое отверстие.

См. ленты 2190:
30190a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Информацию о муфтах см. по номеру:
54630a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30300a ИНДЕКС МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ШАГ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ FLAT TOP - 2250 FT

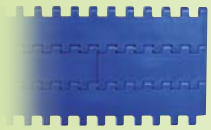


30325a



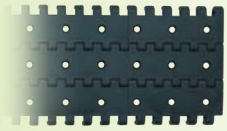
30310a

FLAT TOP- 2253 FT



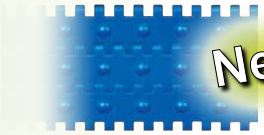
30330a

FLAT TOP - VACUUM - 2253 FT



30398n

ROLLER TOP - 2253RTC



New

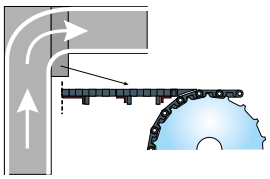
30398a

ВЕРСИЯ FLAT TOP С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ - 2250 FT

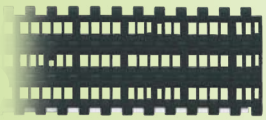




30320a



ВЕРСИЯ FLUSH GRID - 2250 FG

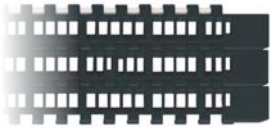


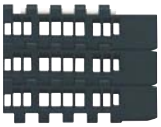
30360a



30340a

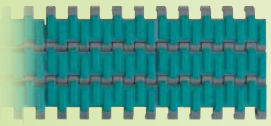
ВЕРСИЯ FLUSH GRID С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ - 2250 FG



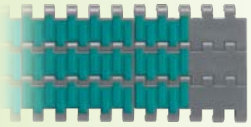


30350a

ВЕРСИЯ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ - 2250 VG



30370a



30380a

ТАКЖЕ ИМЕЕТСЯ ПОВОРОТНАЯ ЦЕПНАЯ ЛЕНТА



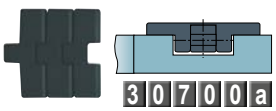
30710a

2250 TAB FT



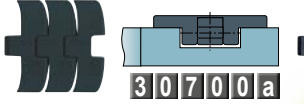
30710a

2251 TAB FT



30700a

2251 M FT

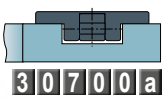


30700a

2260 M FT

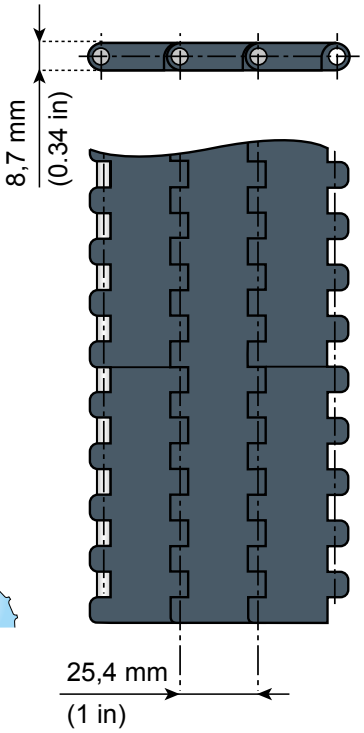


New



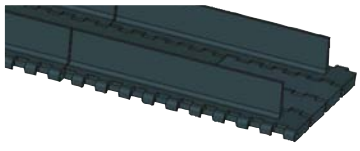
30700a

2260 M FG



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Ленты с перегородками



Код страницы: 30365a



SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30310a

www.SystemPlastSmartGuide.com

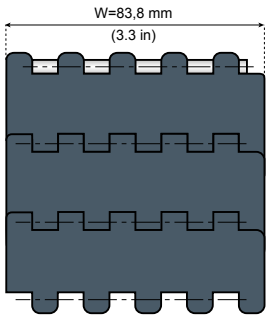
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

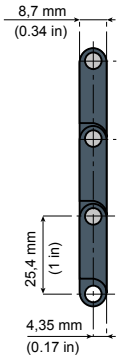
ВЕРСИЯ FLAT TOP



Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Один трек





30395a

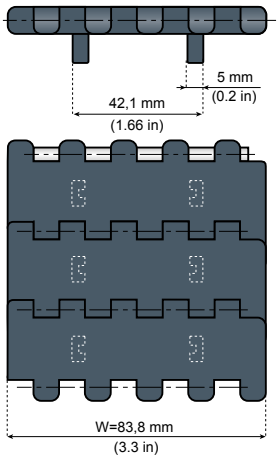
Материал штырей: PBT (белого цвета).

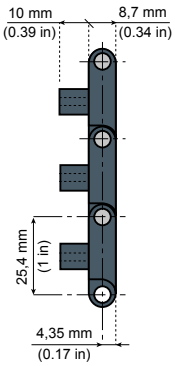
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТЫ/ФУТ
NGE2250FT-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	25,4	1	25	0,98	1890	425	0,6	0,4
LFG2250FT-K330	**LFG** серого цвета	83,8	3,3	25,4	1	25	0,98	2100	470	0,6	0,4

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

New NG® evo

Один трек с позиционерами





30395a

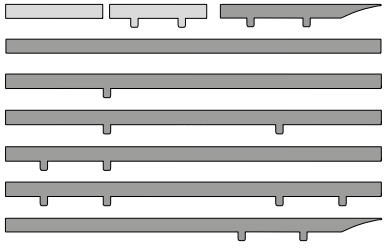
Материал штырей: PBT (белого цвета).

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТЫ/ФУТ
NGE2250FT-PT-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	25,4	1	25	0,98	1890	425	0,6	0,4
LFG2250FT-PT-K330	**LFG** серого цвета	83,8	3,3	25,4	1	25	0,98	2100	470	0,6	0,4

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

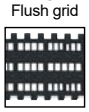


Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).

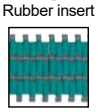


Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

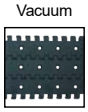
FG
Flush grid



VG
Rubber insert



FT
Vacuum



RTC
Roller top



Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

New Generation®

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов:

73563a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

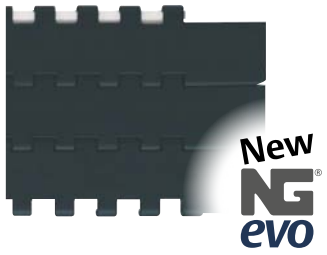
Smart Guide

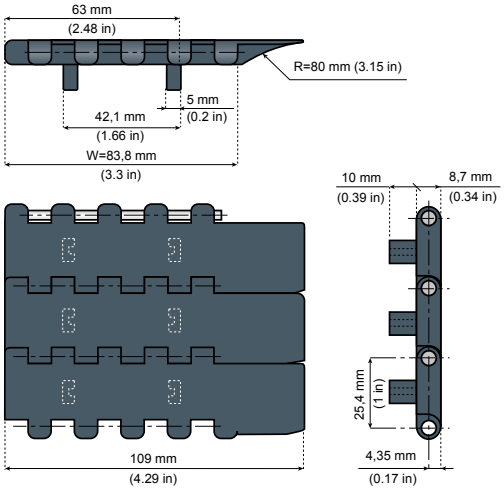
30320a

СЕРИЯ 2250 С ШАГОМ 25,4 ММ (1 ДЮЙМ) С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

Один трек





Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

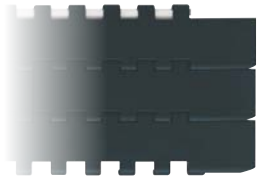
Характеристики материалов: 73563a

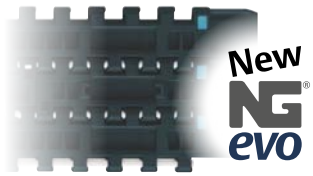
Материал штырей: PBT (белого цвета).

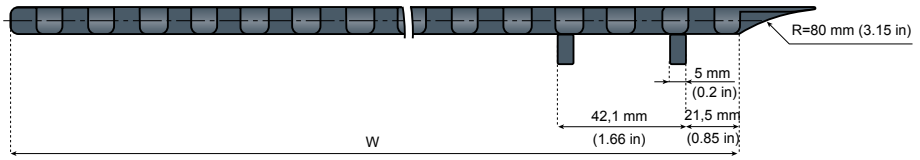
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТЫ/ФУТ
NGE2250FT-PT-K330T	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	25,4	1	30	1,18	1890	425	0,7	0,47

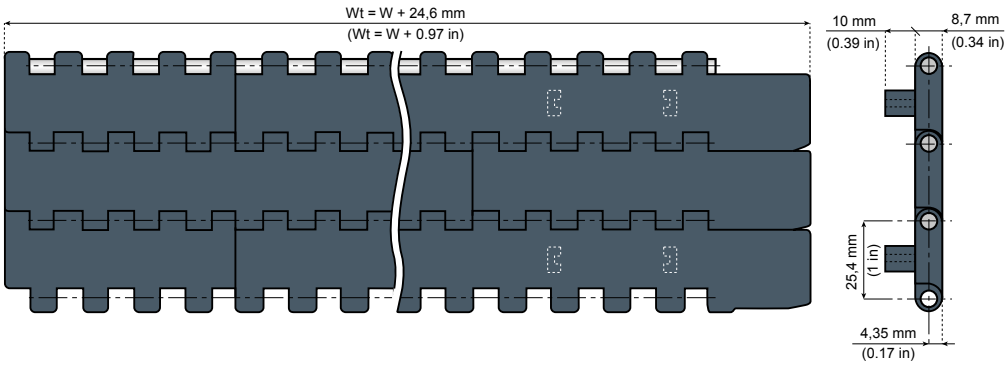
Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

Версии большей ширины









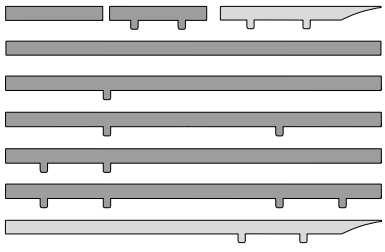
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 22 500 Н/m (1530 фунтов/фут).
Вес: 7,4 кг/м² (1,51 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm: 3,048 м;
ширина > 340 mm ≤1700 mm: 1,524 м;
ширина > 1700 mm: по запросу.

30395a

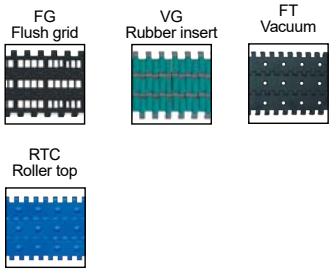
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм).
Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).



Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):



ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
85	3,35	**NGE2250FT-PT-M0085T**
170	6,69	**NGE2250FT-PT-M0170T**
255	10,04	**NGE2250FT-PT-M0255T**
340	13,39	**NGE2250FT-PT-M0340T**
425	16,73	**NGE2250FT-PT-M0425T**
510	20,08	**NGE2250FT-PT-M0510T**

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide®

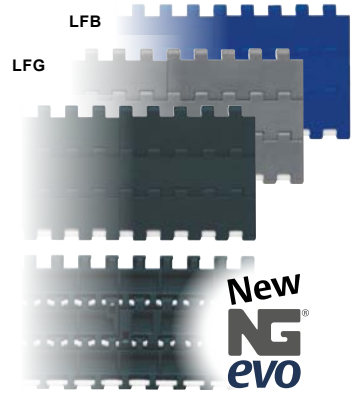
30325a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

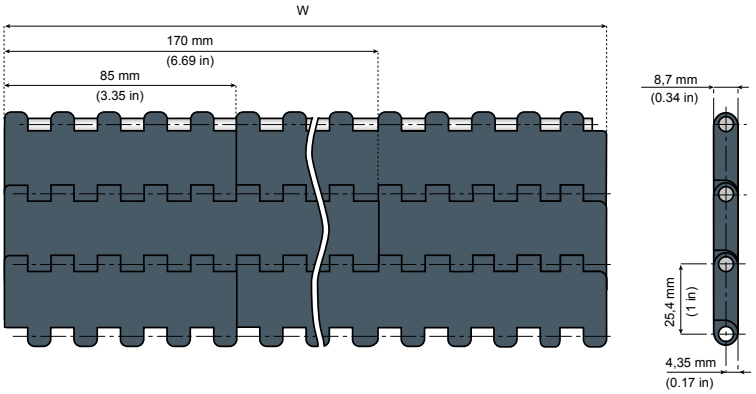
www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ FLAT TOP

поддержание конструкции ВСЕ Применение Материалы

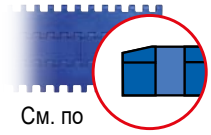


Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука



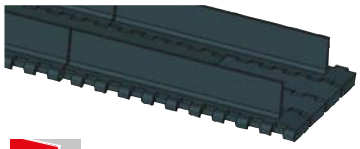
2253FT

Скошенные кромки:



См. по номеру: 30330a

Ленты с перегородками





Код страницы: 30365a

Радиус обратного хода: 25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG & LFB): 25 000 H/m (1700 фунтов/фут.)
Вес: 7,4 кг/m² (1,51 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма):1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Стандартные материалы

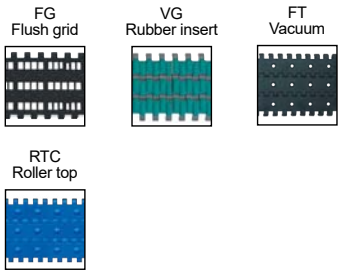
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА) / LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
New Generation®	Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

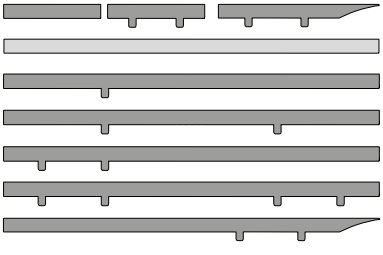
30395a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):





Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).



ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
ММ	ДЮЙМЫ	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2250FT-M0085	LFG2250FT-M0085	LFB2250FT-M0085
170	6,69	NGE2250FT-M0170	LFG2250FT-M0170	LFB2250FT-M0170
255	10,04	NGE2250FT-M0255	LFG2250FT-M0255	LFB2250FT-M0255
340	13,39	NGE2250FT-M0340	LFG2250FT-M0340	LFB2250FT-M0340
425	16,73	NGE2250FT-M0425	LFG2250FT-M0425	LFB2250FT-M0425
510	20,08	NGE2250FT-M0510	LFG2250FT-M0510	LFB2250FT-M0510
595	23,43	NGE2250FT-M0595	LFG2250FT-M0595	LFB2250FT-M0595
680	26,77	NGE2250FT-M0680	LFG2250FT-M0680	LFB2250FT-M0680
765	30,12	NGE2250FT-M0765	LFG2250FT-M0765	LFB2250FT-M0765
850	33,46	NGE2250FT-M0850	LFG2250FT-M0850	LFB2250FT-M0850
935	36,81	NGE2250FT-M0935	LFG2250FT-M0935	LFB2250FT-M0935
1020	40,16	NGE2250FT-M1020	LFG2250FT-M1020	LFB2250FT-M1020
1105	43,50	NGE2250FT-M1105	LFG2250FT-M1105	LFB2250FT-M1105
1190	46,85	NGE2250FT-M1190	LFG2250FT-M1190	LFB2250FT-M1190
1275	50,20	NGE2250FT-M1275	LFG2250FT-M1275	LFB2250FT-M1275
1360	53,54	NGE2250FT-M1360	LFG2250FT-M1360	LFB2250FT-M1360
1445	56,89	NGE2250FT-M1445	LFG2250FT-M1445	LFB2250FT-M1445
1530	60,24	NGE2250FT-M1530	LFG2250FT-M1530	LFB2250FT-M1530
1615	63,58	NGE2250FT-M1615	LFG2250FT-M1615	LFB2250FT-M1615
1700	66,93	NGE2250FT-M1700	LFG2250FT-M1700	LFB2250FT-M1700
1785	70,28	NGE2250FT-M1785	LFG2250FT-M1785	LFB2250FT-M1785
1870	73,62	NGE2250FT-M1870	LFG2250FT-M1870	LFB2250FT-M1870
1955	76,97	NGE2250FT-M1955	LFG2250FT-M1955	LFB2250FT-M1955
2040	80,31	NGE2250FT-M2040	LFG2250FT-M2040	LFB2250FT-M2040
2125	83,66	NGE2250FT-M2125	LFG2250FT-M2125	LFB2250FT-M2125
2210	87,01	NGE2250FT-M2210	LFG2250FT-M2210	LFB2250FT-M2210
2295	90,35	NGE2250FT-M2295	LFG2250FT-M2295	LFB2250FT-M2295

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

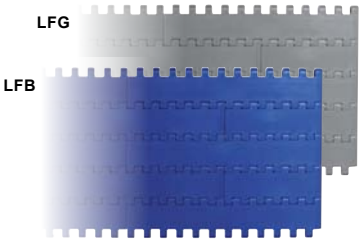
Smart Guide

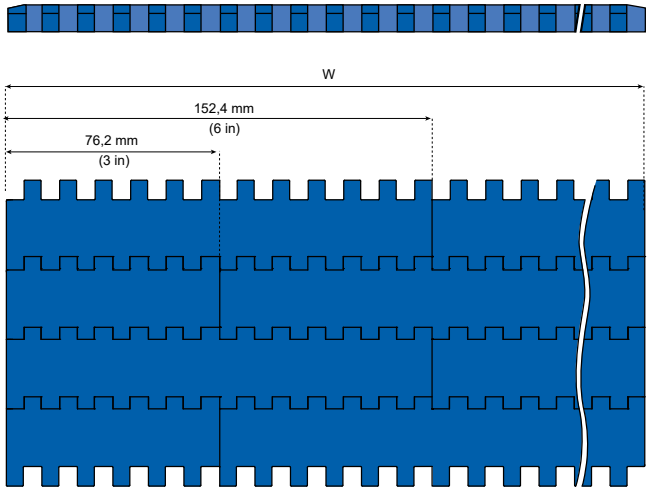
303030a

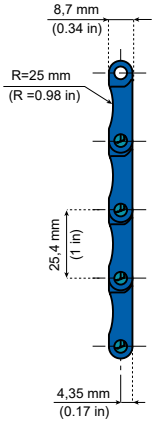
www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2253 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

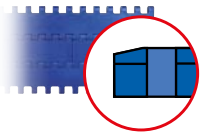
ВЕРСИЯ FLAT TOP - МОДУЛИ С ШАГОМ 76,2 mm (3 ДЮЙМА)

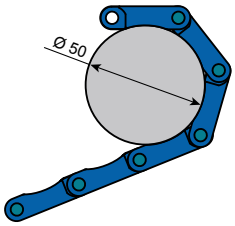






Скошенные кромки:





Радиус обратного хода: 40 mm (1,58 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 H/m (1700 фунтов/фут).
Вес: 7,3 кг/м² (1,49 фунта/фут²).
Стандартный материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 15 дюймов: 3,048 м (10 футов);
ширина ≤ 15 дюймов ≤ 66 дюймов: 1,524 м (5 футов)
ширина > 66 дюймов: по запросу.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
mm	ДЮЙМЫ	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
76	3,00	LFB2253FT-K300	LFG2253FT-K300
152	6,00	LFB2253FT-K600	LFG2253FT-K600
229	9,00	LFB2253FT-K900	LFG2253FT-K900
305	12,00	LFB2253FT-K1200	LFG2253FT-K1200
381	15,00	LFB2253FT-K1500	LFG2253FT-K1500
457	18,00	LFB2253FT-K1800	LFG2253FT-K1800
533	21,00	LFB2253FT-K2100	LFG2253FT-K2100
610	24,00	LFB2253FT-K2400	LFG2253FT-K2400
686	27,00	LFB2253FT-K2700	LFG2253FT-K2700
762	30,00	LFB2253FT-K3000	LFG2253FT-K3000
838	33,00	LFB2253FT-K3300	LFG2253FT-K3300
914	36,00	LFB2253FT-K3600	LFG2253FT-K3600
991	39,00	LFB2253FT-K3900	LFG2253FT-K3900
1067	42,00	LFB2253FT-K4200	LFG2253FT-K4200
1143	45,00	LFB2253FT-K4500	LFG2253FT-K4500
1219	48,00	LFB2253FT-K4800	LFG2253FT-K4800
1295	51,00	LFB2253FT-K5100	LFG2253FT-K5100
1372	54,00	LFB2253FT-K5400	LFG2253FT-K5400
1448	57,00	LFB2253FT-K5700	LFG2253FT-K5700
1524	60,00	LFB2253FT-K6000	LFG2253FT-K6000
1600	63,00	LFB2253FT-K6300	LFG2253FT-K6300
1676	66,00	LFB2253FT-K6600	LFG2253FT-K6600
1753	69,00	LFB2253FT-K6900	LFG2253FT-K6900
1829	72,00	LFB2253FT-K7200	LFG2253FT-K7200
1905	75,00	LFB2253FT-K7500	LFG2253FT-K7500
1981	78,00	LFB2253FT-K7800	LFG2253FT-K7800
2057	81,00	LFB2253FT-K8100	LFG2253FT-K8100
2134	84,00	LFB2253FT-K8400	LFG2253FT-K8400
2210	87,00	LFB2253FT-K8700	LFG2253FT-K8700
2286	90,00	LFB2253FT-K9000	LFG2253FT-K9000
2362	93,00	LFB2253FT-K9300	LFG2253FT-K9300
2438	96,00	LFB2253FT-K9600	LFG2253FT-K9600

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

303950a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FG Flush grid



VG Rubber insert



FT Vacuum



RTC Roller top



Стандартные материалы

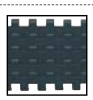
LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

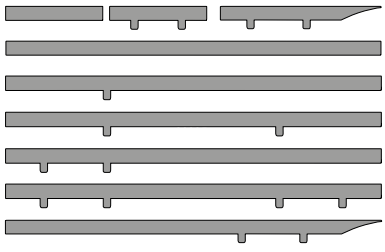
LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a



Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).



Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):



Также имеются: в метрической версии. См. по номеру: 30325a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

303355a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

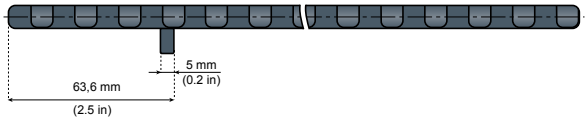
ВЕРСИЯ FLAT TOP С ПОЗИЦИОНЕРАМИ



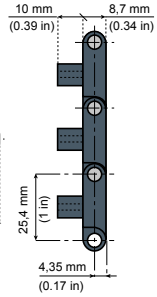
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка: 22 500 Н/м (1530 фунтов/фут).
Вес: 7,4 кг/м² (1,51 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

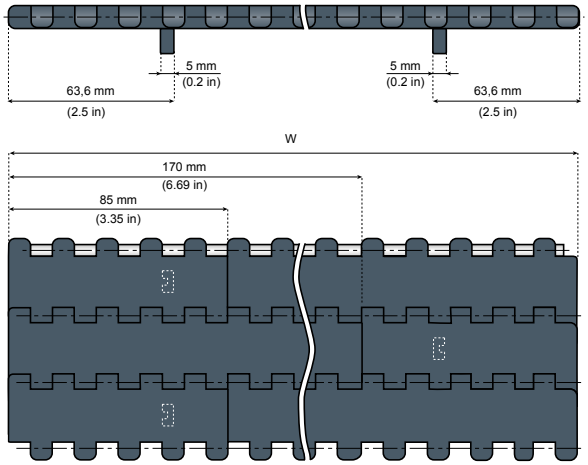
2250FT-P







2250FT-P2



303955a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FG Flush grid



VG Rubber insert



FT Vacuum

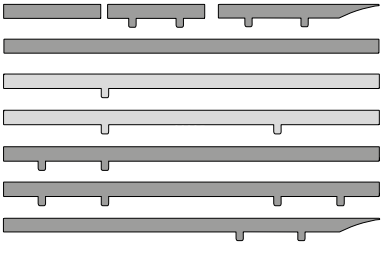


RTC Roller top





Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ		
85	3,35	NGE2250FT-P-M0085	См. по номеру: 303355b
170	6,69	NGE2250FT-P-M0170	NGE2250FT-P2-M0170
255	10,04	NGE2250FT-P-M0255	NGE2250FT-P2-M0255
340	13,39	NGE2250FT-P-M0340	NGE2250FT-P2-M0340
425	16,73	NGE2250FT-P-M0425	NGE2250FT-P2-M0425
510	20,08	NGE2250FT-P-M0510	NGE2250FT-P2-M0510
595	23,43	NGE2250FT-P-M0595	NGE2250FT-P2-M0595
680	26,77	NGE2250FT-P-M0680	NGE2250FT-P2-M0680
765	30,12	NGE2250FT-P-M0765	NGE2250FT-P2-M0765
850	33,46	NGE2250FT-P-M0850	NGE2250FT-P2-M0850
935	36,81	NGE2250FT-P-M0935	NGE2250FT-P2-M0935
1020	40,16	NGE2250FT-P-M1020	NGE2250FT-P2-M1020
1105	43,50	NGE2250FT-P-M1105	NGE2250FT-P2-M1105
1190	46,85	NGE2250FT-P-M1190	NGE2250FT-P2-M1190
1275	50,20	NGE2250FT-P-M1275	NGE2250FT-P2-M1275
1360	53,54	NGE2250FT-P-M1360	NGE2250FT-P2-M1360
1445	56,89	NGE2250FT-P-M1445	NGE2250FT-P2-M1445
1530	60,24	NGE2250FT-P-M1530	NGE2250FT-P2-M1530
1615	63,58	NGE2250FT-P-M1615	NGE2250FT-P2-M1615
1700	66,93	NGE2250FT-P-M1700	NGE2250FT-P2-M1700
1785	70,28	NGE2250FT-P-M1785	NGE2250FT-P2-M1785
1870	73,62	NGE2250FT-P-M1870	NGE2250FT-P2-M1870

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

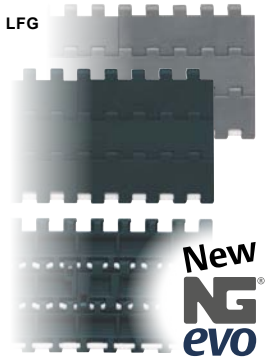
Smart Guide

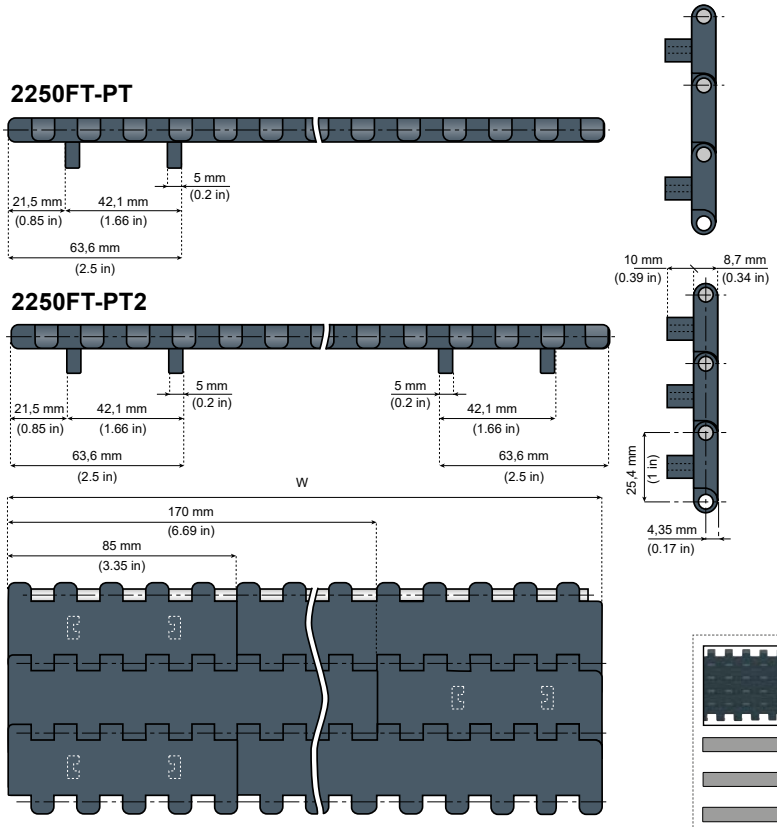
303035b

www.SystemPlastSmartGuide.com

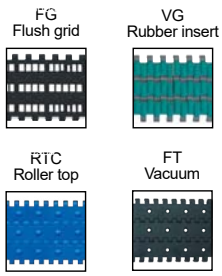
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

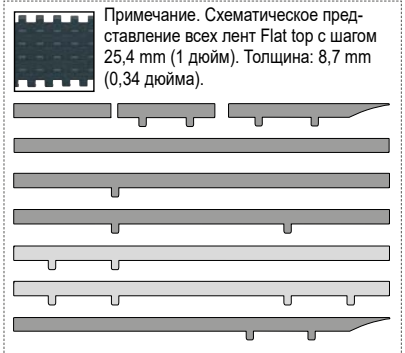
ВЕРСИЯ FLAT TOP С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ





Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):





Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).

Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода:
25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG):
25 000 H/m (1700 фунтов/фут).
Вес: 7,4 кг/м² (1,51 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

303955a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
mm	ДЮЙМЫ	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2250FT-PT-M0085	LFG2250FT-PT-M0085
170	6,69	NGE2250FT-PT-M0170	LFG2250FT-PT-M0170
255	10,04	NGE2250FT-PT-M0255	LFG2250FT-PT-M0255
340	13,39	NGE2250FT-PT-M0340	LFG2250FT-PT-M0340
425	16,73	NGE2250FT-PT-M0425	LFG2250FT-PT-M0425
510	20,08	NGE2250FT-PT-M0510	LFG2250FT-PT-M0510
595	23,43	NGE2250FT-PT-M0595	LFG2250FT-PT-M0595
680	26,77	NGE2250FT-PT-M0680	LFG2250FT-PT-M0680
765	30,12	NGE2250FT-PT-M0765	LFG2250FT-PT-M0765
850	33,46	NGE2250FT-PT-M0850	LFG2250FT-PT-M0850
935	36,81	NGE2250FT-PT-M0935	LFG2250FT-PT-M0935
1020	40,16	NGE2250FT-PT-M1020	LFG2250FT-PT-M1020
1105	43,50	NGE2250FT-PT-M1105	LFG2250FT-PT-M1105
1190	46,85	NGE2250FT-PT-M1190	LFG2250FT-PT-M1190
1275	50,20	NGE2250FT-PT-M1275	LFG2250FT-PT-M1275
1360	53,54	NGE2250FT-PT-M1360	LFG2250FT-PT-M1360
1445	56,89	NGE2250FT-PT-M1445	LFG2250FT-PT-M1445
1530	60,24	NGE2250FT-PT-M1530	LFG2250FT-PT-M1530
1615	63,58	NGE2250FT-PT-M1615	LFG2250FT-PT-M1615
1700	66,93	NGE2250FT-PT-M1700	LFG2250FT-PT-M1700
1785	70,28	NGE2250FT-PT-M1785	LFG2250FT-PT-M1785
1870	73,62	NGE2250FT-PT-M1870	LFG2250FT-PT-M1870

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
-	-
NGE2250FT-PT2-M0170	LFG2250FT-PT2-M0170
NGE2250FT-PT2-M0255	LFG2250FT-PT2-M0255
NGE2250FT-PT2-M0340	LFG2250FT-PT2-M0340
NGE2250FT-PT2-M0425	LFG2250FT-PT2-M0425
NGE2250FT-PT2-M0510	LFG2250FT-PT2-M0510
NGE2250FT-PT2-M0595	LFG2250FT-PT2-M0595
NGE2250FT-PT2-M0680	LFG2250FT-PT2-M0680
NGE2250FT-PT2-M0765	LFG2250FT-PT2-M0765
NGE2250FT-PT2-M0850	LFG2250FT-PT2-M0850
NGE2250FT-PT2-M0935	LFG2250FT-PT2-M0935
NGE2250FT-PT2-M1020	LFG2250FT-PT2-M1020
NGE2250FT-PT2-M1105	LFG2250FT-PT2-M1105
NGE2250FT-PT2-M1190	LFG2250FT-PT2-M1190
NGE2250FT-PT2-M1275	LFG2250FT-PT2-M1275
NGE2250FT-PT2-M1360	LFG2250FT-PT2-M1360
NGE2250FT-PT2-M1445	LFG2250FT-PT2-M1445
NGE2250FT-PT2-M1530	LFG2250FT-PT2-M1530
NGE2250FT-PT2-M1615	LFG2250FT-PT2-M1615
NGE2250FT-PT2-M1700	LFG2250FT-PT2-M1700
NGE2250FT-PT2-M1785	LFG2250FT-PT2-M1785
NGE2250FT-PT2-M1870	LFG2250FT-PT2-M1870

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

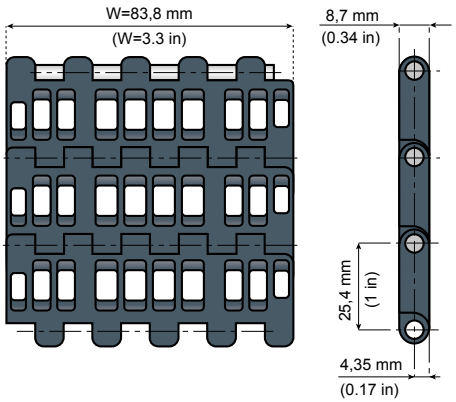
ОДНОТРЕКОВЫЕ ЛЕНТЫ FLUSH GRID

Поддержание конструкции · Применение · Материалы · ВСЕ

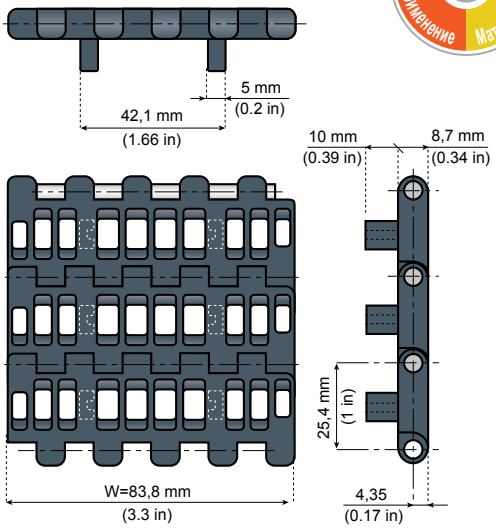


Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

2250FG - K330



2250FG-PT-K330



Материал штырей: PBT (белого цвета).
Открытая поверхность: 23 %.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТЫ/ФУТ
NGE2250FG-K330 **NGE2250FG-PT-K330**	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	25,4	1	25	0,98	1890	425	0,5	0,34

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

303955a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum



VG Rubber insert

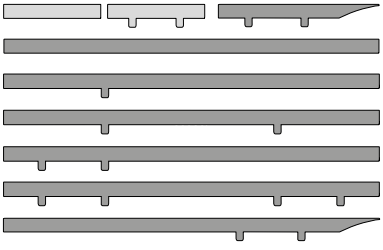


RTC Roller top





Примечание. Схематическое представление всех лент Flush grid с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:

735634a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30350a

www.SystemPlastSmartGuide.com

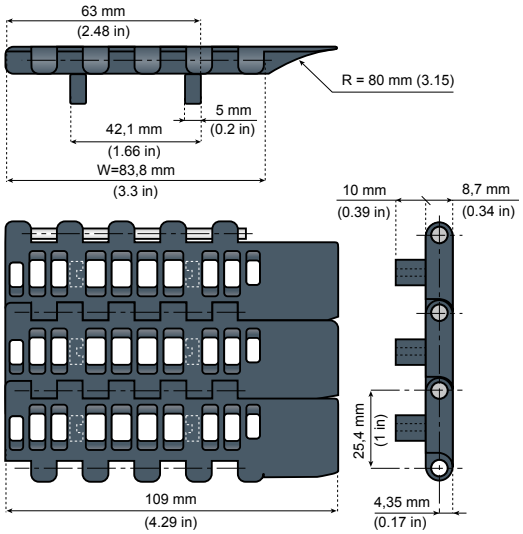
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ FLUSH GRID



Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Один трек





Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

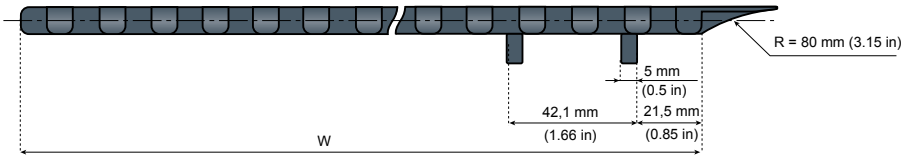
Открытая поверхность: 23 %

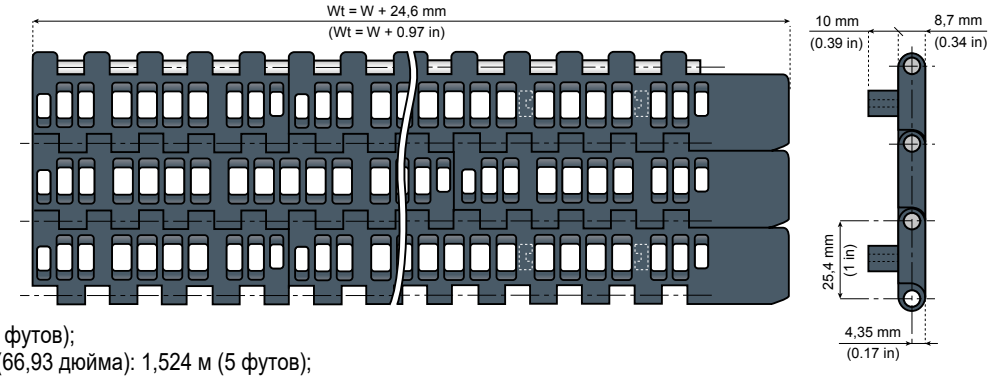
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ P		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТЫ/ФУТ
NGE2250FG-PT-K330T	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	25,4	1	30	1,18	1890	425	0,7	0,47

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

Версии большей ширины

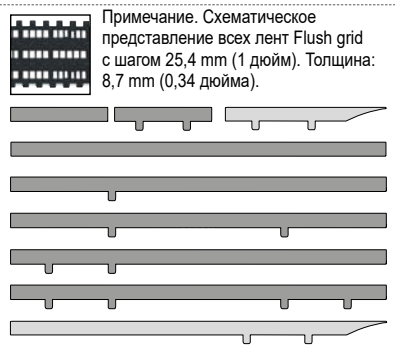






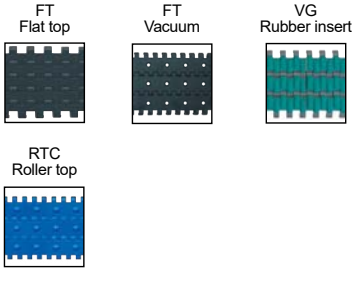
Радиус обратного хода:
30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 22 500 Н/м (1530 фунтов/фут).
Вес: 7,5 кг/м² (1,53 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Открытая поверхность: 23 %.
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

30395a

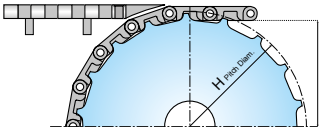


Примечание. Схематическое представление всех лент Flush grid с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):



ПРИМЕР МОНТАЖА



ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
85	3,35	**NGE2250FG-PT-M0085T**
170	6,69	**NGE2250FG-PT-M0170T**
255	10,04	**NGE2250FG-PT-M0255T**
340	13,39	**NGE2250FG-PT-M0340T**
425	16,73	**NGE2250FG-PT-M0425T**
510	20,08	**NGE2250FG-PT-M0510T**

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

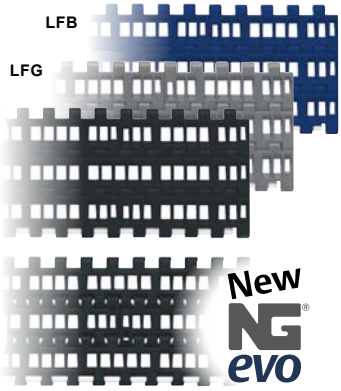
Smart Guide

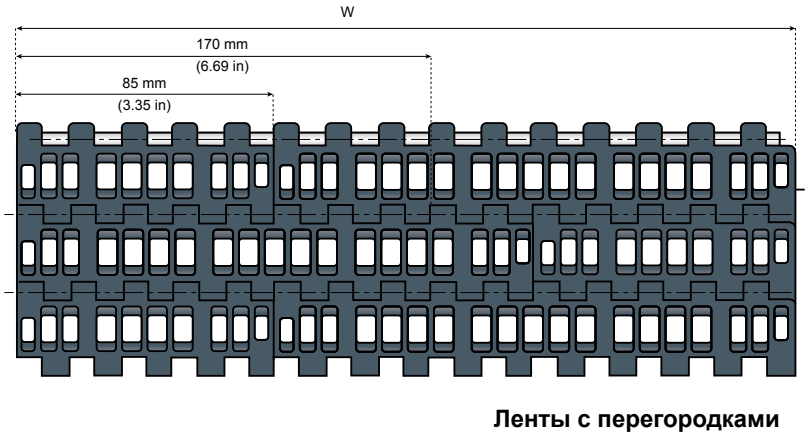
30360a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ FLUSH GRID



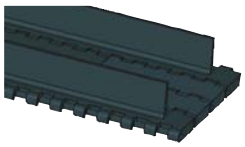


Компоненты конвейера NG® evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG & LFB):
25 000 Н/m (1700 фунтов/фут).
Вес: 7,3 кг/m² (1,48 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Открытая поверхность: 23 %.
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Ленты с перегородками



Код страницы: 30365a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

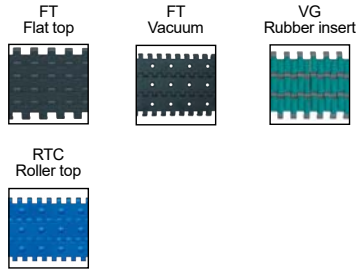
Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
New Generation®	Полиацеталь с низким коэффициентом трения	

Характеристики материалов: 73563a

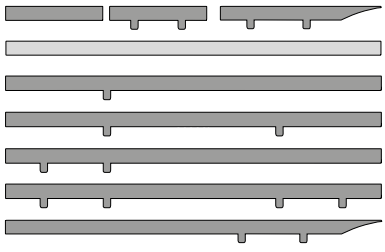
30395a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):





Примечание. Схематическое представление всех лент Flush grid с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).



ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
mm	ДЮЙМЫ	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2250FG-M0085	LFG2250FG-M0085	LFB2250FG-M0085
170	6,69	NGE2250FG-M0170	LFG2250FG-M0170	LFB2250FG-M0170
255	10,04	NGE2250FG-M0255	LFG2250FG-M0255	LFB2250FG-M0255
340	13,39	NGE2250FG-M0340	LFG2250FG-M0340	LFB2250FG-M0340
425	16,73	NGE2250FG-M0425	LFG2250FG-M0425	LFB2250FG-M0425
510	20,08	NGE2250FG-M0510	LFG2250FG-M0510	LFB2250FG-M0510
595	23,43	NGE2250FG-M0595	LFG2250FG-M0595	LFB2250FG-M0595
680	26,77	NGE2250FG-M0680	LFG2250FG-M0680	LFB2250FG-M0680
765	30,12	NGE2250FG-M0765	LFG2250FG-M0765	LFB2250FG-M0765
850	33,46	NGE2250FG-M0850	LFG2250FG-M0850	LFB2250FG-M0850
935	36,81	NGE2250FG-M0935	LFG2250FG-M0935	LFB2250FG-M0935
1020	40,16	NGE2250FG-M1020	LFG2250FG-M1020	LFB2250FG-M1020
1105	43,50	NGE2250FG-M1105	LFG2250FG-M1105	LFB2250FG-M1105
1190	46,85	NGE2250FG-M1190	LFG2250FG-M1190	LFB2250FG-M1190
1275	50,20	NGE2250FG-M1275	LFG2250FG-M1275	LFB2250FG-M1275
1360	53,54	NGE2250FG-M1360	LFG2250FG-M1360	LFB2250FG-M1360
1445	56,89	NGE2250FG-M1445	LFG2250FG-M1445	LFB2250FG-M1445
1530	60,24	NGE2250FG-M1530	LFG2250FG-M1530	LFB2250FG-M1530
1615	63,58	NGE2250FG-M1615	LFG2250FG-M1615	LFB2250FG-M1615
1700	66,93	NGE2250FG-M1700	LFG2250FG-M1700	LFB2250FG-M1700
1785	70,28	NGE2250FG-M1785	LFG2250FG-M1785	LFB2250FG-M1785
1870	73,62	NGE2250FG-M1870	LFG2250FG-M1870	LFB2250FG-M1870
1955	76,97	NGE2250FG-M1955	LFG2250FG-M1955	LFB2250FG-M1955
2040	80,31	NGE2250FG-M2040	LFG2250FG-M2040	LFB2250FG-M2040
2125	83,66	NGE2250FG-M2125	LFG2250FG-M2125	LFB2250FG-M2125
2210	87,01	NGE2250FG-M2210	LFG2250FG-M2210	LFB2250FG-M2210
2295	90,35	NGE2250FG-M2295	LFG2250FG-M2295	LFB2250FG-M2295

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide®

30360b

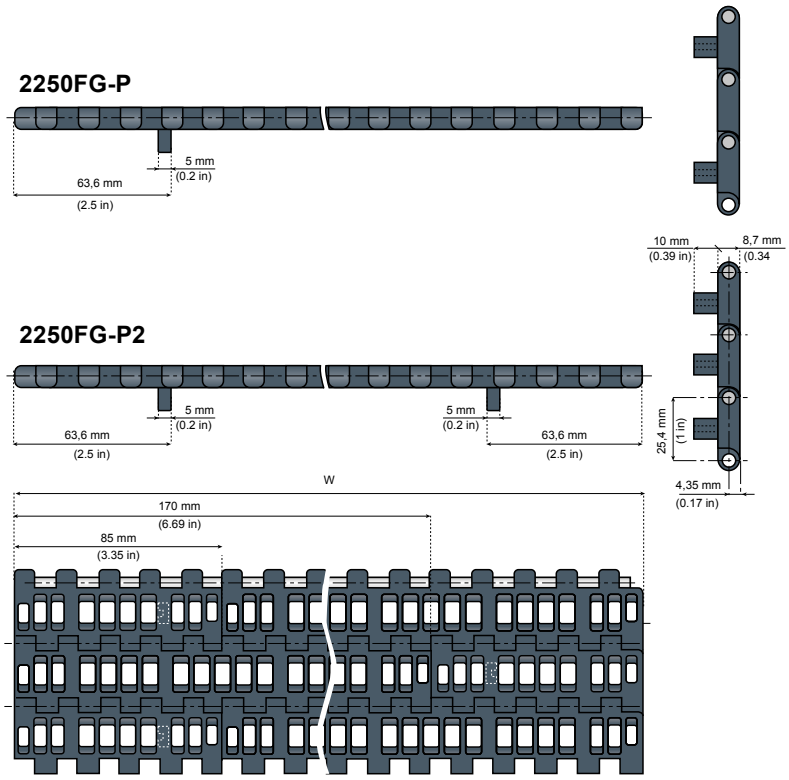
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ FLUSH GRID С ПОЗИЦИОНЕРАМИ

поддержание конструкции ВСЕ Применение Материалы




2250FG-P

2250FG-P2

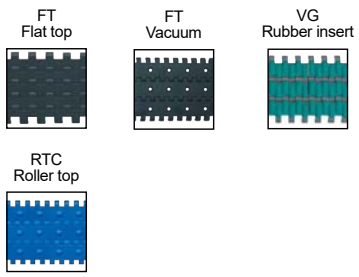
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

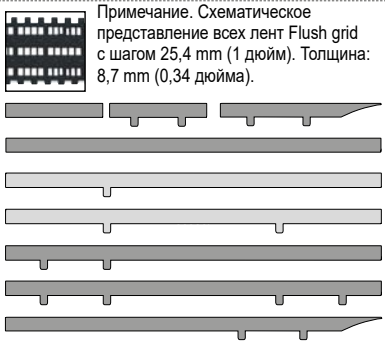
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода:
25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка:
22 500 Н/м (1530 фунтов/фут).
Вес: 7,3 кг/m² (1,48 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Открытая поверхность: 23 %.
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

30395a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):





Примечание. Схематическое представление всех лент Flush grid с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:
73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ		
85	3,35	NGE2250FG-P-M0085	-
170	6,69	NGE2250FG-P-M0170	NGE2250FG-P2-M0170
255	10,04	NGE2250FG-P-M0255	NGE2250FG-P2-M0255
340	13,39	NGE2250FG-P-M0340	NGE2250FG-P2-M0340
425	16,73	NGE2250FG-P-M0425	NGE2250FG-P2-M0425
510	20,08	NGE2250FG-P-M0510	NGE2250FG-P2-M0510
595	23,43	NGE2250FG-P-M0595	NGE2250FG-P2-M0595
680	26,77	NGE2250FG-P-M0680	NGE2250FG-P2-M0680
765	30,12	NGE2250FG-P-M0765	NGE2250FG-P2-M0765
850	33,46	NGE2250FG-P-M0850	NGE2250FG-P2-M0850
935	36,81	NGE2250FG-P-M0935	NGE2250FG-P2-M0935
1020	40,16	NGE2250FG-P-M1020	NGE2250FG-P2-M1020
1105	43,50	NGE2250FG-P-M1105	NGE2250FG-P2-M1105
1190	46,85	NGE2250FG-P-M1190	NGE2250FG-P2-M1190
1275	50,20	NGE2250FG-P-M1275	NGE2250FG-P2-M1275
1360	53,54	NGE2250FG-P-M1360	NGE2250FG-P2-M1360
1445	56,89	NGE2250FG-P-M1445	NGE2250FG-P2-M1445
1530	60,24	NGE2250FG-P-M1530	NGE2250FG-P2-M1530
1615	63,58	NGE2250FG-P-M1615	NGE2250FG-P2-M1615
1700	66,93	NGE2250FG-P-M1700	NGE2250FG-P2-M1700
1785	70,28	NGE2250FG-P-M1785	NGE2250FG-P2-M1785
1870	73,62	NGE2250FG-P-M1870	NGE2250FG-P2-M1870

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

30360c

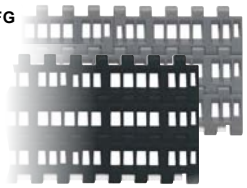
www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ FLUSH GRID С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ

поддержание конструкции · применение · материалы · ВСЕ

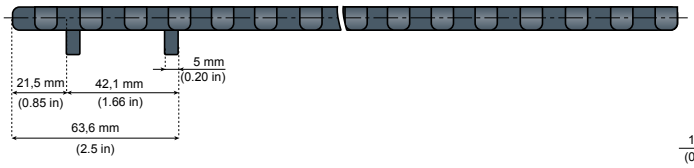
LFG

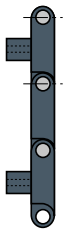


New NG® evo

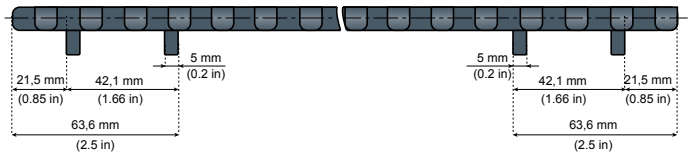


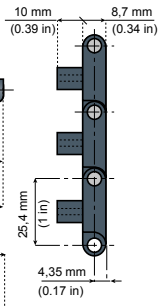
2250FG-PT



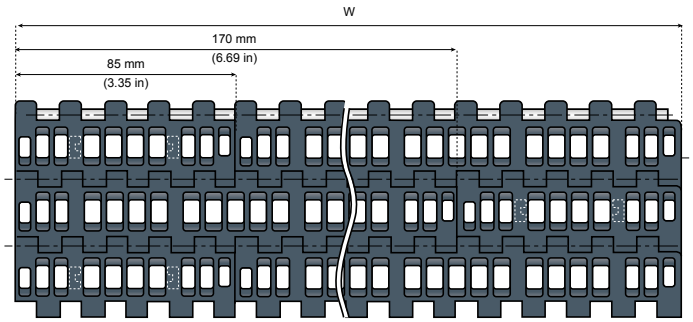


2250FG-PT2

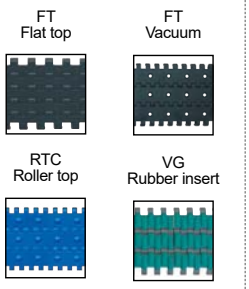


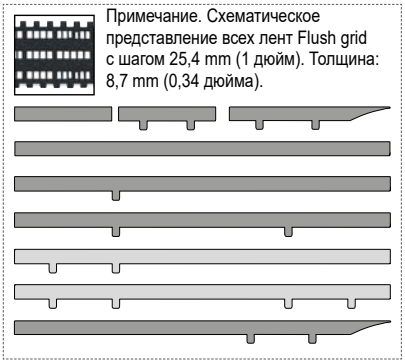


Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука



Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):





Радиус обратного хода:
25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG):
25 000 Н/м (1700 фунтов/фут).
Вес: 7,3 кг/м² (1,48 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Открытая поверхность: 23 %.
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

303955a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
ММ	ДЮЙМЫ	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2250FG-PT-M0085	LFG2250FG-PT-M0085
170	6,69	NGE2250FG-PT-M0170	LFG2250FG-PT-M0170
255	10,04	NGE2250FG-PT-M0255	LFG2250FG-PT-M0255
340	13,39	NGE2250FG-PT-M0340	LFG2250FG-PT-M0340
425	16,73	NGE2250FG-PT-M0425	LFG2250FG-PT-M0425
510	20,08	NGE2250FG-PT-M0510	LFG2250FG-PT-M0510
595	23,43	NGE2250FG-PT-M0595	LFG2250FG-PT-M0595
680	26,77	NGE2250FG-PT-M0680	LFG2250FG-PT-M0680
765	30,12	NGE2250FG-PT-M0765	LFG2250FG-PT-M0765
850	33,46	NGE2250FG-PT-M0850	LFG2250FG-PT-M0850
935	36,81	NGE2250FG-PT-M0935	LFG2250FG-PT-M0935
1020	40,16	NGE2250FG-PT-M1020	LFG2250FG-PT-M1020
1105	43,50	NGE2250FG-PT-M1105	LFG2250FG-PT-M1105
1190	46,85	NGE2250FG-PT-M1190	LFG2250FG-PT-M1190
1275	50,20	NGE2250FG-PT-M1275	LFG2250FG-PT-M1275
1360	53,54	NGE2250FG-PT-M1360	LFG2250FG-PT-M1360
1445	56,89	NGE2250FG-PT-M1445	LFG2250FG-PT-M1445
1530	60,24	NGE2250FG-PT-M1530	LFG2250FG-PT-M1530
1615	63,58	NGE2250FG-PT-M1615	LFG2250FG-PT-M1615
1700	66,93	NGE2250FG-PT-M1700	LFG2250FG-PT-M1700
1785	70,28	NGE2250FG-PT-M1785	LFG2250FG-PT-M1785
1870	73,62	NGE2250FG-PT-M1870	LFG2250FG-PT-M1870

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
-	-
NGE2250FG-PT2-M0170	LFG2250FG-PT2-M0170
NGE2250FG-PT2-M0255	LFG2250FG-PT2-M0255
NGE2250FG-PT2-M0340	LFG2250FG-PT2-M0340
NGE2250FG-PT2-M0425	LFG2250FG-PT2-M0425
NGE2250FG-PT2-M0510	LFG2250FG-PT2-M0510
NGE2250FG-PT2-M0595	LFG2250FG-PT2-M0595
NGE2250FG-PT2-M0680	LFG2250FG-PT2-M0680
NGE2250FG-PT2-M0765	LFG2250FG-PT2-M0765
NGE2250FG-PT2-M0850	LFG2250FG-PT2-M0850
NGE2250FG-PT2-M0935	LFG2250FG-PT2-M0935
NGE2250FG-PT2-M1020	LFG2250FG-PT2-M1020
NGE2250FG-PT2-M1105	LFG2250FG-PT2-M1105
NGE2250FG-PT2-M1190	LFG2250FG-PT2-M1190
NGE2250FG-PT2-M1275	LFG2250FG-PT2-M1275
NGE2250FG-PT2-M1360	LFG2250FG-PT2-M1360
NGE2250FG-PT2-M1445	LFG2250FG-PT2-M1445
NGE2250FG-PT2-M1530	LFG2250FG-PT2-M1530
NGE2250FG-PT2-M1615	LFG2250FG-PT2-M1615
NGE2250FG-PT2-M1700	LFG2250FG-PT2-M1700
NGE2250FG-PT2-M1785	LFG2250FG-PT2-M1785
NGE2250FG-PT2-M1870	LFG2250FG-PT2-M1870

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

303655a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) С ПЕРЕГОРОДКАМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

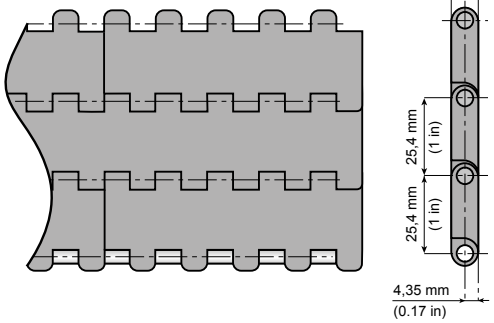
2250 FT



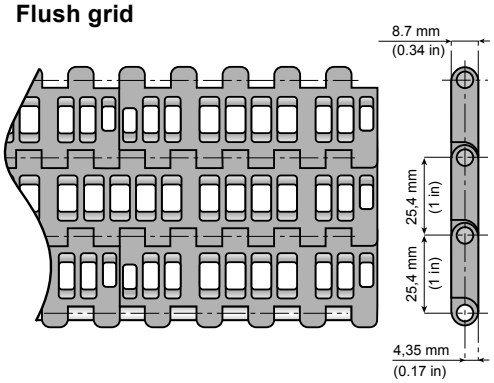
2250 FG



Flat top



Flush grid





Примеры модулей.

Высота 76,2 mm (3 дюйма)



Высота 50,8 mm (2 дюйма)



Высота 25,4 mm (1 дюйм)



Боковой зубец длиной 17 mm (0,67 дюйма)



Боковой зубец длиной 34 mm (1,34 дюйма)



Боковой зубец длиной 51 mm (2 дюйма)



Теперь наши модульные пластиковые ленты серии 2250 могут быть оснащены перегородками для транспортировки изделий вверх под углом. Перегородки могут быть встроены в открытую или закрытую поверхность лент и могут быть выполнены из разных материалов, одобренных Управлением по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов, в разных цветовых вариантах.

Перегородки выполнены высотой 50,8 mm (2 дюйма), но также могут быть сформованы перегородки высотой 2,54 mm (1 дюйм) и 76,2 mm (3 дюйма). Благодаря формованию гарантируется гладкое и гигиеничное изделие высокого качества. Процесс очистки отличается простотой.

Для надлежащего удержания на обратной ветви конвейера, на перегородках лент могут быть выполнены боковые зубцы. Размер бокового зубца может составлять 17, 34 или 51 mm, где 51 mm - размер стандартного зубца. В лентах большей ширины существует возможность выполнения между перегородками 1, 2 или 3 пазов.

Расстояние между двумя рядами перегородок может быть выполнено
любым. Необходимо просто указать шаг
между рядами, на которых установлены перегородки.

Вперед

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30365b

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) С ПЕРЕГОРОДКАМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

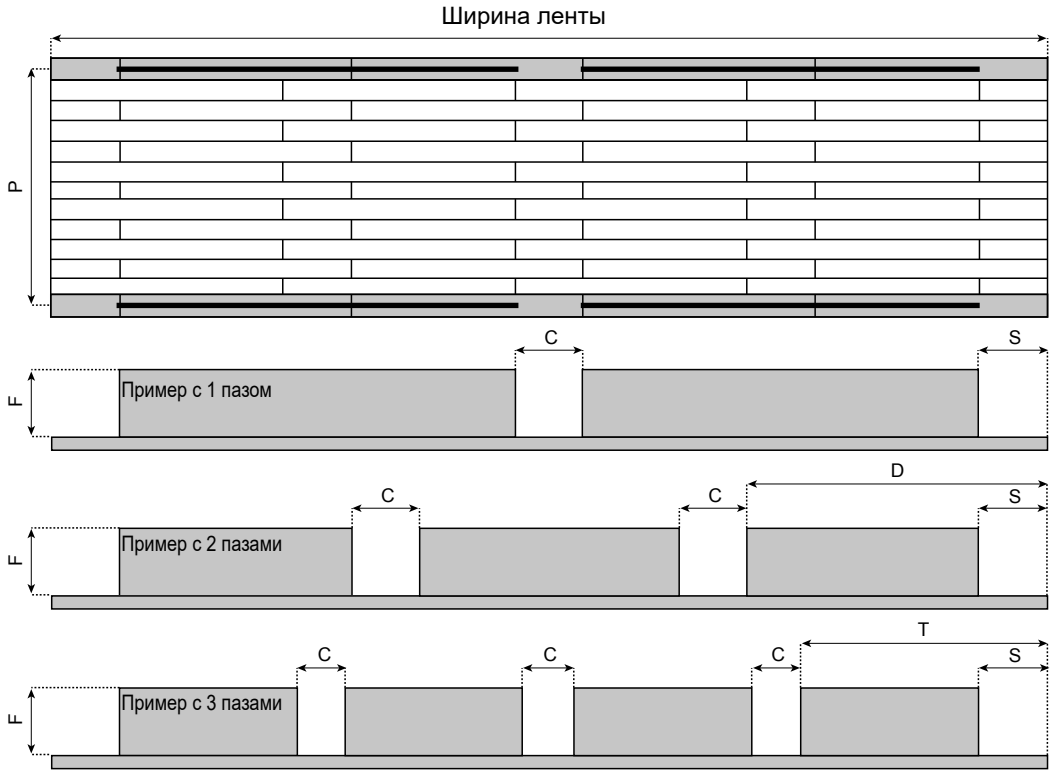
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

2250 FT



2250 FG





Назад

Ниже в качестве примера приведен вариант опросного листа. Выберите вариант исполнения ленты и отметьте флажком необходимые размеры, чтобы мы точно знали, какая лента вам нужна.

Лист опроса: лента с перегородками

СЕРИЯ	☐	2250			
СТИЛЬ	☐	Flat top			
	☐	Flush grid			
ШИРИНА B mm	☐	Стандартный вариант: кратно 85 mm			
	☐	Специальный вариант: кратно 17 mm			
МАТЕРИАЛ	☐	LFG (POM серого цвета)		☐	Другое:
	☐	LFW (POM белого цвета)			Цвет:
	☐	PPW (PP белого цвета)			
ВЫСОТА ПЕРЕГОРОДКИ (F)	☐	Предпочтительный вариант: 51 mm (2 дюйма)		☐	25 mm (1 дюйм)
				☐	76 mm макс. (3 дюйма)
				☐	Специальный другой вариант: mm
ШАГ ПЕРЕГОРОДОК (P)		1 ряд перегородок через каждые:			шаг.
БОКОВОЙ ЗУБЕЦ (S)	☐	Стандартный вариант: без бокового зубца		☐	17 mm
	☐	Стандартный вариант: 51 mm		☐	34 mm
				☐	Специальный другой вариант: mm
ПАЗ	☐	Стандартный вариант: без паза		☐	Специальный вариант: 2 симметрично расположенных паза
	☐	Стандартный вариант: 1 паз в центре		☐	Специальный вариант: 3 симметрично расположенных паза
ШИРИНА ПАЗОВ (C) B mm	☐	Стандартный вариант: кратно 17 mm		☐	Специальный другой вариант:
РАССТОЯНИЕ ОТ БОКОВОЙ СТОРОНЫ КРАЙНЕГО ПАЗА ДО БОКОВОЙ СТОРОНЫ ЛЕНТЫ B mm	☐	2 паза, расстояние D			
	☐	3 паза, расстояние T			

Назад

SYSTEM PLAST®

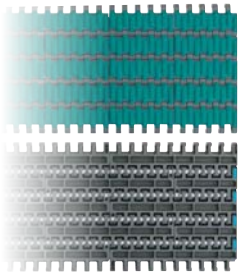
Smart Guide

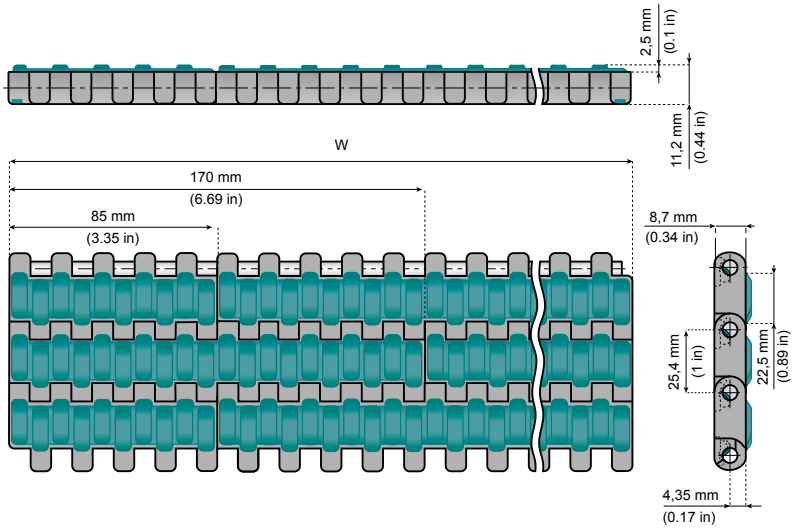
303703a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЙ ШАГ





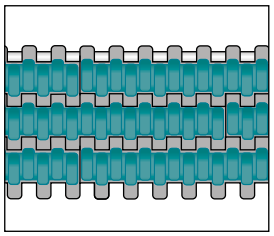
Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 Н/м (1700 фунтов/фут.)
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

303955a

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения	Термопластичная резина
Характеристики материалов: 735633a	Характеристики материалов: 735703a

VG 2250
Накладка через каждый шаг



Вес:
8,7 кг/м² (1,77 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
85	3,35	LFG2250FT-M0085VG
170	6,69	LFG2250FT-M0170VG
255	10,04	LFG2250FT-M0255VG
340	13,39	LFG2250FT-M0340VG
425	16,73	LFG2250FT-M0425VG
510	20,08	LFG2250FT-M0510VG
595	23,43	LFG2250FT-M0595VG
680	26,77	LFG2250FT-M0680VG
765	30,12	LFG2250FT-M0765VG
850	33,46	LFG2250FT-M0850VG
935	36,81	LFG2250FT-M0935VG
1020	40,16	LFG2250FT-M1020VG
1105	43,50	LFG2250FT-M1105VG
1190	46,85	LFG2250FT-M1190VG
1275	50,20	LFG2250FT-M1275VG
1360	53,54	LFG2250FT-M1360VG
1445	56,89	LFG2250FT-M1445VG
1530	60,24	LFG2250FT-M1530VG
1615	63,58	LFG2250FT-M1615VG
1700	66,93	LFG2250FT-M1700VG
1785	70,28	LFG2250FT-M1785VG
1870	73,62	LFG2250FT-M1870VG
1955	76,97	LFG2250FT-M1955VG
2040	80,31	LFG2250FT-M2040VG

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum



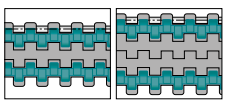
FG Flush grid



RTC Roller top



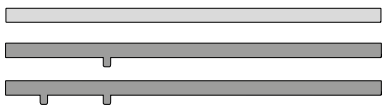
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

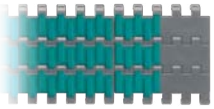


Информацию о накладках, расположенных через каждые 2 или 3 шага, см. по номеру:
303703b



Примечание. Схематическое представление всех лент серии VG с резиновыми накладками с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).





Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру:
303804a

SYSTEM PLAST®

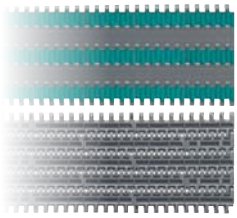
Smart Guide

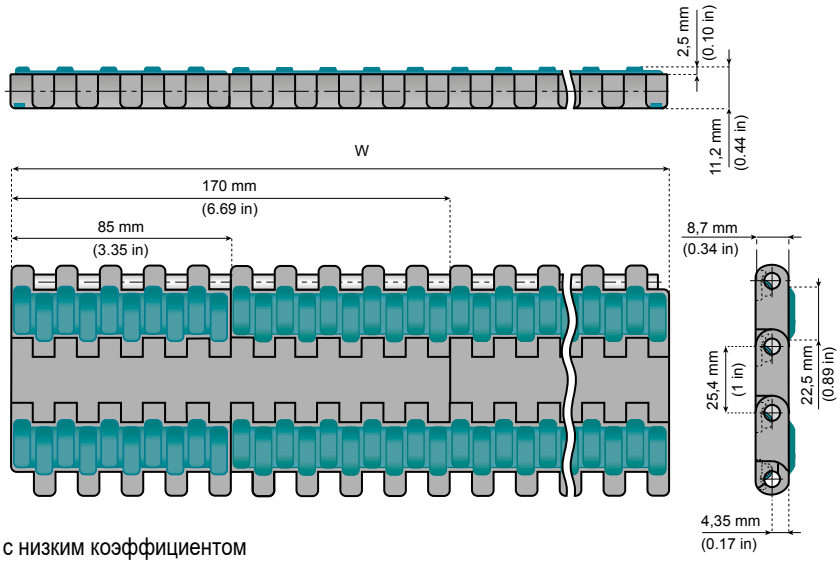
303703

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 2 И 3 ШАГА





Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 Н/м (1700 фунтов/фут.)
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов); ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

303955a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum



FG Flush grid

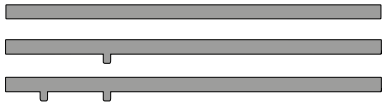


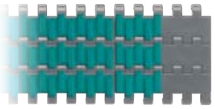
RTC Roller top



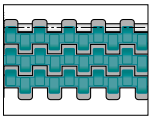


Примечание. Схематическое представление всех лент серии VG с резиновыми накладками с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).





Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру:
303804a



Информацию о накладках, расположенных через каждый шаг, см. по номеру:
303704a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

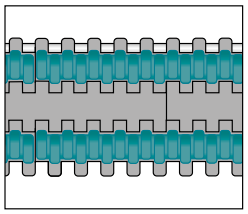
LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов:
735634a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

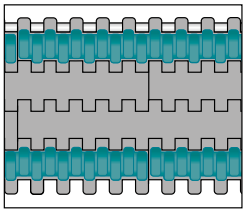
Характеристики материалов:
735704a

VG2 2250 Накладки через каждые 2 шага



Вес:
8,1 кг/м² (1,66 фунта/фут²).

VG3 2250 Накладки через каждые 3 шага



Вес:
7,8 кг/м² (1,59 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ		
85	3,35	LFG2250FT-M0085VG-2	LFG2250FT-M0085VG-3
170	6,69	LFG2250FT-M0170VG-2	LFG2250FT-M0170VG-3
255	10,04	LFG2250FT-M0255VG-2	LFG2250FT-M0255VG-3
340	13,39	LFG2250FT-M0340VG-2	LFG2250FT-M0340VG-3
425	16,73	LFG2250FT-M0425VG-2	LFG2250FT-M0425VG-3
510	20,08	LFG2250FT-M0510VG-2	LFG2250FT-M0510VG-3
595	23,43	LFG2250FT-M0595VG-2	LFG2250FT-M0595VG-3
680	26,77	LFG2250FT-M0680VG-2	LFG2250FT-M0680VG-3
765	30,12	LFG2250FT-M0765VG-2	LFG2250FT-M0765VG-3
850	33,46	LFG2250FT-M0850VG-2	LFG2250FT-M0850VG-3
935	36,81	LFG2250FT-M0935VG-2	LFG2250FT-M0935VG-3
1020	40,16	LFG2250FT-M1020VG-2	LFG2250FT-M1020VG-3
1105	43,50	LFG2250FT-M1105VG-2	LFG2250FT-M1105VG-3
1190	46,85	LFG2250FT-M1190VG-2	LFG2250FT-M1190VG-3
1275	50,20	LFG2250FT-M1275VG-2	LFG2250FT-M1275VG-3
1360	53,54	LFG2250FT-M1360VG-2	LFG2250FT-M1360VG-3
1445	56,89	LFG2250FT-M1445VG-2	LFG2250FT-M1445VG-3
1530	60,24	LFG2250FT-M1530VG-2	LFG2250FT-M1530VG-3
1615	63,58	LFG2250FT-M1615VG-2	LFG2250FT-M1615VG-3
1700	66,93	LFG2250FT-M1700VG-2	LFG2250FT-M1700VG-3
1785	70,28	LFG2250FT-M1785VG-2	LFG2250FT-M1785VG-3
1870	73,62	LFG2250FT-M1870VG-2	LFG2250FT-M1870VG-3
1955	76,97	LFG2250FT-M1955VG-2	LFG2250FT-M1955VG-3
2040	80,31	LFG2250FT-M2040VG-2	LFG2250FT-M2040VG-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

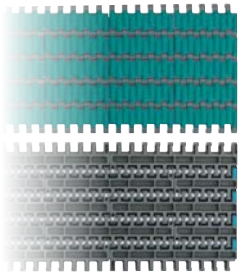
Smart Guide

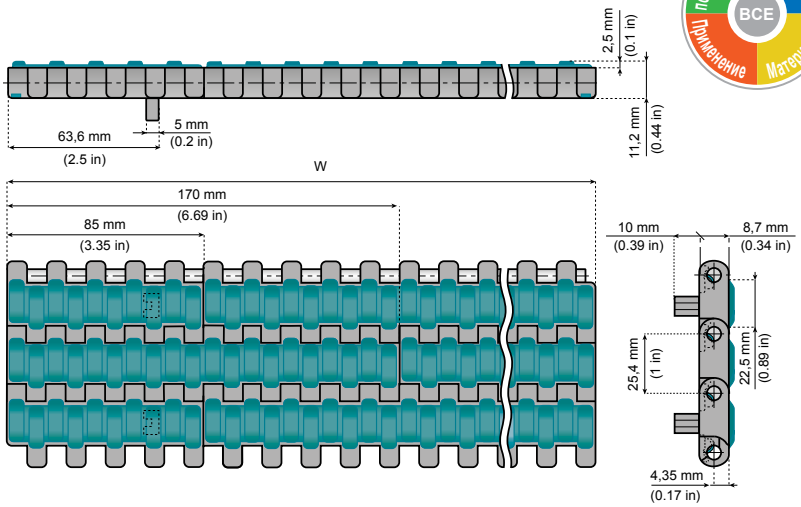
30370c

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

ВЕРСИИ С ПОЗИЦИОНЕРАМИ / РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ





Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 Н/м (1700 фунтов/фут.)
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

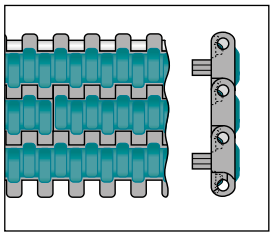
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

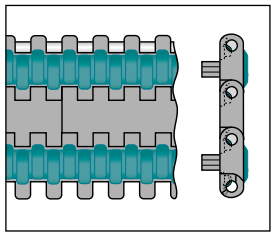
30395a

VG 2250 P1
Накладка через каждый шаг



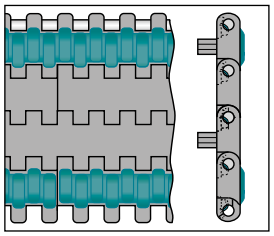
Вес:
8,7 кг/м² (1,77 фунта/фут²).

VG2 2250 P1
Накладки через каждые 2 шага

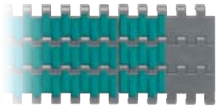


Вес:
8,1 кг/м² (1,66 фунта/фут²).

VG3 2250 P1
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
7,8 кг/м² (1,59 фунта/фут²).



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру: 30380a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum



FG Flush grid

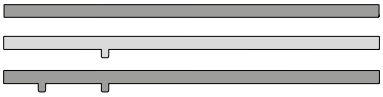


RTC Roller top





Примечание. Схематическое представление всех лент серии VG с резиновыми накладками с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).



ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ			
85	3,35	LFG2250FT-P-M0085VG	LFG2250FT-P-M0085VG-2	LFG2250FT-P-M0085VG-3
170	6,69	LFG2250FT-P-M0170VG	LFG2250FT-P-M0170VG-2	LFG2250FT-P-M0170VG-3
255	10,04	LFG2250FT-P-M0255VG	LFG2250FT-P-M0255VG-2	LFG2250FT-P-M0255VG-3
340	13,39	LFG2250FT-P-M0340VG	LFG2250FT-P-M0340VG-2	LFG2250FT-P-M0340VG-3
425	16,73	LFG2250FT-P-M0425VG	LFG2250FT-P-M0425VG-2	LFG2250FT-P-M0425VG-3
510	20,08	LFG2250FT-P-M0510VG	LFG2250FT-P-M0510VG-2	LFG2250FT-P-M0510VG-3
595	23,43	LFG2250FT-P-M0595VG	LFG2250FT-P-M0595VG-2	LFG2250FT-P-M0595VG-3
680	26,77	LFG2250FT-P-M0680VG	LFG2250FT-P-M0680VG-2	LFG2250FT-P-M0680VG-3
765	30,12	LFG2250FT-P-M0765VG	LFG2250FT-P-M0765VG-2	LFG2250FT-P-M0765VG-3
850	33,46	LFG2250FT-P-M0850VG	LFG2250FT-P-M0850VG-2	LFG2250FT-P-M0850VG-3
935	36,81	LFG2250FT-P-M0935VG	LFG2250FT-P-M0935VG-2	LFG2250FT-P-M0935VG-3
1020	40,16	LFG2250FT-P-M1020VG	LFG2250FT-P-M1020VG-2	LFG2250FT-P-M1020VG-3
1105	43,50	LFG2250FT-P-M1105VG	LFG2250FT-P-M1105VG-2	LFG2250FT-P-M1105VG-3
1190	46,85	LFG2250FT-P-M1190VG	LFG2250FT-P-M1190VG-2	LFG2250FT-P-M1190VG-3
1275	50,20	LFG2250FT-P-M1275VG	LFG2250FT-P-M1275VG-2	LFG2250FT-P-M1275VG-3
1360	53,54	LFG2250FT-P-M1360VG	LFG2250FT-P-M1360VG-2	LFG2250FT-P-M1360VG-3
1445	56,89	LFG2250FT-P-M1445VG	LFG2250FT-P-M1445VG-2	LFG2250FT-P-M1445VG-3
1530	60,24	LFG2250FT-P-M1530VG	LFG2250FT-P-M1530VG-2	LFG2250FT-P-M1530VG-3
1615	63,58	LFG2250FT-P-M1615VG	LFG2250FT-P-M1615VG-2	LFG2250FT-P-M1615VG-3
1700	66,93	LFG2250FT-P-M1700VG	LFG2250FT-P-M1700VG-2	LFG2250FT-P-M1700VG-3
1785	70,28	LFG2250FT-P-M1785VG	LFG2250FT-P-M1785VG-2	LFG2250FT-P-M1785VG-3
1870	73,62	LFG2250FT-P-M1870VG	LFG2250FT-P-M1870VG-2	LFG2250FT-P-M1870VG-3
1955	76,97	LFG2250FT-P-M1955VG	LFG2250FT-P-M1955VG-2	LFG2250FT-P-M1955VG-3
2040	80,31	LFG2250FT-P-M2040VG	LFG2250FT-P-M2040VG-2	LFG2250FT-P-M2040VG-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

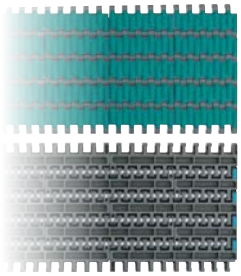
Smart Guide

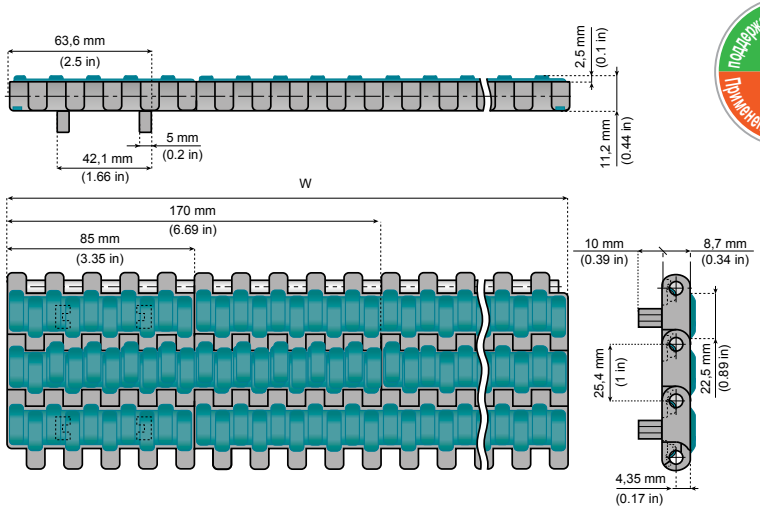
303700d

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

ВЕРСИИ С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ / РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ





Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 Н/м (1700 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

Стандартный материал

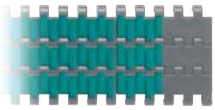
LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру: 303800a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum

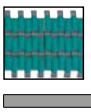


FG Flush grid

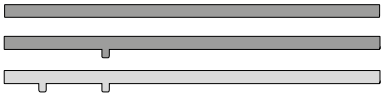


RTC Roller top

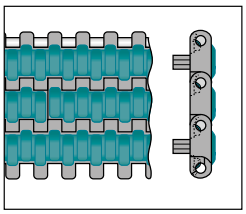




Примечание. Схематическое представление всех лент серии VG с резиновыми накладками с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).

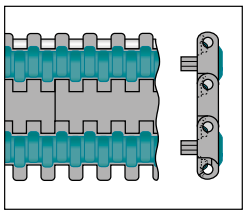


VG 2250 P2
Накладка через каждый шаг



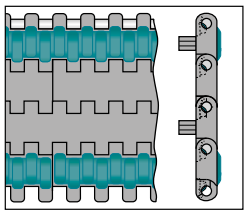
Вес:
8,7 кг/м² (1,77 фунта/фут²).

VG2 2250 P2
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
8,1 кг/м² (1,66 фунта/фут²).

VG3 2250 P2
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
7,8 кг/м² (1,59 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ			
85	3,35	LFG2250FT-PT-M0085VG	LFG2250FT-PT-M0085VG-2	LFG2250FT-PT-M0085VG-3
170	6,69	LFG2250FT-PT-M0170VG	LFG2250FT-PT-M0170VG-2	LFG2250FT-PT-M0170VG-3
255	10,04	LFG2250FT-PT-M0255VG	LFG2250FT-PT-M0255VG-2	LFG2250FT-PT-M0255VG-3
340	13,39	LFG2250FT-PT-M0340VG	LFG2250FT-PT-M0340VG-2	LFG2250FT-PT-M0340VG-3
425	16,73	LFG2250FT-PT-M0425VG	LFG2250FT-PT-M0425VG-2	LFG2250FT-PT-M0425VG-3
510	20,08	LFG2250FT-PT-M0510VG	LFG2250FT-PT-M0510VG-2	LFG2250FT-PT-M0510VG-3
595	23,43	LFG2250FT-PT-M0595VG	LFG2250FT-PT-M0595VG-2	LFG2250FT-PT-M0595VG-3
680	26,77	LFG2250FT-PT-M0680VG	LFG2250FT-PT-M0680VG-2	LFG2250FT-PT-M0680VG-3
765	30,12	LFG2250FT-PT-M0765VG	LFG2250FT-PT-M0765VG-2	LFG2250FT-PT-M0765VG-3
850	33,46	LFG2250FT-PT-M0850VG	LFG2250FT-PT-M0850VG-2	LFG2250FT-PT-M0850VG-3
935	36,81	LFG2250FT-PT-M0935VG	LFG2250FT-PT-M0935VG-2	LFG2250FT-PT-M0935VG-3
1020	40,16	LFG2250FT-PT-M1020VG	LFG2250FT-PT-M1020VG-2	LFG2250FT-PT-M1020VG-3
1105	43,50	LFG2250FT-PT-M1105VG	LFG2250FT-PT-M1105VG-2	LFG2250FT-PT-M1105VG-3
1190	46,85	LFG2250FT-PT-M1190VG	LFG2250FT-PT-M1190VG-2	LFG2250FT-PT-M1190VG-3
1275	50,20	LFG2250FT-PT-M1275VG	LFG2250FT-PT-M1275VG-2	LFG2250FT-PT-M1275VG-3
1360	53,54	LFG2250FT-PT-M1360VG	LFG2250FT-PT-M1360VG-2	LFG2250FT-PT-M1360VG-3
1445	56,89	LFG2250FT-PT-M1445VG	LFG2250FT-PT-M1445VG-2	LFG2250FT-PT-M1445VG-3
1530	60,24	LFG2250FT-PT-M1530VG	LFG2250FT-PT-M1530VG-2	LFG2250FT-PT-M1530VG-3
1615	63,58	LFG2250FT-PT-M1615VG	LFG2250FT-PT-M1615VG-2	LFG2250FT-PT-M1615VG-3
1700	66,93	LFG2250FT-PT-M1700VG	LFG2250FT-PT-M1700VG-2	LFG2250FT-PT-M1700VG-3
1785	70,28	LFG2250FT-PT-M1785VG	LFG2250FT-PT-M1785VG-2	LFG2250FT-PT-M1785VG-3
1870	73,62	LFG2250FT-PT-M1870VG	LFG2250FT-PT-M1870VG-2	LFG2250FT-PT-M1870VG-3
1955	76,97	LFG2250FT-PT-M1955VG	LFG2250FT-PT-M1955VG-2	LFG2250FT-PT-M1955VG-3
2040	80,31	LFG2250FT-PT-M2040VG	LFG2250FT-PT-M2040VG-2	LFG2250FT-PT-M2040VG-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

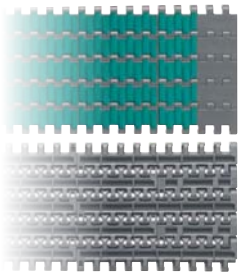
Smart Guide

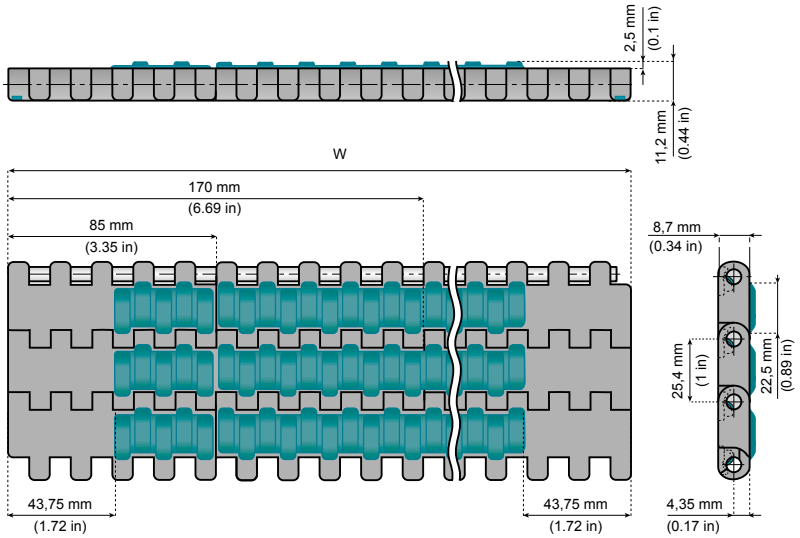
30380a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

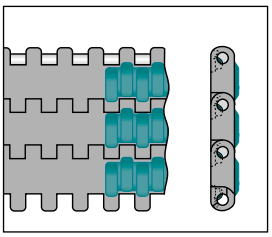
РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЙ ШАГ, БОКОВОЙ ЗУБЕЦ





Версия с боковым зубцом
Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 Н/м (1700 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

VGS 2250
Накладка через каждый шаг



Вес:
8,7 кг/м² (1,77 фунта/фут²).

30395a

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum



FG Flush grid



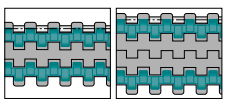
RTC Roller top





Примечание. Схематическое представление всех лент серии VG с резиновыми накладками с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).





Информацию о накладках, расположенных через каждые 2 или 3 шага, см. по номеру: 30380b



Информацию о полной ширине поверхности с резиновыми накладками см. по номеру: 30370a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
255	10,04	LFG2250FT-M0255VGS
340	13,39	LFG2250FT-M0340VGS
425	16,73	LFG2250FT-M0425VGS
510	20,08	LFG2250FT-M0510VGS
595	23,43	LFG2250FT-M0595VGS
680	26,77	LFG2250FT-M0680VGS
765	30,12	LFG2250FT-M0765VGS
850	33,46	LFG2250FT-M0850VGS
935	36,81	LFG2250FT-M0935VGS
1020	40,16	LFG2250FT-M1020VGS
1105	43,50	LFG2250FT-M1105VGS
1190	46,85	LFG2250FT-M1190VGS
1275	50,20	LFG2250FT-M1275VGS
1360	53,54	LFG2250FT-M1360VGS
1445	56,89	LFG2250FT-M1445VGS
1530	60,24	LFG2250FT-M1530VGS
1615	63,58	LFG2250FT-M1615VGS
1700	66,93	LFG2250FT-M1700VGS
1785	70,28	LFG2250FT-M1785VGS
1870	73,62	LFG2250FT-M1870VGS
1955	76,97	LFG2250FT-M1955VGS
2040	80,31	LFG2250FT-M2040VGS

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

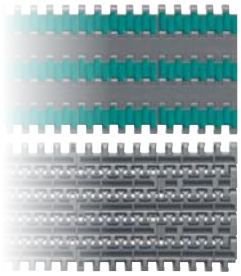
Smart Guide

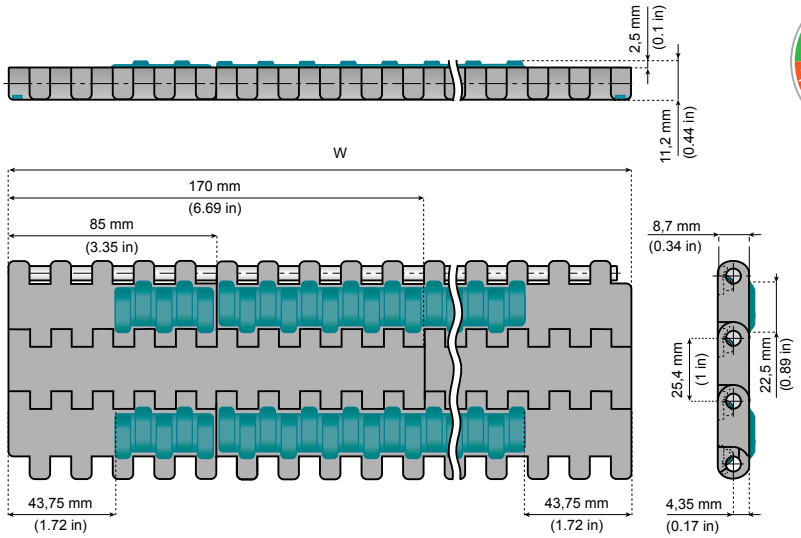
30380b

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2250 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 2 И 3 ШАГА, БОКОВОЙ ЗУБЕЦ

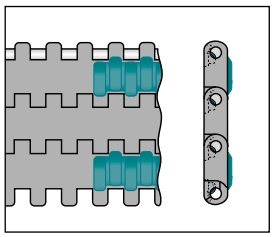




Версия с боковым зубцом
Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 Н/м (1700 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

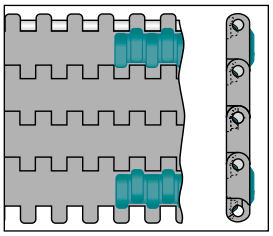
303950

VGS2 2250
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
8,1 кг/м² (1,66 фунта/фут²).

VGS3 2250
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
7,8 кг/м² (1,59 фунта/фут²).

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 735630

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 735700

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum

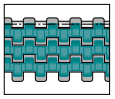


FG Flush grid

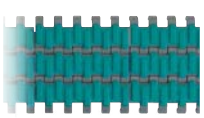


RTC Roller top





Информацию о накладках, располагаемых через каждый шаг, см. по номеру: 303800



Информацию о полной ширине поверхности с резиновыми накладками см. по номеру: 303700



Примечание. Схематическое представление всех лент серии VG с резиновыми накладками с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ		
170	6,69	LFG2250FT-M0170VGS-2	LFG2250FT-M0170VGS-3
255	10,04	LFG2250FT-M0255VGS-2	LFG2250FT-M0255VGS-3
340	13,39	LFG2250FT-M0340VGS-2	LFG2250FT-M0340VGS-3
425	16,73	LFG2250FT-M0425VGS-2	LFG2250FT-M0425VGS-3
510	20,08	LFG2250FT-M0510VGS-2	LFG2250FT-M0510VGS-3
595	23,43	LFG2250FT-M0595VGS-2	LFG2250FT-M0595VGS-3
680	26,77	LFG2250FT-M0680VGS-2	LFG2250FT-M0680VGS-3
765	30,12	LFG2250FT-M0765VGS-2	LFG2250FT-M0765VGS-3
850	33,46	LFG2250FT-M0850VGS-2	LFG2250FT-M0850VGS-3
935	36,81	LFG2250FT-M0935VGS-2	LFG2250FT-M0935VGS-3
1020	40,16	LFG2250FT-M1020VGS-2	LFG2250FT-M1020VGS-3
1105	43,50	LFG2250FT-M1105VGS-2	LFG2250FT-M1105VGS-3
1190	46,85	LFG2250FT-M1190VGS-2	LFG2250FT-M1190VGS-3
1275	50,20	LFG2250FT-M1275VGS-2	LFG2250FT-M1275VGS-3
1360	53,54	LFG2250FT-M1360VGS-2	LFG2250FT-M1360VGS-3
1445	56,89	LFG2250FT-M1445VGS-2	LFG2250FT-M1445VGS-3
1530	60,24	LFG2250FT-M1530VGS-2	LFG2250FT-M1530VGS-3
1615	63,58	LFG2250FT-M1615VGS-2	LFG2250FT-M1615VGS-3
1700	66,93	LFG2250FT-M1700VGS-2	LFG2250FT-M1700VGS-3
1785	70,28	LFG2250FT-M1785VGS-2	LFG2250FT-M1785VGS-3
1870	73,62	LFG2250FT-M1870VGS-2	LFG2250FT-M1870VGS-3
1955	76,97	LFG2250FT-M1955VGS-2	LFG2250FT-M1955VGS-3
2040	80,31	LFG2250FT-M2040VGS-2	LFG2250FT-M2040VGS-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30395a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

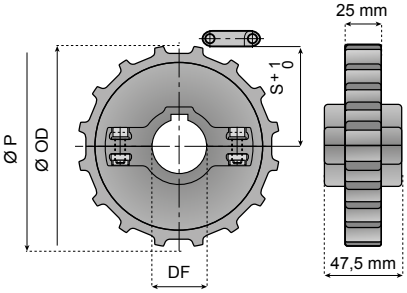
ДЛЯ ЛЕНТ 2250 - 2253FT - 2253RTC

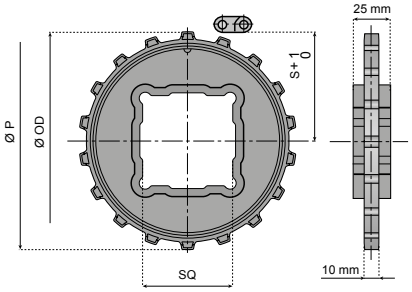
Примечание.
• Звезды с одной шпоночной канавкой могут использоваться вместе с лентами шириной до 680 mm (27 дюйма) и при перепаде температур не более 30°C (86°F).

• Вместе с лентами большей ширины или при больших перепадах температуры необходимо использовать звезды с отверстиями квадратного или круглого сечения с двумя шпоночными канавками.
Ведущие звезды выполнены для тугой посадки на вал.
Чтобы заказать звезды с одной шпоночной канавкой с возможностью плавающей посадки на валу, просто добавьте к текущему обозначению детали букву «P» (что означает plus - плюс). Например,
обозначение детали будет выглядеть следующим образом:
2250-14R30M-DPS .

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
12	98	98,14	44,0
14	113	114,18	52,0
15	122	122,2	56,7
16	129	130,2	60,0
18	145	146,27	68,5
20	162	162,37	76,5







**ОПТИМАЛЬНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ СЕРИИ 2253RTC И 2253FT
МОЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ И ДЛЯ СЕРИИ 2250**

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Звезды для лент серии 2253RTC - 2253FT - 2250

**ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ
ЦЕЛЬНЫЕ - С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ**

Z	☐ 40 × 40	☐ 60 × 60
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
12	2253-12S40M-D	-
15	2253-15S40M-D	2253-15S60M-D
18	2253-18S40M-D	2253-18S60M-D

Материал: армированный полиамид (серого цвета).

См. также звезды и ведомые ролики:
30395b
30395c

См. ленты с шагом 25,4 mm (1 дюйм):
30300a

Новая конструкция
30995a

Особенности.
- Новая конструкция с интегрированной защелкивающейся системой.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Информацию о муфтах см. по номеру:
54630a

ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТОЛЬКО С МОДУЛЬНЫМИ ЛЕНТАМИ СЕРИИ 2250!

Звезды для лент серии 2250

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
14	2250-14R30M-DS	2250-14R35M-DS	2250-14R40M-DS
16	2250-16R30M-DS	2250-16R35M-DS	2250-16R40M-DS
18	2250-18R30M-DS	2250-18R35M-DS	2250-18R40M-DS
20	2250-20R30M-DS	2250-20R35M-DS	2250-20R40M-DS
	ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ		
14	2250-14R30M-RS	2250-14R35M-RS	2250-14R40M-RS
16	2250-16R30M-RS	2250-16R35M-RS	2250-16R40M-RS
18	2250-18R30M-RS	2250-18R35M-RS	2250-18R40M-RS
20	2250-20R30M-RS	2250-20R35M-RS	2250-20R40M-RS
	ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ - ПЛАВАЮЩИЕ		
Z	☐ 30 × 30	-	☐ 40 × 40
14	2250-14S30M-DS	-	-
16	2250-16S30M-DS	-	2250-16S40M-DS
18	2250-18S30M-DS	-	2250-18S40M-DS
20	2250-20S30M-DS	-	2250-20S40M-DS

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
Примечание. Такие звезды не предназначены для использования вместе с лентами типа 2253RTC и 2253FT.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

303955b

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЛЕНТЫ 2250

Примечание.

• Звезды с одной шпоночной канавкой могут использоваться вместе с лентами шириной до 680 mm (27 дюйма) и при перепаде температуры не более 30°C (86°F).

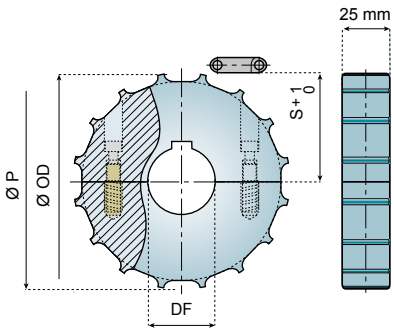
• Вместе с лентами большей ширины или при больших перепадах температуры необходимо использовать звезды с отверстиями квадратного или круглого сечения с двумя шпоночными канавками.
Ведущие звезды выполнены для тугой посадки на вал. Чтобы заказать звезды с одной шпоночной канавкой с возможностью плавающей посадки на валу, просто добавьте к текущему обозначению детали букву «P» (что означает plus - плюс).
Например, обозначение детали будет выглядеть следующим образом: **2250-12R25M-DPMS.**

Новая конструкция
309900a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
12	98	98,14	44,0
14	114	114,18	52,0
16	130	130,2	60,0
18	146	146,27	68,5
20	162	162,37	76,5



НЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ЛЕНТ СЕРИИ 2253!

Звезды для лент серии 2250

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 18* (R18M) Ø 23* (R23M)	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
12	-	2250-12R25M-DMS	2250-12R30M-DMS	2250-12R35M-DMS	2250-12R40M-DMS
14	-	2250-14R25M-DMS	2250-14R30M-DMS	2250-14R35M-DMS	2250-14R40M-DMS
16	-	2250-16R25M-DMS	2250-16R30M-DMS	2250-16R35M-DMS	2250-16R40M-DMS
18	-	2250-18R25M-DMS	2250-18R30M-DMS	2250-18R35M-DMS	2250-18R40M-DMS
20	-	2250-20R25M-DMS	2250-20R30M-DMS	2250-20R35M-DMS	2250-20R40M-DMS
ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ					
12	2250-12R18M-RMS	2250-12R25M-RMS	2250-12R30M-RMS	2250-12R35M-RMS	2250-12R40M-RMS
14	2250-14R23M-RMS	2250-14R25M-RMS	2250-14R30M-RMS	2250-14R35M-RMS	2250-14R40M-RMS
16	2250-16R23M-RMS	2250-16R25M-RMS	2250-16R30M-RMS	2250-16R35M-RMS	2250-16R40M-RMS
18	2250-18R23M-RMS	2250-18R25M-RMS	2250-18R30M-RMS	2250-18R35M-RMS	2250-18R40M-RMS
20	2250-20R23M-RMS	2250-20R25M-RMS	2250-20R30M-RMS	2250-20R35M-RMS	2250-20R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.
* Цилиндрическое отверстие.

Информацию о муфтах см. по номеру: 54630a

См. ленты с шагом 25,4 mm (1 дюйм): 30300a

См. также звезды и ведомые ролики: 30395a 30395c

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

303955c

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЛЕНТЫ 2250

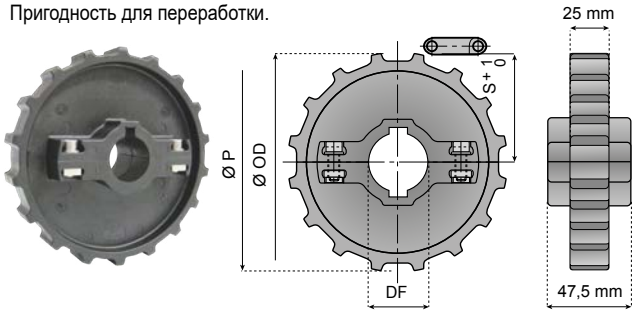
Примечание.
- Звезды с одной шпоночной канавкой могут использоваться вместе с лентами шириной до 680 mm и при перепаде температуры не более 30 °C.
- Вместе с лентами большей ширины или при больших перепадах температуры необходимо использовать звезды с отверстиями квадратного или круглого сечения с двумя шпоночными канавками.

Особенности.
- Новая конструкция с интегрированной защелкивающейся системой.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Новая конструкция
309955a

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
12	98	98,14	44,0
14	113	114,18	52,0
16	129	130,2	60,0
18	145	146,27	68,5
20	162	162,37	76,5

НЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ЛЕНТ СЕРИИ 2253!



ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ ДВЕ ШПОНОЧНЫЕ КАНАВКИ - С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ

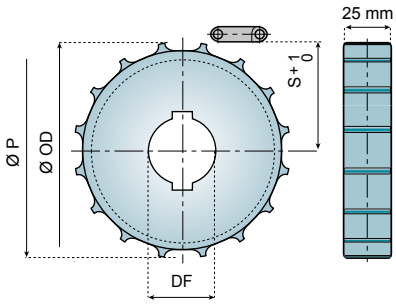
Z	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
14	2250-14R35M-DPS-K2	2250-14R40M-DPS-K2
16	2250-16R35M-DPS-K2	2250-16R40M-DPS-K2
18	2250-18R35M-DPS-K2	2250-18R40M-DPS-K2
20	2250-20R35M-DPS-K2	2250-20R40M-DPS-K2

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.

Особенности.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Новая конструкция
309904a

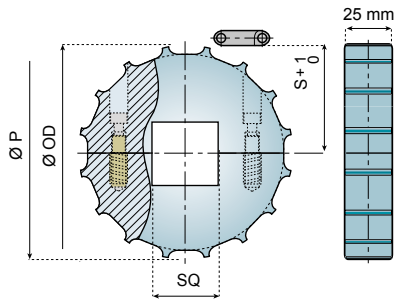
НЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ЛЕНТ СЕРИИ 2253!



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ ДВЕ ШПОНОЧНЫЕ КАНАВКИ - С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
12	2250-12R30M-DPM-K2	2250-12R40M-DPM-K2
14	2250-14R30M-DPM-K2	2250-14R40M-DPM-K2
16	2250-16R30M-DPM-K2	2250-16R40M-DPM-K2
18	2250-18R30M-DPM-K2	2250-18R40M-DPM-K2
20	2250-20R30M-DPM-K2	2250-20R40M-DPM-K2

Материал: полиамид (натуральный белый).



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 30 × 30	☐ 40 × 40	☐ 60 × 60
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
12	2250-12S30M-DMS	2250-12S40M-DMS	-
14	2250-14S30M-DMS	2250-14S40M-DMS	-
16	2250-16S30M-DMS	2250-16S40M-DMS	-
18	2250-18S30M-DMS	2250-18S40M-DMS	2250-18S60M-DMS
20	2250-20S30M-DMS	2250-20S40M-DMS	2250-20S60M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

См. также звезды и ведомые ролики:
303955a
303955b

См. ленты с шагом 25,4 mm (1 дюйм):
303000a

Информацию о муфтах см. по номеру:
546305a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

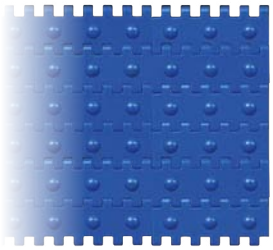
30398a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2253RTC - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

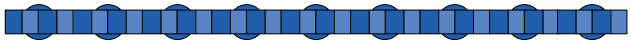
www.SystemPlastSmartGuide.com

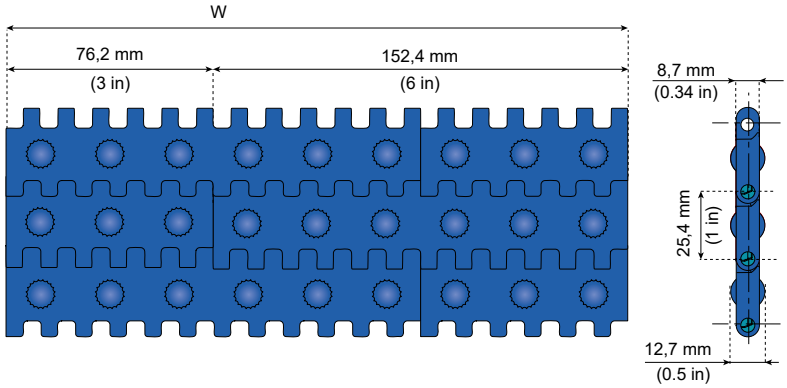
ВЕРСИЯ ROLLER TOP

поддержание конструкции ВСЕ Применение Материалы

New







Вперед ▶

Радиус обратного хода: 40 mm (1,58 дюйма).
Максимальная нагрузка: 10 500 Н/м (714 фунтов/фут).
Максимальная нагрузка на шарик: 10 Н (2,24 фунта).
Вес: 10,5 кг/м² (2,14 фунтов/фута²).
Материал шариков: полиамид.
Стандартная длина:
ширина ≤ 30 дюймов: 1,524 м (5 футов);
ширина ≤ 30 дюймов ≤ 60 дюймов: 1,016 м (3.35 футов)
ширина > 60 дюймов: по запросу.
Стандартный материал штырей: PBT (белого цвета).

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов:
73563a

30395a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FT Vacuum



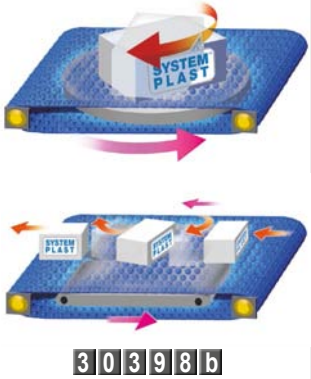
FG Flush grid



VG Rubber insert



См. применение



30398b

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
76	3,00	LFB2253RTC-K300
152	6,00	LFB2253RTC-K600
229	9,00	LFB2253RTC-K900
305	12,00	LFB2253RTC-K1200
381	15,00	LFB2253RTC-K1500
457	18,00	LFB2253RTC-K1800
533	21,00	LFB2253RTC-K2100
610	24,00	LFB2253RTC-K2400
686	27,00	LFB2253RTC-K2700
762	30,00	LFB2253RTC-K3000
838	33,00	LFB2253RTC-K3300
914	36,00	LFB2253RTC-K3600
991	39,00	LFB2253RTC-K3900
1067	42,00	LFB2253RTC-K4200
1143	45,00	LFB2253RTC-K4500
1219	48,00	LFB2253RTC-K4800
1295	51,00	LFB2253RTC-K5100
1372	54,00	LFB2253RTC-K5400
1448	57,00	LFB2253RTC-K5700
1524	60,00	LFB2253RTC-K6000
1600	63,00	LFB2253RTC-K6300
1676	66,00	LFB2253RTC-K6600
1753	69,00	LFB2253RTC-K6900
1829	72,00	LFB2253RTC-K7200
1905	75,00	LFB2253RTC-K7500
1981	78,00	LFB2253RTC-K7800
2057	81,00	LFB2253RTC-K8100
2134	84,00	LFB2253RTC-K8400
2210	87,00	LFB2253RTC-K8700
2286	90,00	LFB2253RTC-K9000
2362	93,00	LFB2253RTC-K9300
2438	96,00	LFB2253RTC-K9600
2515	99,00	LFB2253RTC-K9900
2590	102,00	LFB2253RTC-K10200
2666	105,00	LFB2253RTC-K10500
2743	108,00	LFB2253RTC-K10800
2819	111,00	LFB2253RTC-K11100

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

Вперед ▶

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

303938b ПРИМЕНЕНИЕ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ СЕРИИ 2253RTC

www.SystemPlastSmartGuide.com

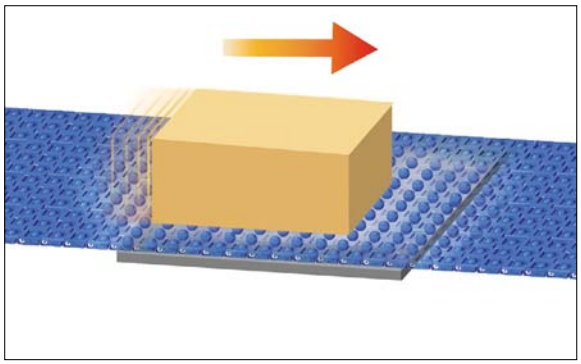


Назад

Двойная скорость

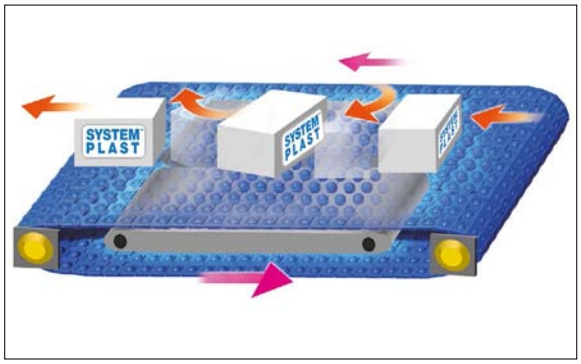
Во время движения ленты ролики контактируют с точками неподвижной опоры, в результате чего ролики начинают вращаться. За счет этого происходит перемещение изделий на скорости, в два раза превышающей скорость ленты. Эта функция очень удобна, если изделия должны располагаться на расстоянии друг от друга.

В такой конструкции лента перемещается медленнее, что способствует увеличению ее срока службы и снижает потребление энергии.



Вращение во время транспортировки изделий

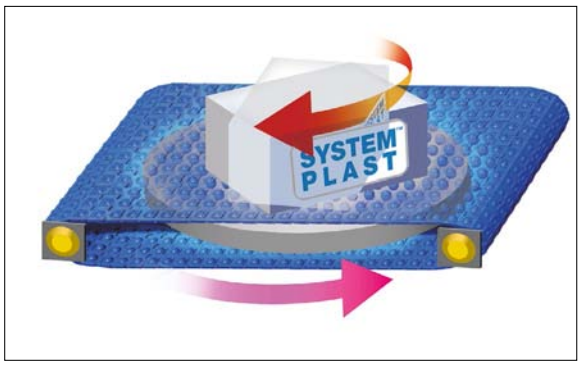
В случае размещения двух параллельных лент под лентами с роликами и перемещения в разных направлениях контейнеры, находящиеся на середине ленты, будут вращаться. Эта конфигурация идеально подходит для тех случаев, когда ориентация изделий имеет большое значение, например для подачи на укладчик поддонов. В этом случае вращающиеся контейнеры могут двигаться вперед.



Вращение во время остановки изделий

Размещение вращающегося диска под лентой с роликами позволяет осуществлять оптимальный контроль вращения изделия.

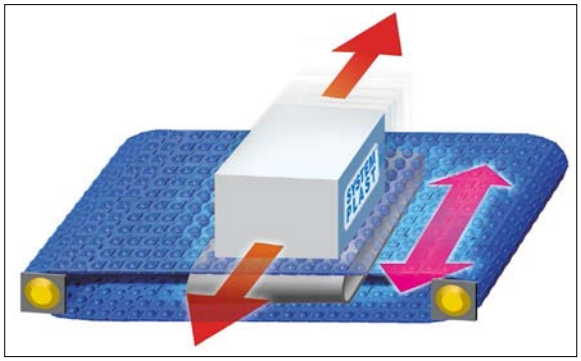
Во время вращения ленту с роликами необходимо останавливать.



Поперечное перемещение

Благодаря вспомогательной активированной ленте, расположенной под углом 90 градусов к направлению хода ленты с роликами, система может обеспечивать транспортировку упаковок без использования внешних направляющих. Такая конфигурация идеально подходит для отбраковочных конвейеров или любых других назначений, предполагающих быстрое перемещение транспортируемых изделий под углом 90 градусов.

Такая конструкция также позволяет осуществлять позиционирование изделий.

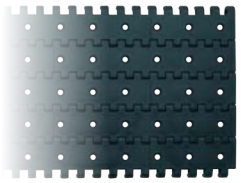


Назад

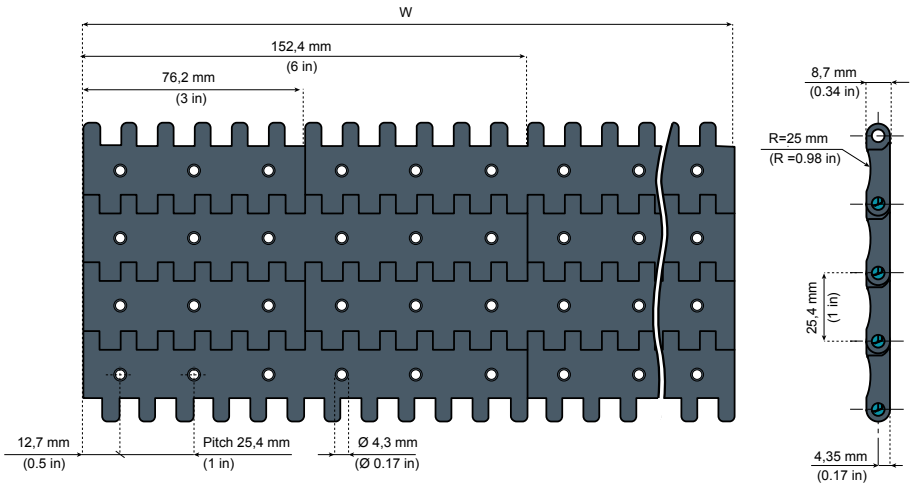
30398n

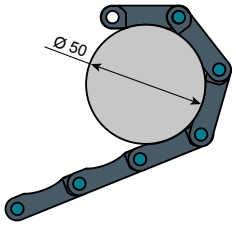
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2253 - ТОЛЩИНА: 8,7 mm (0,34 ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ FLAT TOP - VACUUM







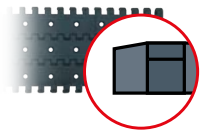


Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 40 mm (1,58 дюйма).
Максимальная нагрузка: 25 000 Н/м (1700 фунтов/фут).
Вес: 7,3 кг/м² (1,49 фунта/фут²).
Стандартный материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 381 mm (15 дюймов): 3,048 м (10 футов);
ширина > 381 mm (15 дюймов) ≤ 1676,4 mm (66 дюймов): 1,524 м (5 футов);
ширина > 66 дюймов: по запросу.

Скошенные кромки:



30395a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT
Flat top



FG
Flush grid



VG
Rubber insert



RTC
Roller top



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
305	12,00	NGE2253FT-K1200VAC43
381	15,00	NGE2253FT-K1500VAC43
457	18,00	NGE2253FT-K1800VAC43
533	21,00	NGE2253FT-K2100VAC43
610	24,00	NGE2253FT-K2400VAC43
686	27,00	NGE2253FT-K2700VAC43
762	30,00	NGE2253FT-K3000VAC43
838	33,00	NGE2253FT-K3300VAC43
914	36,00	NGE2253FT-K3600VAC43
991	39,00	NGE2253FT-K3900VAC43
1067	42,00	NGE2253FT-K4200VAC43
1143	45,00	NGE2253FT-K4500VAC43
1219	48,00	NGE2253FT-K4800VAC43
1295	51,00	NGE2253FT-K5100VAC43
1372	54,00	NGE2253FT-K5400VAC43

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



ЛЕНТЫ ROLLER TOP В СИСТЕМЕ СОРТИРОВКИ/ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ.

См. по номеру:

30398a



ВАКУУМНАЯ ЛЕНТА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ БАНОК.

См. по номеру:

30398n



КОНВЕЙЕР ДЛЯ ЛОТКОВ С БАНКАМИ.

Информацию о лентах LBP см. по номеру:

30500a

Информацию о роликовых боковых направляющих см. по номеру:

52510a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30410a

www.SystemPlastSmartGuide.com

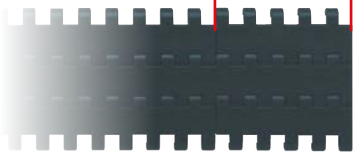
ИНДЕКС МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ

ШАГ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ FLAT TOP

2251 FT

Модули 85 mm



30440a

2252 FT

Модули 76,2 mm 3 дюйма

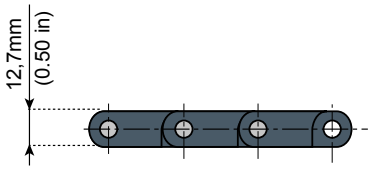


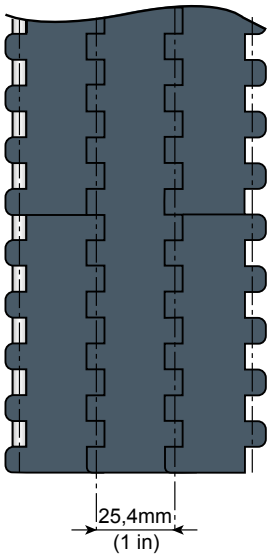
30445a

2251 FT 2252 FT

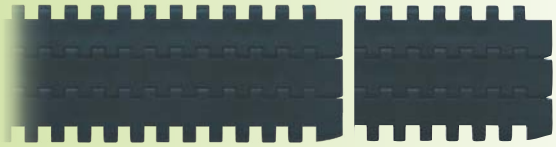


30420a

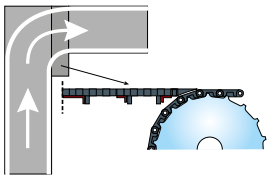




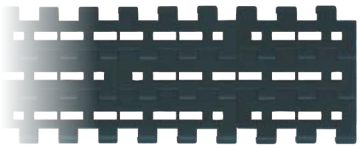
ВЕРСИЯ FLAT TOP С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ - 2251 FT



30430a

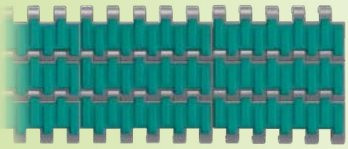


ВЕРСИЯ С ПЕРФОРИРОВАННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ - 2252 PT



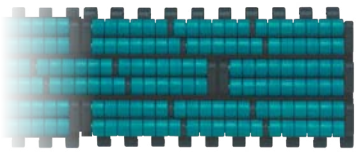
30481a

ВЕРСИЯ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ - 2251 VG



30490a

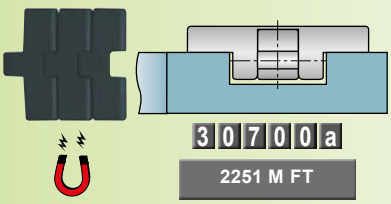
ВЕРСИЯ С НАКОПИТЕЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ - 2251 LBP



30500a

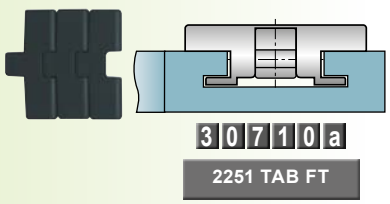
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ПОВОРОТНАЯ ЦЕПНАЯ ЛЕНТА:



30700a

2251 M FT



30710a

2251 TAB FT



SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30420a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

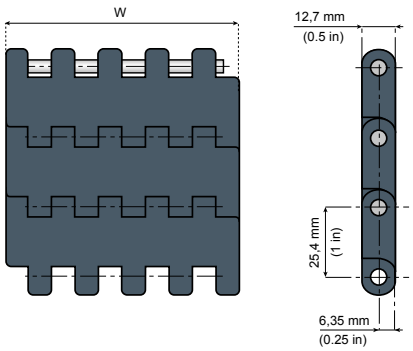
www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ FLAT TOP



Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Один трек





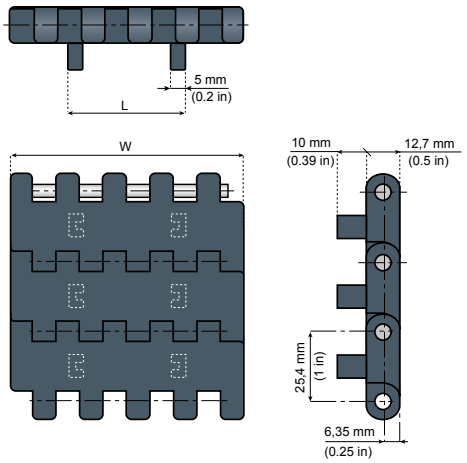
Материал штырей: PBT (белого цвета).

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА W		ШАГ		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТОВ/ФУТ
NGE2252FT-K300	NGE серо-голубого цвета	76,2	3	25,4	1	25	1	2600	590	1	0,67
NGE2252FT-K325		82,6	3,25					2800	620	1,2	0,81
NGE2251FT-K330		83,8	3,3					2800	620	1,2	0,81
NGE2252FT-K450		114,3	4,5					3870	860	1,6	1,07
NGE2252FT-K600		152,4	6					5220	1170	2,1	1,4
NGE2252FT-K750		190,5	7,5					6480	1460	2,7	1,81

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

Один трек с позиционерами



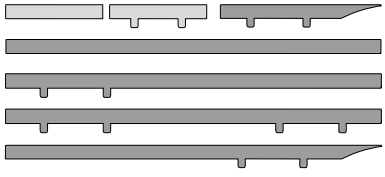


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	L		ШИРИНА W		ШАГ		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	ММ	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТЫ/ФУТ
NGE2252FT-PT-K300	NGE серо-голубого цвета	43,1	1,7	76,2	3	25,4	1	25	1	2600	590	1	0,67
NGE2252FT-PT-K325		43,1	1,7	82,6	3,25					2800	620	1,2	0,81
NGE2251FT-PT-K330		42,1	1,66	83,8	3,3					2800	620	1,2	0,81
NGE2252FT-PT-K450		43,1	1,7	114,3	4,5					3870	860	1,6	1,07
NGE2252FT-PT-K600		43,1	1,7	152,4	6					5220	1170	2,1	1,4
NGE2252FT-PT-K750		43,1	1,7	190,5	7,5					6480	1460	2,7	1,81

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).



Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (0,50 дюйма).



30550a

Другие версии
для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FG Flush grid



VG Rubber insert



LBP (низкое давление)



Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

New Generation®

Характеристики материалов:

73563a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

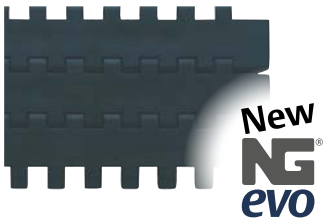
Smart Guide

30430a

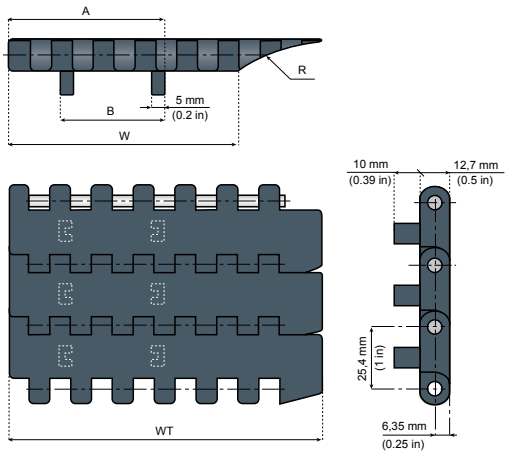
ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2251 С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

Один трек



Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука







Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

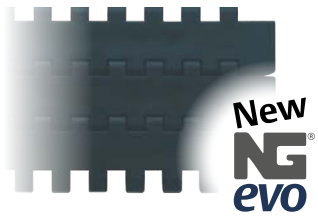
Характеристики материалов: 735633a

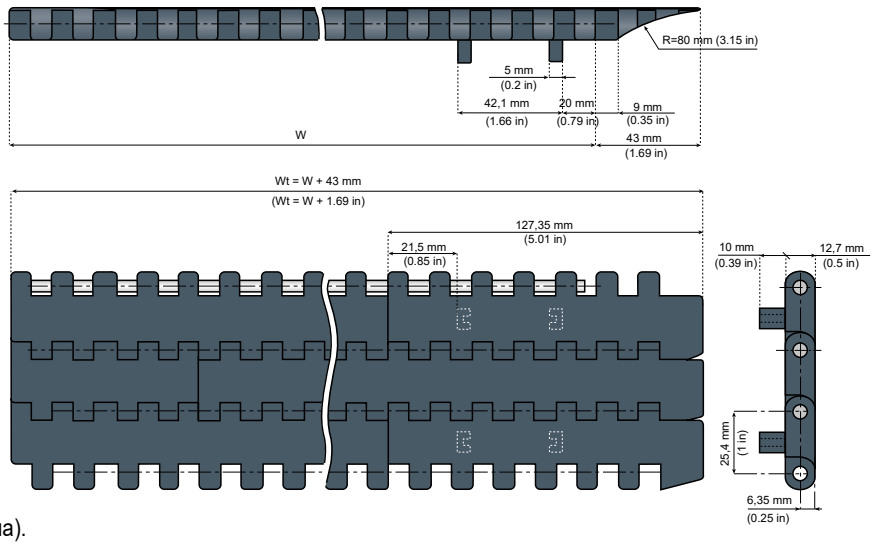
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	A		B		ШИРИНА W		ШИРИНА WT		R		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	mm	ДЮЙМЫ	Н	ФУНТЫ	КГ/m	ФУНТЫ/ФУТ
NGE2251FT-PT-K330T	NGE серо-голубого цвета	63	2,48	42,1	1,66	93	3,66	127	5	80	3,15	2900	650	1,7	1,14
NGE2251FT-PT-K430TL		78,6	3,095	43,2	1,7	109,5	4,31	160	6,3	150	5,91	3800	850	2,2	1,5
NGE2251FT-PT-K730TL		116,7	4,6	43,2	1,7	185	7,3	236,2	9,3	150	5,91	6200	1400	3,2	2,2

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

Версии большей ширины





Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 34 200 Н/м (2350 фунтов/фут).
Вес: 12,5 кг/м² (2,55 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов).



Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (0,50 дюйма).

Другие версии
для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FG
Flush grid



VG
Rubber insert



LBP
(низкое давление)



30550a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
85	3,35	**NGE2251FT-PT-M0085T**
170	6,69	**NGE2251FT-PT-M0170T**
255	10,04	**NGE2251FT-PT-M0255T**
340	13,39	**NGE2251FT-PT-M0340T**
425	16,73	**NGE2251FT-PT-M0425T**
510	20,08	**NGE2251FT-PT-M0510T**

SYSTEM PLAST®

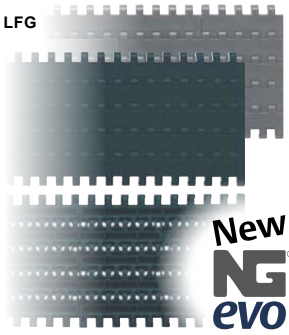
Smart Guide

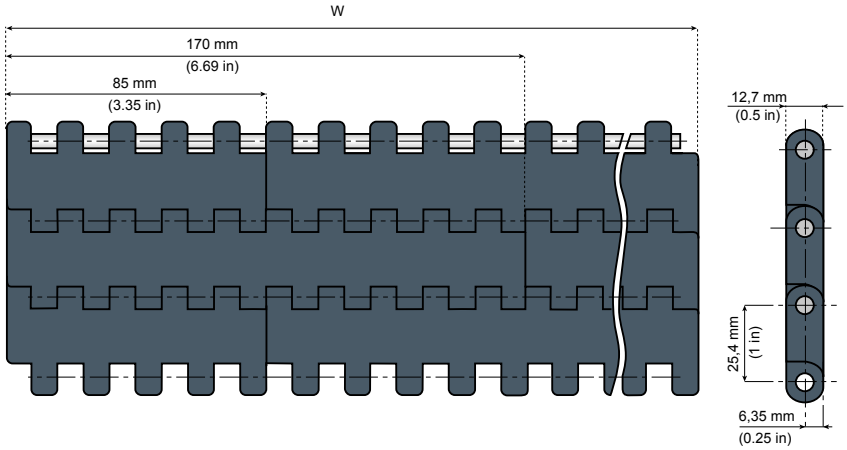
30440a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1ДЮЙМА) СЕРИИ 2251 - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (½ ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ FLAT TOP





Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода: 25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка (LFG): 38 000 Н/м (2600 фунтов/фут).
Вес: 12,5 кг/м² (2,55 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FG Flush grid



VG Rubber insert

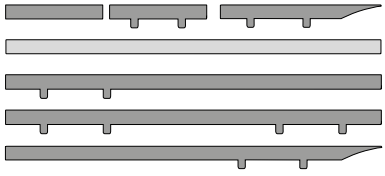


LBP (низкое давление)



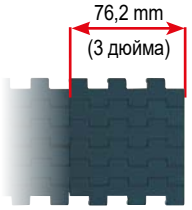


Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (0,50 дюйма).



30550a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Значения ширины в имперских единицах измерения см. по номеру: 30445a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
mm	ДЮЙМЫ	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2251FT-M0085	LFG2251FT-M0085
170	6,69	NGE2251FT-M0170	LFG2251FT-M0170
255	10,04	NGE2251FT-M0255	LFG2251FT-M0255
340	13,39	NGE2251FT-M0340	LFG2251FT-M0340
425	16,73	NGE2251FT-M0425	LFG2251FT-M0425
510	20,08	NGE2251FT-M0510	LFG2251FT-M0510
595	23,43	NGE2251FT-M0595	LFG2251FT-M0595
680	26,77	NGE2251FT-M0680	LFG2251FT-M0680
765	30,12	NGE2251FT-M0765	LFG2251FT-M0765
850	33,46	NGE2251FT-M0850	LFG2251FT-M0850
935	36,81	NGE2251FT-M0935	LFG2251FT-M0935
1020	40,16	NGE2251FT-M1020	LFG2251FT-M1020
1105	43,50	NGE2251FT-M1105	LFG2251FT-M1105
1190	46,85	NGE2251FT-M1190	LFG2251FT-M1190
1275	50,20	NGE2251FT-M1275	LFG2251FT-M1275
1360	53,54	NGE2251FT-M1360	LFG2251FT-M1360
1445	56,89	NGE2251FT-M1445	LFG2251FT-M1445
1530	60,24	NGE2251FT-M1530	LFG2251FT-M1530
1615	63,58	NGE2251FT-M1615	LFG2251FT-M1615
1700	66,93	NGE2251FT-M1700	LFG2251FT-M1700
1785	70,28	NGE2251FT-M1785	LFG2251FT-M1785
1870	73,62	NGE2251FT-M1870	LFG2251FT-M1870
1955	76,97	NGE2251FT-M1955	LFG2251FT-M1955
2040	80,31	NGE2251FT-M2040	LFG2251FT-M2040
2125	83,66	NGE2251FT-M2125	LFG2251FT-M2125
2210	87,01	NGE2251FT-M2210	LFG2251FT-M2210
2295	90,35	NGE2251FT-M2295	LFG2251FT-M2295

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30445a

www.SystemPlastSmartGuide.com

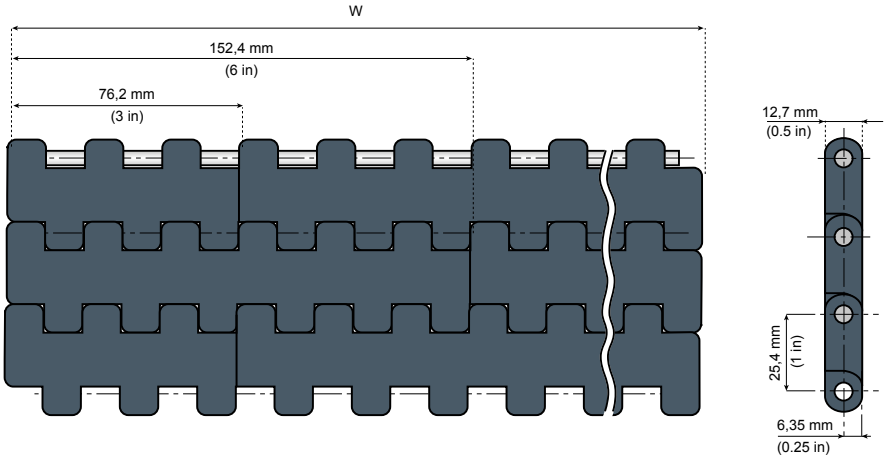
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2252 - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ FLAT TOP - МОДУЛИ 76,2 mm (3 ДЮЙМА)



Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.



Радиус обратного хода: 1 дюйм (25,4 mm).
Максимальная нагрузка: 34 200 Н/м (2340 фунтов/фут).
Вес: 12,9 кг/м² (2,63 фунта/фут²).
Материал штырей: POM (серого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 381 mm (15 дюймов): 3,048 м (фут);
ширина > 381 mm (15 дюймов) ≤ 914,4 mm (36 дюймов): 1,524 м (5 футов);
ширина > 36 дюймов: по запросу.

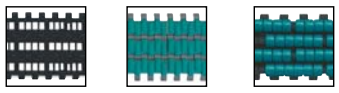
Стандартный материал

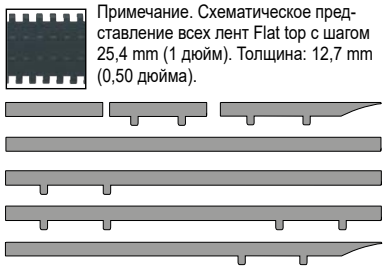
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

30550a

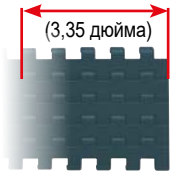
Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FG Flush grid | VG Rubber insert | LBP (низкое давление)





Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (0,50 дюйма).



Значения ширины в метрических единицах измерения см. по номеру:

30440a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ	
76	3,00	NGE2252FT-K300
152	6,00	NGE2252FT-K600
229	9,00	NGE2252FT-K900
305	12,00	NGE2252FT-K1200
381	15,00	NGE2252FT-K1500
457	18,00	NGE2252FT-K1800
533	21,00	NGE2252FT-K2100
610	24,00	NGE2252FT-K2400
686	27,00	NGE2252FT-K2700
762	30,00	NGE2252FT-K3000
838	33,00	NGE2252FT-K3300
914	36,00	NGE2252FT-K3600
991	39,00	NGE2252FT-K3900
1067	42,00	NGE2252FT-K4200
1143	45,00	NGE2252FT-K4500
1219	48,00	NGE2252FT-K4800
1295	51,00	NGE2252FT-K5100
1372	54,00	NGE2252FT-K5400
1448	57,00	NGE2252FT-K5700
1524	60,00	NGE2252FT-K6000
1600	63,00	NGE2252FT-K6300
1676	66,00	NGE2252FT-K6600
1753	69,00	NGE2252FT-K6900
1829	72,00	NGE2252FT-K7200
1905	75,00	NGE2252FT-K7500
1981	78,00	NGE2252FT-K7800
2057	81,00	NGE2252FT-K8100
2134	84,00	NGE2252FT-K8400
2210	87,00	NGE2252FT-K8700
2286	90,00	NGE2252FT-K9000

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

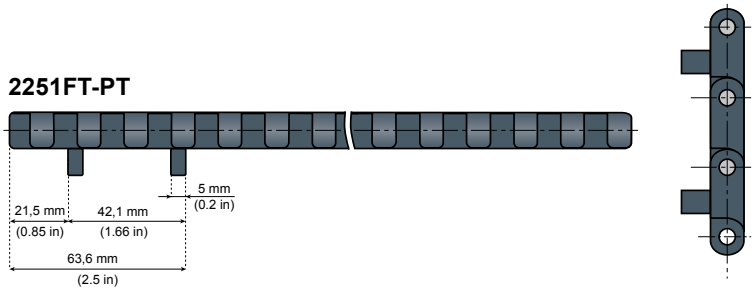
Smart Guide

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2251 - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

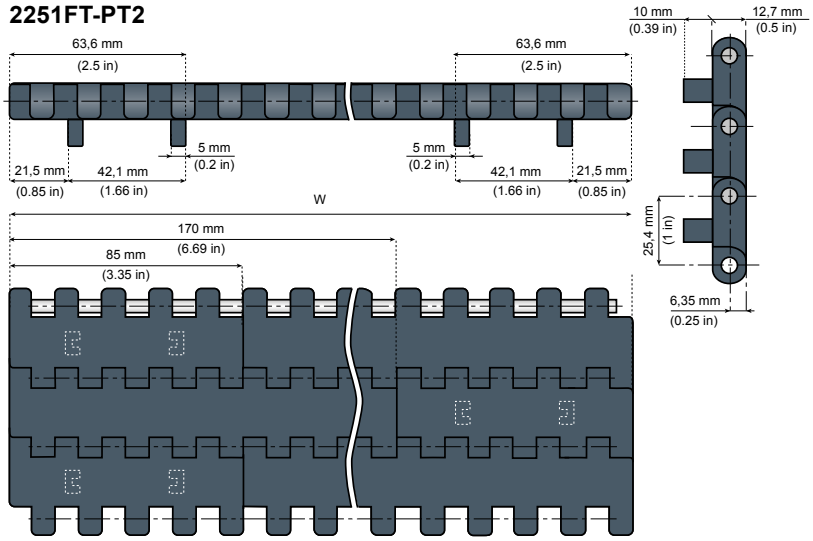
ВЕРСИЯ FLAT TOP С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ



2251FT-PT



2251FT-PT2



Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.

Радиус обратного хода:
25 mm (0,98 дюйма).
Максимальная нагрузка:
38 000 Н/м (2600 фунтов/фут).
Вес: 12,5 кг/м² (2,55 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	ДЮЙМЫ		
85	3,35	NGE2251FT-PT-M0085	-
170	6,69	NGE2251FT-PT-M0170	NGE2251FT-PT2-M0170
255	10,04	NGE2251FT-PT-M0255	NGE2251FT-PT2-M0255
340	13,39	NGE2251FT-PT-M0340	NGE2251FT-PT2-M0340
425	16,73	NGE2251FT-PT-M0425	NGE2251FT-PT2-M0425
510	20,08	NGE2251FT-PT-M0510	NGE2251FT-PT2-M0510
595	23,43	NGE2251FT-PT-M0595	NGE2251FT-PT2-M0595
680	26,77	NGE2251FT-PT-M0680	NGE2251FT-PT2-M0680
765	30,12	NGE2251FT-PT-M0765	NGE2251FT-PT2-M0765
850	33,46	NGE2251FT-PT-M0850	NGE2251FT-PT2-M0850
935	36,81	NGE2251FT-PT-M0935	NGE2251FT-PT2-M0935
1020	40,16	NGE2251FT-PT-M1020	NGE2251FT-PT2-M1020
1105	43,50	NGE2251FT-PT-M1105	NGE2251FT-PT2-M1105
1190	46,85	NGE2251FT-PT-M1190	NGE2251FT-PT2-M1190
1275	50,20	NGE2251FT-PT-M1275	NGE2251FT-PT2-M1275
1360	53,54	NGE2251FT-PT-M1360	NGE2251FT-PT2-M1360
1445	56,89	NGE2251FT-PT-M1445	NGE2251FT-PT2-M1445
1530	60,24	NGE2251FT-PT-M1530	NGE2251FT-PT2-M1530
1615	63,58	NGE2251FT-PT-M1615	NGE2251FT-PT2-M1615
1700	66,93	NGE2251FT-PT-M1700	NGE2251FT-PT2-M1700
1785	70,28	NGE2251FT-PT-M1785	NGE2251FT-PT2-M1785
1870	73,62	NGE2251FT-PT-M1870	NGE2251FT-PT2-M1870

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

30550a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартные материалы

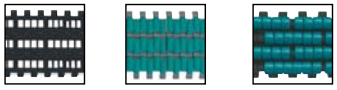
NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

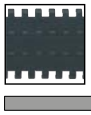
LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов:
73563a

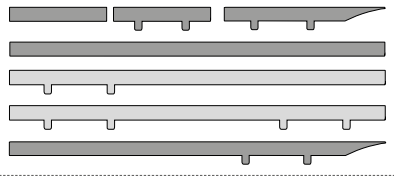
Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FG Flush grid | VG Rubber insert | LBP (низкое давление)





Примечание. Схематическое представление всех лент Flat top с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (0,50 дюйма).

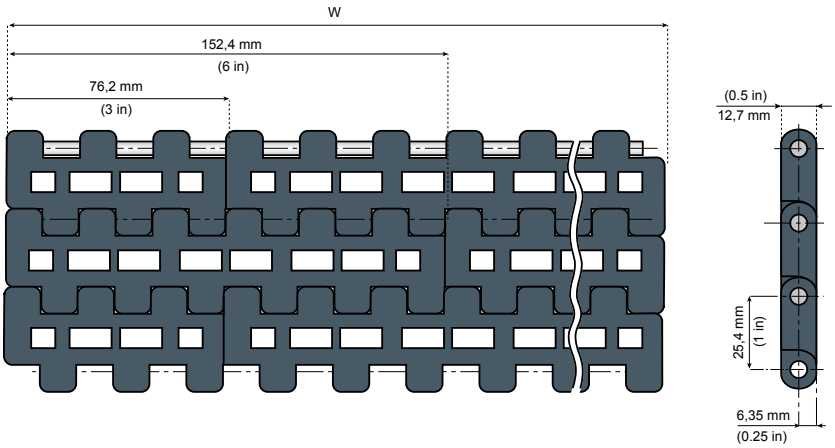


МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2252 - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

ВЕРСИЯ С ПЕРФОРИРОВАННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ



Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука
Больший срок службы, чем у ацеталя.
Меньший коэффициент трения, чем у ацеталя.
Высокая устойчивость к химическим веществам.
Высокое сопротивление истиранию.
Отвечает требованиям к материалам согласно стандартам EC1935/2004 и FDA CFR21 для контакта с пищевыми продуктами.
Меньшее скопление пыли, чем в цепях из ацеталя.
Множество других преимуществ.



Радиус обратного хода: 25,4 mm (1 дюйм).
Максимальная нагрузка: 34 200 Н/м (2340 фунтов/фут).
Вес: 14,0 кг/m² (2,86 фунта/фут²).
Материал штырей: POM (серого цвета).
Открытая поверхность: 14 %.
Стандартная длина:
ширина ≤ 15 дюймов: 3,048 м (10 футов);
ширина > 15 дюймов, но ≤ 36 дюймов: 1,524 м (5 футов);
ширина > 36 дюймов: по запросу.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 7 3 5 6 3 a

3 0 5 5 0 a

Другие версии для лент с шагом 25,4 мм (1 дюйм):

FT Flat top



VG Rubber insert



LBP (низкое давление)



ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
76	3,00	NGE2252PT-K300
152	6,00	NGE2252PT-K600
229	9,00	NGE2252PT-K900
305	12,00	NGE2252PT-K1200
381	15,00	NGE2252PT-K1500
457	18,00	NGE2252PT-K1800
533	21,00	NGE2252PT-K2100
610	24,00	NGE2252PT-K2400
686	27,00	NGE2252PT-K2700
762	30,00	NGE2252PT-K3000
838	33,00	NGE2252PT-K3300
914	36,00	NGE2252PT-K3600
991	39,00	NGE2252PT-K3900
1067	42,00	NGE2252PT-K4200
1143	45,00	NGE2252PT-K4500
1219	48,00	NGE2252PT-K4800
1295	51,00	NGE2252PT-K5100
1372	54,00	NGE2252PT-K5400

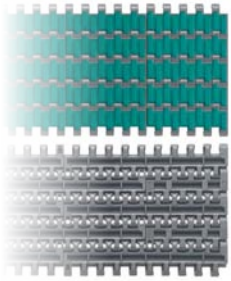
Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

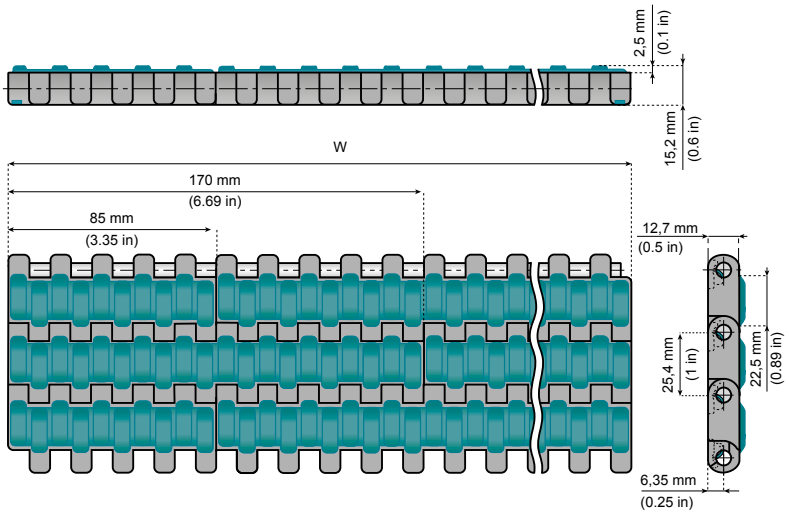
30490a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

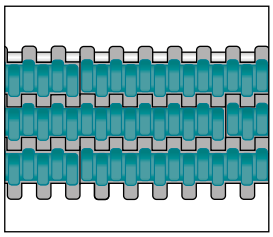
РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЙ ШАГ





Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения, серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 мм (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 38 000 H/m (2600 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

VG 2251
Накладка через каждый шаг



Вес:
13,5 кг/m² (2,75 фунта/фут²).

30550a

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

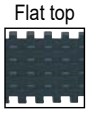
Характеристики материалов: 73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

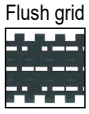
Характеристики материалов: 73570a

Другие версии для лент с шагом 25,4 мм (1 дюйм):

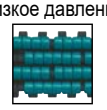
FT Flat top



FG Flush grid

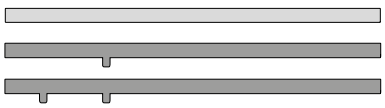


LBP (низкое давление)

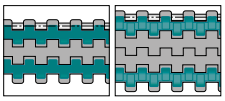




Примечание. Схематическое представление всех лент с резиновыми накладками VG с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).

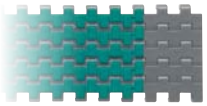


Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Информацию о накладках, расположенных через каждые 2 или 3 шага, см. по номеру:

30490b



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру:

30495a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	LFG2251FT-M0085VG
170	6,69	LFG2251FT-M0170VG
255	10,04	LFG2251FT-M0255VG
340	13,39	LFG2251FT-M0340VG
425	16,73	LFG2251FT-M0425VG
510	20,08	LFG2251FT-M0510VG
595	23,43	LFG2251FT-M0595VG
680	26,77	LFG2251FT-M0680VG
765	30,12	LFG2251FT-M0765VG
850	33,46	LFG2251FT-M0850VG
935	36,81	LFG2251FT-M0935VG
1020	40,16	LFG2251FT-M1020VG
1105	43,50	LFG2251FT-M1105VG
1190	46,85	LFG2251FT-M1190VG
1275	50,20	LFG2251FT-M1275VG
1360	53,54	LFG2251FT-M1360VG
1445	56,89	LFG2251FT-M1445VG
1530	60,24	LFG2251FT-M1530VG
1615	63,58	LFG2251FT-M1615VG
1700	66,93	LFG2251FT-M1700VG
1785	70,28	LFG2251FT-M1785VG
1870	73,62	LFG2251FT-M1870VG

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

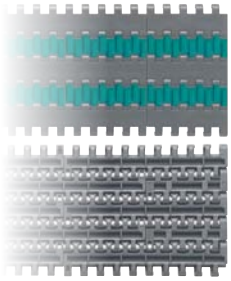
Smart Guide

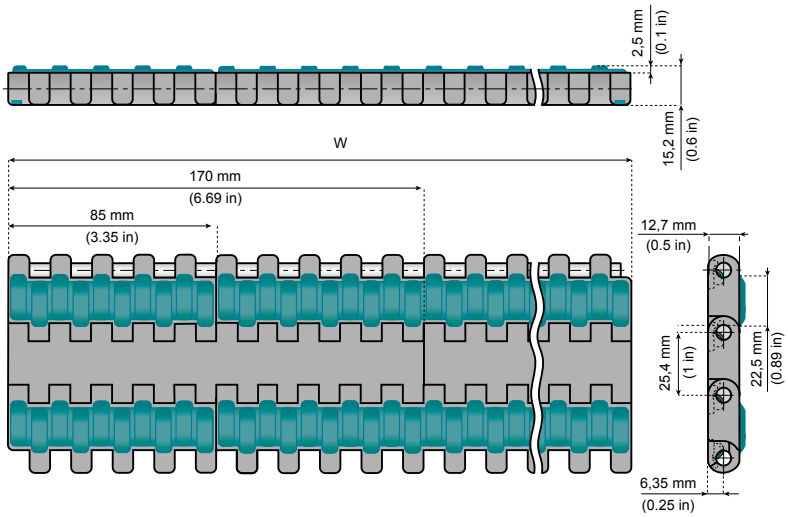
30490b

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

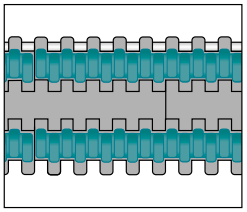
РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 2 И 3 ШАГА





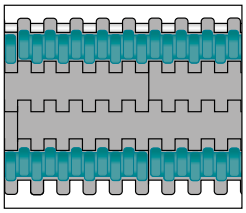
Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Максимальная нагрузка: 38 000 H/m (2600 фунтов/фут).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

VG2 2251
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
13,0 кг/м² (2,65 фунта/фут²).

VG3 2251
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
12,8 кг/м² (2,61 фунта/фут²).

30550a

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

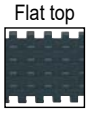
TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Другие версии для лент с шагом 25,4 мм (1 дюйм):

FT Flat top

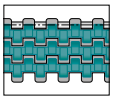


FG Flush grid



LBP (низкое давление)

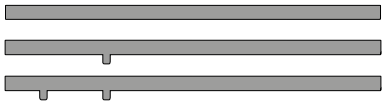


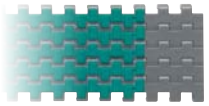


Информацию о накладках, располагаемых через каждый шаг, см. по номеру: 30490a



Примечание. Схематическое представление всех лент с резиновыми накладками VG с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).





Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру: 30495a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
85	3,35	LFG2251FT-M0085VG-2	LFG2251FT-M0085VG-3
170	6,69	LFG2251FT-M0170VG-2	LFG2251FT-M0170VG-3
255	10,04	LFG2251FT-M0255VG-2	LFG2251FT-M0255VG-3
340	13,39	LFG2251FT-M0340VG-2	LFG2251FT-M0340VG-3
425	16,73	LFG2251FT-M0425VG-2	LFG2251FT-M0425VG-3
510	20,08	LFG2251FT-M0510VG-2	LFG2251FT-M0510VG-3
595	23,43	LFG2251FT-M0595VG-2	LFG2251FT-M0595VG-3
680	26,77	LFG2251FT-M0680VG-2	LFG2251FT-M0680VG-3
765	30,12	LFG2251FT-M0765VG-2	LFG2251FT-M0765VG-3
850	33,46	LFG2251FT-M0850VG-2	LFG2251FT-M0850VG-3
935	36,81	LFG2251FT-M0935VG-2	LFG2251FT-M0935VG-3
1020	40,16	LFG2251FT-M1020VG-2	LFG2251FT-M1020VG-3
1105	43,50	LFG2251FT-M1105VG-2	LFG2251FT-M1105VG-3
1190	46,85	LFG2251FT-M1190VG-2	LFG2251FT-M1190VG-3
1275	50,20	LFG2251FT-M1275VG-2	LFG2251FT-M1275VG-3
1360	53,54	LFG2251FT-M1360VG-2	LFG2251FT-M1360VG-3
1445	56,89	LFG2251FT-M1445VG-2	LFG2251FT-M1445VG-3
1530	60,24	LFG2251FT-M1530VG-2	LFG2251FT-M1530VG-3
1615	63,58	LFG2251FT-M1615VG-2	LFG2251FT-M1615VG-3
1700	66,93	LFG2251FT-M1700VG-2	LFG2251FT-M1700VG-3
1785	70,28	LFG2251FT-M1785VG-2	LFG2251FT-M1785VG-3
1870	73,62	LFG2251FT-M1870VG-2	LFG2251FT-M1870VG-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

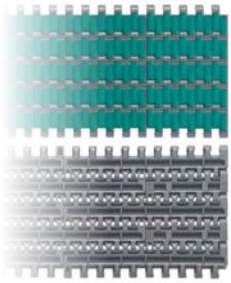
Smart Guide

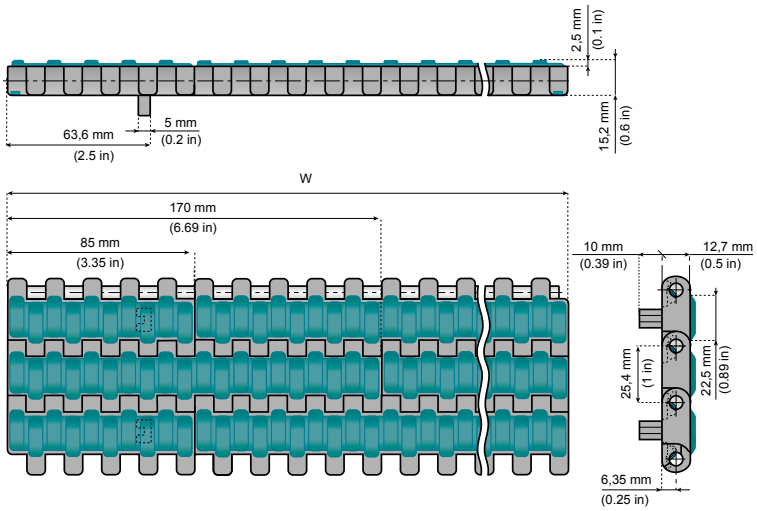
30490c

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2ДЮЙМА)

ВЕРСИИ С ПОЗИЦИОНЕРАМИ / РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ





Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.

Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).

Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).

Максимальная нагрузка: 38 000 H/m (2600 фунтов/фут).

Материал штырей: PBT (белого цвета).

Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру: 30495a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

30550a

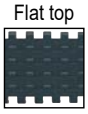
Характеристики материалов: 73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

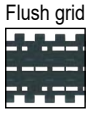
Характеристики материалов: 73570a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FG Flush grid

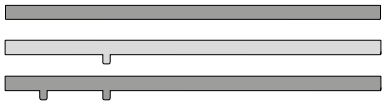


LBP (низкое давление)

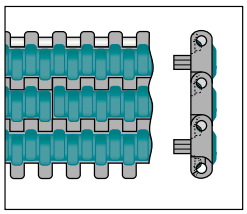




Примечание. Схематическое представление всех лент с резиновыми накладками VG с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).

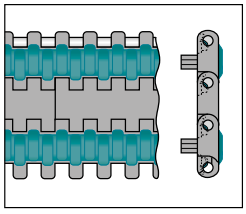


VG 2251 P1
Накладка через каждый шаг



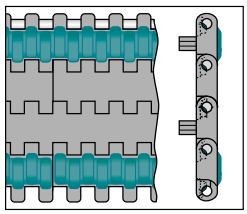
Вес:
13,5 кг/m² (2,75 фунта/фут²).

VG2 2251 P1
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
13,0 кг/m² (2,65 фунта/фут²).

VG3 2251 P1
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
12,8 кг/m² (2,61 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы			
85	3,35	LFG2251FT-P-M0085VG	LFG2251FT-P-M0085VG-2	LFG2251FT-P-M0085VG-3
170	6,69	LFG2251FT-P-M0170VG	LFG2251FT-P-M0170VG-2	LFG2251FT-P-M0170VG-3
255	10,04	LFG2251FT-P-M0255VG	LFG2251FT-P-M0255VG-2	LFG2251FT-P-M0255VG-3
340	13,39	LFG2251FT-P-M0340VG	LFG2251FT-P-M0340VG-2	LFG2251FT-P-M0340VG-3
425	16,73	LFG2251FT-P-M0425VG	LFG2251FT-P-M0425VG-2	LFG2251FT-P-M0425VG-3
510	20,08	LFG2251FT-P-M0510VG	LFG2251FT-P-M0510VG-2	LFG2251FT-P-M0510VG-3
595	23,43	LFG2251FT-P-M0595VG	LFG2251FT-P-M0595VG-2	LFG2251FT-P-M0595VG-3
680	26,77	LFG2251FT-P-M0680VG	LFG2251FT-P-M0680VG-2	LFG2251FT-P-M0680VG-3
765	30,12	LFG2251FT-P-M0765VG	LFG2251FT-P-M0765VG-2	LFG2251FT-P-M0765VG-3
850	33,46	LFG2251FT-P-M0850VG	LFG2251FT-P-M0850VG-2	LFG2251FT-P-M0850VG-3
935	36,81	LFG2251FT-P-M0935VG	LFG2251FT-P-M0935VG-2	LFG2251FT-P-M0935VG-3
1020	40,16	LFG2251FT-P-M1020VG	LFG2251FT-P-M1020VG-2	LFG2251FT-P-M1020VG-3
1105	43,50	LFG2251FT-P-M1105VG	LFG2251FT-P-M1105VG-2	LFG2251FT-P-M1105VG-3
1190	46,85	LFG2251FT-P-M1190VG	LFG2251FT-P-M1190VG-2	LFG2251FT-P-M1190VG-3
1275	50,20	LFG2251FT-P-M1275VG	LFG2251FT-P-M1275VG-2	LFG2251FT-P-M1275VG-3
1360	53,54	LFG2251FT-P-M1360VG	LFG2251FT-P-M1360VG-2	LFG2251FT-P-M1360VG-3
1445	56,89	LFG2251FT-P-M1445VG	LFG2251FT-P-M1445VG-2	LFG2251FT-P-M1445VG-3
1530	60,24	LFG2251FT-P-M1530VG	LFG2251FT-P-M1530VG-2	LFG2251FT-P-M1530VG-3
1615	63,58	LFG2251FT-P-M1615VG	LFG2251FT-P-M1615VG-2	LFG2251FT-P-M1615VG-3
1700	66,93	LFG2251FT-P-M1700VG	LFG2251FT-P-M1700VG-2	LFG2251FT-P-M1700VG-3
1785	70,28	LFG2251FT-P-M1785VG	LFG2251FT-P-M1785VG-2	LFG2251FT-P-M1785VG-3
1870	73,62	LFG2251FT-P-M1870VG	LFG2251FT-P-M1870VG-2	LFG2251FT-P-M1870VG-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

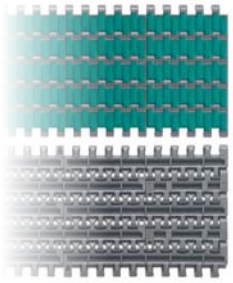
Smart Guide

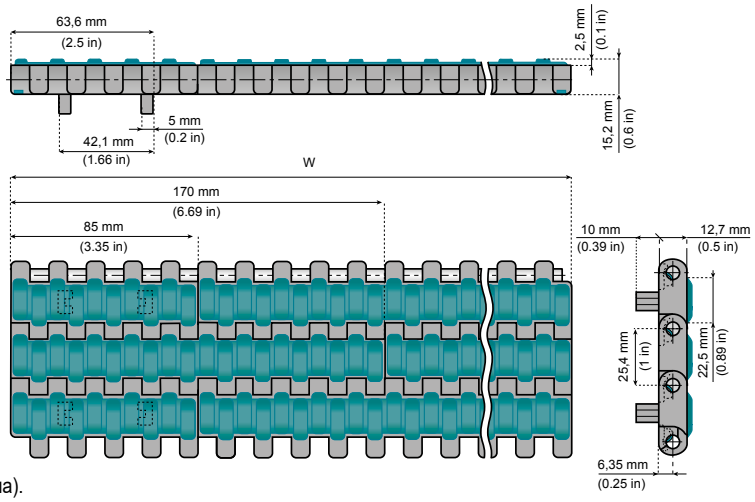
30490d

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

ВЕРСИИ С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ / РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ





Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.

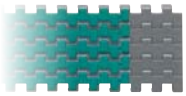
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, , 70 единиц по Шору (A).

Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).

Максимальная нагрузка: 38 000 H/m (2600 фунтов/фут).

Материал штырей: PBT (белого цвета).

Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов) ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.



Также возможен вариант исполнения с боковым зубцом. См. по номеру:

30495a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

30550a

Характеристики материалов:

73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

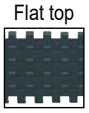
Термопластичная резина

Характеристики материалов:

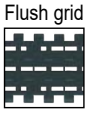
73570a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

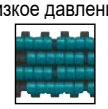
FT Flat top



FG Flush grid

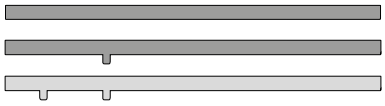


LBP (низкое давление)

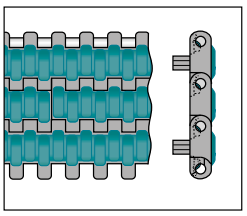




Примечание. Схематическое представление всех лент с резиновыми накладками VG с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).

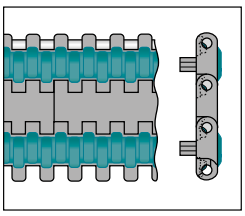


VG 2251 P2
Накладка через каждый шаг



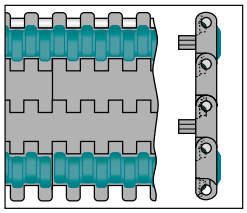
Вес:
13,5 кг/m² (2,75 фунта/фут²).

VG2 2251 P2
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
13,0 (2,65 фунта/фут²).

VG3 2251 P3
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
12,8 кг/m² (2,61 фунта/фут²).

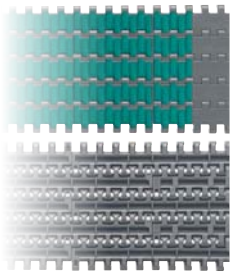
ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы			
85	3,35	LFG2251FT-PT-M0085VG	LFG2251FT-PT-M0085VG-2	LFG2251FT-PT-M0085VG-3
170	6,69	LFG2251FT-PT-M0170VG	LFG2251FT-PT-M0170VG-2	LFG2251FT-PT-M0170VG-3
255	10,04	LFG2251FT-PT-M0255VG	LFG2251FT-PT-M0255VG-2	LFG2251FT-PT-M0255VG-3
340	13,39	LFG2251FT-PT-M0340VG	LFG2251FT-PT-M0340VG-2	LFG2251FT-PT-M0340VG-3
425	16,73	LFG2251FT-PT-M0425VG	LFG2251FT-PT-M0425VG-2	LFG2251FT-PT-M0425VG-3
510	20,08	LFG2251FT-PT-M0510VG	LFG2251FT-PT-M0510VG-2	LFG2251FT-PT-M0510VG-3
595	23,43	LFG2251FT-PT-M0595VG	LFG2251FT-PT-M0595VG-2	LFG2251FT-PT-M0595VG-3
680	26,77	LFG2251FT-PT-M0680VG	LFG2251FT-PT-M0680VG-2	LFG2251FT-PT-M0680VG-3
765	30,12	LFG2251FT-PT-M0765VG	LFG2251FT-PT-M0765VG-2	LFG2251FT-PT-M0765VG-3
850	33,46	LFG2251FT-PT-M0850VG	LFG2251FT-PT-M0850VG-2	LFG2251FT-PT-M0850VG-3
935	36,81	LFG2251FT-PT-M0935VG	LFG2251FT-PT-M0935VG-2	LFG2251FT-PT-M0935VG-3
1020	40,16	LFG2251FT-PT-M1020VG	LFG2251FT-PT-M1020VG-2	LFG2251FT-PT-M1020VG-3
1105	43,50	LFG2251FT-PT-M1105VG	LFG2251FT-PT-M1105VG-2	LFG2251FT-PT-M1105VG-3
1190	46,85	LFG2251FT-PT-M1190VG	LFG2251FT-PT-M1190VG-2	LFG2251FT-PT-M1190VG-3
1275	50,20	LFG2251FT-PT-M1275VG	LFG2251FT-PT-M1275VG-2	LFG2251FT-PT-M1275VG-3
1360	53,54	LFG2251FT-PT-M1360VG	LFG2251FT-PT-M1360VG-2	LFG2251FT-PT-M1360VG-3
1445	56,89	LFG2251FT-PT-M1445VG	LFG2251FT-PT-M1445VG-2	LFG2251FT-PT-M1445VG-3
1530	60,24	LFG2251FT-PT-M1530VG	LFG2251FT-PT-M1530VG-2	LFG2251FT-PT-M1530VG-3
1615	63,58	LFG2251FT-PT-M1615VG	LFG2251FT-PT-M1615VG-2	LFG2251FT-PT-M1615VG-3
1700	66,93	LFG2251FT-PT-M1700VG	LFG2251FT-PT-M1700VG-2	LFG2251FT-PT-M1700VG-3
1785	70,28	LFG2251FT-PT-M1785VG	LFG2251FT-PT-M1785VG-2	LFG2251FT-PT-M1785VG-3
1870	73,62	LFG2251FT-PT-M1870VG	LFG2251FT-PT-M1870VG-2	LFG2251FT-PT-M1870VG-3

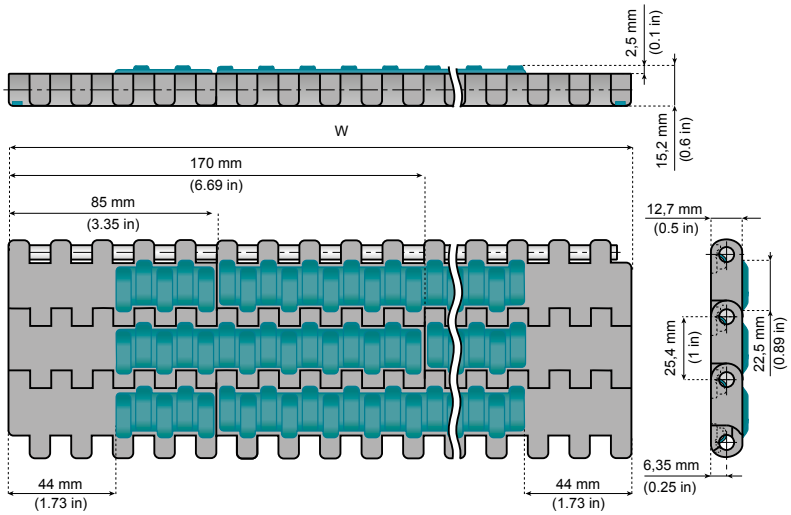
Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

30495a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЙ ШАГ, БОКОВОЙ ЗУБЕЦ





ВЕРСИЯ С БОКОВЫМ ЗУБЦОМ

Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.

Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).

Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).

Максимальная нагрузка: 38 000 H/m (2600 фунтов/фут).

Материал штырей: PBT (белого цвета).

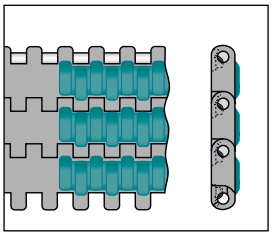
Стандартная длина:

ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);

ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);

ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

VGS 2251
Накладка через каждый шаг



Вес:
13,5 кг/м² (2,75 фунта/фут²).

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

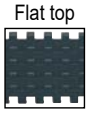
TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

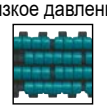
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT	FG	LBP
Flat top	Flush grid	(низкое давление)



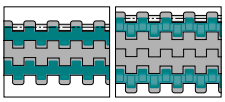




Примечание. Схематическое представление всех лент с резиновыми накладками VG с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).



30550a



Информацию о накладках, расположенных через каждые 2 или 3 шага, см. по номеру: 30495b



Информацию о полной ширине поверхности с резиновыми накладками см. по номеру: 30490a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
255	10,04	LFG2251FT-M0255VGS
340	13,39	LFG2251FT-M0340VGS
425	16,73	LFG2251FT-M0425VGS
510	20,08	LFG2251FT-M0510VGS
595	23,43	LFG2251FT-M0595VGS
680	26,77	LFG2251FT-M0680VGS
765	30,12	LFG2251FT-M0765VGS
850	33,46	LFG2251FT-M0850VGS
935	36,81	LFG2251FT-M0935VGS
1020	40,16	LFG2251FT-M1020VGS
1105	43,50	LFG2251FT-M1105VGS
1190	46,85	LFG2251FT-M1190VGS
1275	50,20	LFG2251FT-M1275VGS
1360	53,54	LFG2251FT-M1360VGS
1445	56,89	LFG2251FT-M1445VGS
1530	60,24	LFG2251FT-M1530VGS
1615	63,58	LFG2251FT-M1615VGS
1700	66,93	LFG2251FT-M1700VGS
1785	70,28	LFG2251FT-M1785VGS
1870	73,62	LFG2251FT-M1870VGS

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

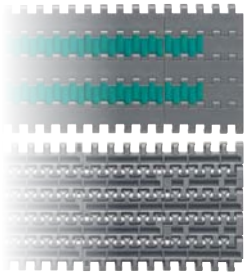
Smart Guide

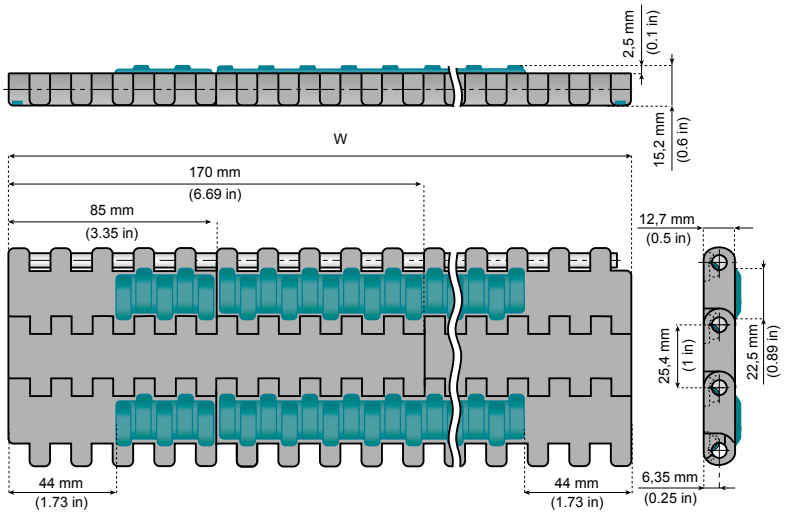
30495b

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

РЕЗИНОВЫЕ НАКЛАДКИ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 2 И 3 ШАГА, БОКОВОЙ ЗУБЕЦ





ВЕРСИЯ С БОКОВЫМ ЗУБЦОМ

Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.

Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).

Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).

Максимальная нагрузка: 38 000 H/m (2600 фунтов/фут).

Материал штырей: PBT (белого цвета).

Стандартная длина:

ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

30550a

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Термопластичная резина

Характеристики материалов: 73570a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Информацию о накладках, располагаемых через каждый шаг, см. по номеру: 30495a

Информацию о полной ширине поверхности с резиновыми накладками см. по номеру: 30490a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FG Flush grid

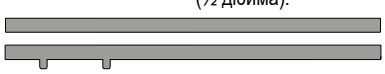


LBP (низкое давление)

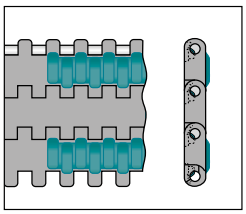




Примечание. Схематическое представление всех лент с резиновыми накладками VG с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).

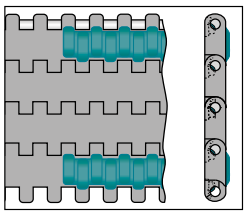


VGS2 2251
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
13,0 кг/m² (2,65 фунта/фут²).

VGS3 2251
Накладки через каждые 3 шага



Вес:
12,8 кг/m² (2,61 фунта/фут²).

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
170	6,69	LFG2251FT-M0170VGS-2	LFG2251FT-M0170VGS-3
255	10,04	LFG2251FT-M0255VGS-2	LFG2251FT-M0255VGS-3
340	13,39	LFG2251FT-M0340VGS-2	LFG2251FT-M0340VGS-3
425	16,73	LFG2251FT-M0425VGS-2	LFG2251FT-M0425VGS-3
510	20,08	LFG2251FT-M0510VGS-2	LFG2251FT-M0510VGS-3
595	23,43	LFG2251FT-M0595VGS-2	LFG2251FT-M0595VGS-3
680	26,77	LFG2251FT-M0680VGS-2	LFG2251FT-M0680VGS-3
765	30,12	LFG2251FT-M0765VGS-2	LFG2251FT-M0765VGS-3
850	33,46	LFG2251FT-M0850VGS-2	LFG2251FT-M0850VGS-3
935	36,81	LFG2251FT-M0935VGS-2	LFG2251FT-M0935VGS-3
1020	40,16	LFG2251FT-M1020VGS-2	LFG2251FT-M1020VGS-3
1105	43,50	LFG2251FT-M1105VGS-2	LFG2251FT-M1105VGS-3
1190	46,85	LFG2251FT-M1190VGS-2	LFG2251FT-M1190VGS-3
1275	50,20	LFG2251FT-M1275VGS-2	LFG2251FT-M1275VGS-3
1360	53,54	LFG2251FT-M1360VGS-2	LFG2251FT-M1360VGS-3
1445	56,89	LFG2251FT-M1445VGS-2	LFG2251FT-M1445VGS-3
1530	60,24	LFG2251FT-M1530VGS-2	LFG2251FT-M1530VGS-3
1615	63,58	LFG2251FT-M1615VGS-2	LFG2251FT-M1615VGS-3
1700	66,93	LFG2251FT-M1700VGS-2	LFG2251FT-M1700VGS-3
1785	70,28	LFG2251FT-M1785VGS-2	LFG2251FT-M1785VGS-3
1870	73,62	LFG2251FT-M1870VGS-2	LFG2251FT-M1870VGS-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

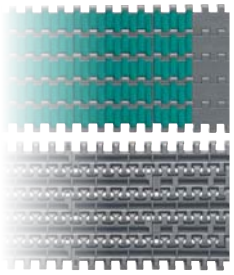
Smart Guide

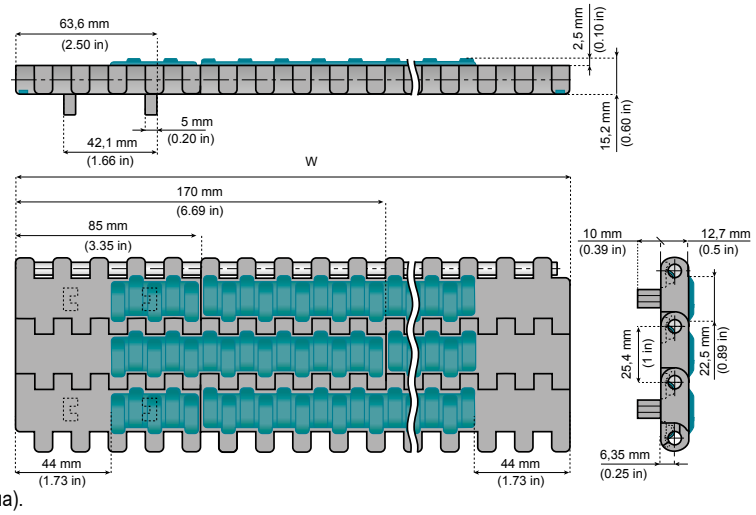
30495d

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) - ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

ВЕРСИИ С ДВОЙНЫМИ ПОЗИЦИОНЕРАМИ И БОКОВЫМ ЗУБЦОМ / РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ





ВЕРСИЯ С БОКОВЫМ ЗУБЦОМ

Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения серого цвета.

Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 70 единиц по Шору (A).

Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).

Максимальная нагрузка: 38 000 H/m (2600 фунтов/фут).

Материал штырей: PBT (белого цвета).

Стандартная длина:

ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,048 м (10 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

30550a



Информацию о полной ширине поверхности с резиновыми накладками см. по номеру:
30490a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов:
73563a

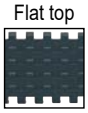
TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

Термопластичная резина

Характеристики материалов:
73570a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT Flat top



FG Flush grid



LBP (низкое давление)

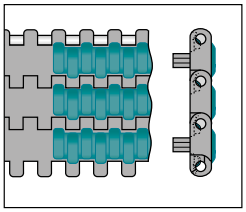




Примечание. Схематическое представление всех лент с резиновыми накладками VG с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).

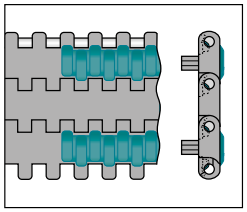


VGS 2251 P2
Накладка через каждый шаг



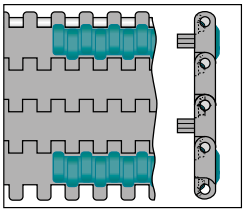
Вес:
13,5 кг/м² (2,75 фунта/фут²).

VGS2 2251 P2
Накладки через каждые 2 шага



Вес:
13,0 (2,65 фунта/фут²).

VGS3 2251 P2
Накладки через каждые 3 шага



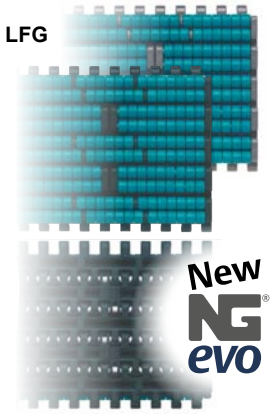
Вес:
12,8 кг/м² (2,61 фунта/фут²).

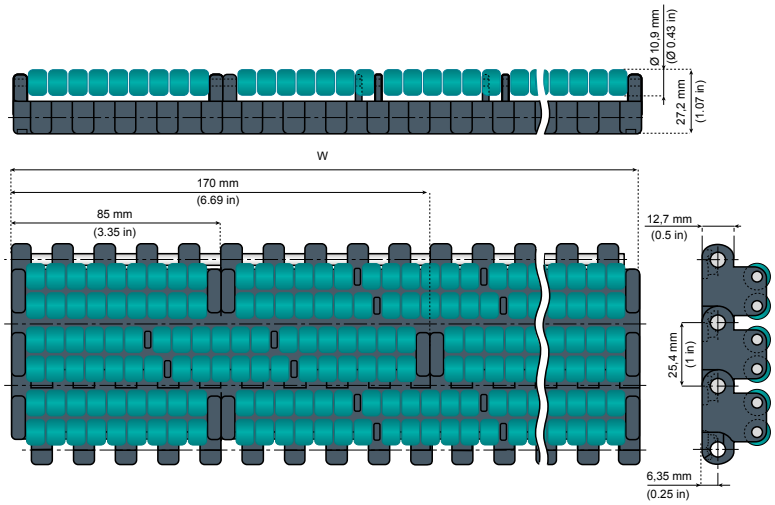
ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы			
170	6,69	-	LFG2251FT-PT-M0170VGS-2	-
255	10,04	LFG2251FT-PT-M0255VGS	LFG2251FT-PT-M0255VGS-2	LFG2251FT-PT-M0255VGS-3
340	13,39	LFG2251FT-PT-M0340VGS	LFG2251FT-PT-M0340VGS-2	LFG2251FT-PT-M0340VGS-3
425	16,73	LFG2251FT-PT-M0425VGS	LFG2251FT-PT-M0425VGS-2	LFG2251FT-PT-M0425VGS-3
510	20,08	LFG2251FT-PT-M0510VGS	LFG2251FT-PT-M0510VGS-2	LFG2251FT-PT-M0510VGS-3
595	23,43	LFG2251FT-PT-M0595VGS	LFG2251FT-PT-M0595VGS-2	LFG2251FT-PT-M0595VGS-3
680	26,77	LFG2251FT-PT-M0680VGS	LFG2251FT-PT-M0680VGS-2	LFG2251FT-PT-M0680VGS-3
765	30,12	LFG2251FT-PT-M0765VGS	LFG2251FT-PT-M0765VGS-2	LFG2251FT-PT-M0765VGS-3
850	33,46	LFG2251FT-PT-M0850VGS	LFG2251FT-PT-M0850VGS-2	LFG2251FT-PT-M0850VGS-3
935	36,81	LFG2251FT-PT-M0935VGS	LFG2251FT-PT-M0935VGS-2	LFG2251FT-PT-M0935VGS-3
1020	40,16	LFG2251FT-PT-M1020VGS	LFG2251FT-PT-M1020VGS-2	LFG2251FT-PT-M1020VGS-3
1105	43,50	LFG2251FT-PT-M1105VGS	LFG2251FT-PT-M1105VGS-2	LFG2251FT-PT-M1105VGS-3
1190	46,85	LFG2251FT-PT-M1190VGS	LFG2251FT-PT-M1190VGS-2	LFG2251FT-PT-M1190VGS-3
1275	50,20	LFG2251FT-PT-M1275VGS	LFG2251FT-PT-M1275VGS-2	LFG2251FT-PT-M1275VGS-3
1360	53,54	LFG2251FT-PT-M1360VGS	LFG2251FT-PT-M1360VGS-2	LFG2251FT-PT-M1360VGS-3
1445	56,89	LFG2251FT-PT-M1445VGS	LFG2251FT-PT-M1445VGS-2	LFG2251FT-PT-M1445VGS-3
1530	60,24	LFG2251FT-PT-M1530VGS	LFG2251FT-PT-M1530VGS-2	LFG2251FT-PT-M1530VGS-3
1615	63,58	LFG2251FT-PT-M1615VGS	LFG2251FT-PT-M1615VGS-2	LFG2251FT-PT-M1615VGS-3
1700	66,93	LFG2251FT-PT-M1700VGS	LFG2251FT-PT-M1700VGS-2	LFG2251FT-PT-M1700VGS-3
1785	70,28	LFG2251FT-PT-M1785VGS	LFG2251FT-PT-M1785VGS-2	LFG2251FT-PT-M1785VGS-3
1870	73,62	LFG2251FT-PT-M1870VGS	LFG2251FT-PT-M1870VGS-2	LFG2251FT-PT-M1870VGS-3

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2251LBP ТОЛЩИНА: 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА)

МАЛОШУМНЫЕ НАКОПИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука

Радиус обратного хода: 120 mm (4,72 дюйма).
Максимальная нагрузка: 34 200 H/m (2340 фунтов/фут).
Вес: 28,8 кг/м² (5,88 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Материал оси ролика: нержавеющая сталь AISI 304.
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 0,762 м (0,03 дюйма);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ



Информацию о роликовых направляющих см. по номеру:
5 2 5 1 0 a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

3 0 5 5 0 a

Другие версии для лент с шагом 25,4 мм (1 дюйм):

FT Flat top



FG Flush grid



VG Rubber insert





Примечание. Схематическое представление всех лент LBP низкого давления с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).



Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
New Generation®	Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 7 3 5 6 3 a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
mm	дюймы	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)	LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
85	3,35	NGE2251LBP-M0085	LFG2251LBP-M0085
170	6,69	NGE2251LBP-M0170	LFG2251LBP-M0170
255	10,04	NGE2251LBP-M0255	LFG2251LBP-M0255
340	13,39	NGE2251LBP-M0340	LFG2251LBP-M0340
425	16,73	NGE2251LBP-M0425	LFG2251LBP-M0425
510	20,08	NGE2251LBP-M0510	LFG2251LBP-M0510
595	23,43	NGE2251LBP-M0595	LFG2251LBP-M0595
680	26,77	NGE2251LBP-M0680	LFG2251LBP-M0680
765	30,12	NGE2251LBP-M0765	LFG2251LBP-M0765
850	33,46	NGE2251LBP-M0850	LFG2251LBP-M0850
935	36,81	NGE2251LBP-M0935	LFG2251LBP-M0935
1020	40,16	NGE2251LBP-M1020	LFG2251LBP-M1020
1105	43,50	NGE2251LBP-M1105	LFG2251LBP-M1105
1190	46,85	NGE2251LBP-M1190	LFG2251LBP-M1190
1275	50,20	NGE2251LBP-M1275	LFG2251LBP-M1275
1360	53,54	NGE2251LBP-M1360	LFG2251LBP-M1360

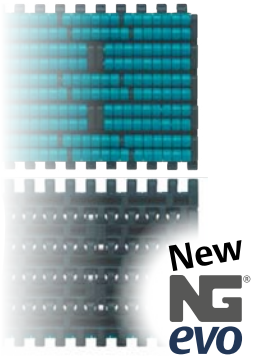
Увеличенная ширина может быть доступна по запросу.
Ленты LBP не могут быть разрезаны по ширине.

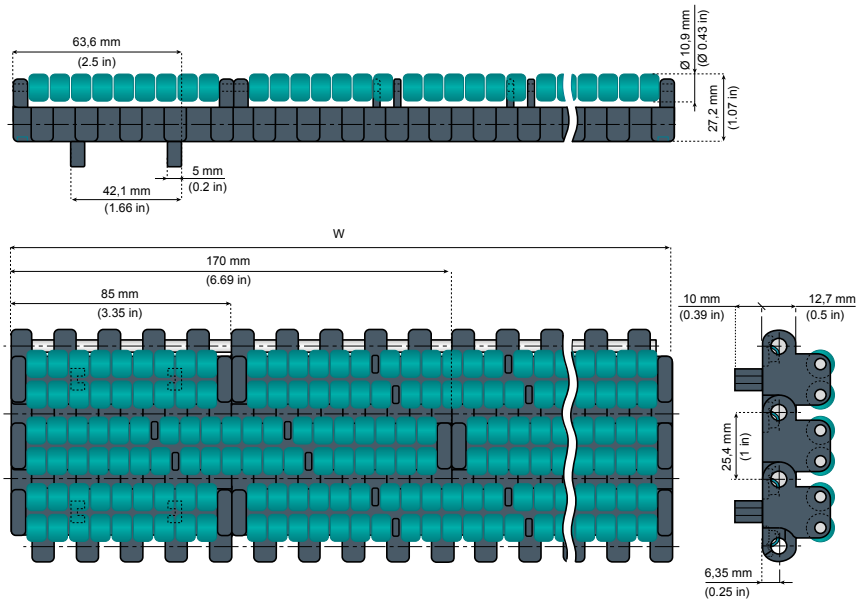
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 мм (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2251LBP ТОЛЩИНА: 12,7 мм (1/2 ДЮЙМА)

МАЛОШУМНЫЕ НАКОПИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ

Поддержание конструкции · Применение · Материалы · ВСЕ

2251 LBP PT





Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Радиус обратного хода: 120 mm (4,72 дюйма).
Максимальная нагрузка: 34 200 H/m (2340 фунтов/фут).
Вес: 28,8 кг/м² (5,88 фунта/фут²).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
Материал оси ролика: нержавеющая сталь AISI 304.
Стандартная длина:
ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 935 mm (36,81 дюйма): 0,762 м (0,03 дюйма);
ширина > 935 mm (36,81 дюйма): по запросу.

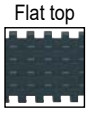
РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ



Информацию о роликовых направляющих см. по номеру:

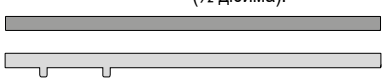
5 2 5 1 0 a

Другие версии для лент с шагом 25,4 mm (1 дюйм):

FT	FG	VG
Flat top	Flush grid	Rubber insert
		



Примечание. Схематическое представление всех лент LBP низкого давления с шагом 25,4 mm (1 дюйм). Толщина: 12,7 mm (½ дюйма).



3 0 5 5 0 a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов:
7 3 5 6 3 a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
85	3,35	NGE2251LBP-PT-M0085
170	6,69	NGE2251LBP-PT-M0170
255	10,04	NGE2251LBP-PT-M0255
340	13,39	NGE2251LBP-PT-M0340
425	16,73	NGE2251LBP-PT-M0425
510	20,08	NGE2251LBP-PT-M0510
595	23,43	NGE2251LBP-PT-M0595
680	26,77	NGE2251LBP-PT-M0680
765	30,12	NGE2251LBP-PT-M0765
850	33,46	NGE2251LBP-PT-M0850
935	36,81	NGE2251LBP-PT-M0935
1020	40,16	NGE2251LBP-PT-M1020
1105	43,50	NGE2251LBP-PT-M1105
1190	46,85	NGE2251LBP-PT-M1190
1275	50,20	NGE2251LBP-PT-M1275
1360	53,54	NGE2251LBP-PT-M1360

Увеличенная ширина может быть доступна по запросу.
Ленты LBP не могут быть разрезаны по ширине.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30550a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЛЕНТ 2251–2252

Примечание.

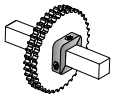
- Звезды с одной шпоночной канавкой могут использоваться вместе с лентами шириной до 680 мм (27-дюйма) и при перепаде температуры не более 30°C (86°F).
- Вместе с лентами большей ширины или при больших перепадах температуры необходимо использовать звезды с отверстиями квадратного или круглого сечения с двумя шпоночными канавками.

Ведущие звезды выполнены для тугой посадки на вал. Чтобы заказать звезды с одной шпоночной канавкой с возможностью плавающей посадки на валу, просто добавьте к текущему обозначению детали букву «P» (что означает plus - плюс). Например, обозначение детали будет выглядеть следующим образом **2251-14R30M-DPS.**

Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



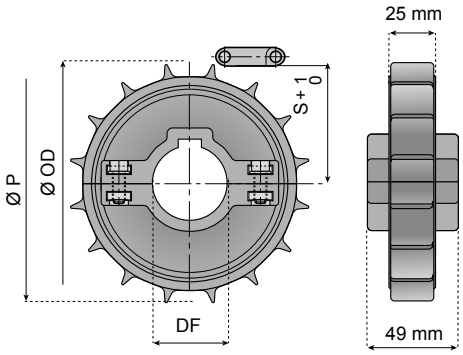
Информацию о муфтах см. по номеру: 54630a

См. также звезды и ведомые ролики: 30550b



Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
14	113,68	114,18	50,7
16	130	130,2	58,7
18	146	146,3	66,7
20	162	162,4	74,8

См. ленты: шаг - 25,4 mm (1 дюйм); толщина - 12,7 mm. 30410a



Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ				
14	2251-14R30M-DS	2251-14R35M-DS	2251-14R40M-DS	-
16	2251-16R30M-DS	2251-16R35M-DS	2251-16R40M-DS	2251-16R45M-DS
18	2251-18R30M-DS	2251-18R35M-DS	2251-18R40M-DS	2251-18R45M-DS
20	2251-20R30M-DS	2251-20R35M-DS	2251-20R40M-DS	2251-20R45M-DS
ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ				
14	2251-14R30M-RS	2251-14R35M-RS	2251-14R40M-RS	-
16	2251-16R30M-RS	2251-16R35M-RS	2251-16R40M-RS	2251-16R45M-RS
18	2251-18R30M-RS	2251-18R35M-RS	2251-18R40M-RS	2251-18R45M-RS
20	2251-20R30M-RS	2251-20R35M-RS	2251-20R40M-RS	2251-20R45M-RS
ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ				
Z	☐ 30 × 30	-	☐ 40 × 40	-
14	-	-	-	-
16	-	-	2251-16S40M-DS	-
18	-	-	2251-18S40M-DS	-
20	-	-	2251-20S40M-DS	-

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30550b ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЛЕНТ 2251–2252

Примечание.

- Звезды с одной шпоночной канавкой могут использоваться вместе с лентами шириной до 680 мм (27-дюйма) и при перепаде температуры не более 30 °C.
- Вместе с лентами большей ширины или при больших перепадах температуры необходимо использовать звезды с отверстиями квадратного или круглого сечения с двумя шпоночными канавками.

Ведущие звезды выполнены для тугой посадки на вал. Чтобы заказать звезды с одной шпоночной канавкой с возможностью плавающей посадки на валу, просто добавьте к текущему обозначению детали букву «P» (что означает plus - плюс). Например, обозначение детали будет выглядеть следующим образом: **2251-12R25M-DPMS.**

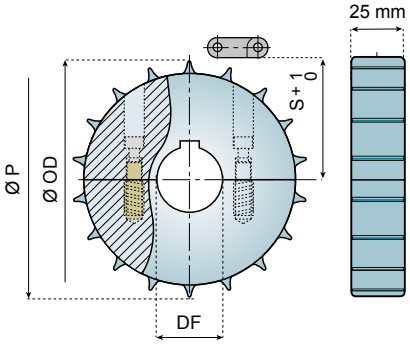
Новая конструкция

30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
12	97,9	98,14	42,7
13	105,54	106,14	46,7
14	114	114,18	50,7
15	122,16	122,2	54,6
16	130	130,2	58,7
18	146	146,28	66,7
20	162	162,37	74,8
21	171	170,42	78,9

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 18* (R18M) Ø 23* (R23M)	Ø 25	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
12	-	2251-12R25M-DMS	2251-12R30M-DMS	2251-12R40M-DMS
13	-	2251-13R25M-DMS	2251-13R30M-DMS	2251-13R40M-DMS
14	-	2251-14R25M-DMS	2251-14R30M-DMS	2251-14R40M-DMS
15	-	2251-15R25M-DMS	2251-15R30M-DMS	2251-15R40M-DMS
16	-	2251-16R25M-DMS	2251-16R30M-DMS	2251-16R40M-DMS
18	-	2251-18R25M-DMS	2251-18R30M-DMS	2251-18R40M-DMS
20	-	2251-20R25M-DMS	2251-20R30M-DMS	2251-20R40M-DMS
21	-	2251-21R25M-DMS	2251-21R30M-DMS	2251-21R40M-DMS
	ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ			
12	2251-12R18M-RMS	2251-12R25M-RMS	2251-12R30M-RMS	2251-12R40M-RMS
13	2251-13R23M-RMS	2251-13R25M-RMS	2251-13R30M-RMS	2251-13R40M-RMS
14	2251-14R23M-RMS	2251-14R25M-RMS	2251-14R30M-RMS	2251-14R40M-RMS
15	2251-15R23M-RMS	2251-15R25M-RMS	2251-15R30M-RMS	2251-15R40M-RMS
16	2251-16R23M-RMS	2251-16R25M-RMS	2251-16R30M-RMS	2251-16R40M-RMS
18	2251-18R23M-RMS	2251-18R25M-RMS	2251-18R30M-RMS	2251-18R40M-RMS
20	2251-20R23M-RMS	2251-20R25M-RMS	2251-20R30M-RMS	2251-20R40M-RMS
21	2251-21R23M-RMS	2251-21R25M-RMS	2251-21R30M-RMS	2251-21R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки. * Цилиндрическое отверстие.

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

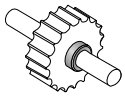
Z	☐ 40 × 40	☐ 60 × 60
12	-	-
13	2251-13S40M-DMS	-
14	2251-14S40M-DMS	-
16	2251-16S40M-DMS	2251-16S60M-DMS
18	2251-18S40M-DMS	2251-18S60M-DMS
20	2251-20S40M-DMS	2251-20S60M-DMS
21	2251-21S40M-DMS	2251-21S60M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.



См. ленты: шаг - 25,4 mm (1 дюйм); толщина - 12,7 mm.

30410a



Информацию о муфтах см. по номеру:

54630a

См. также звезды и ведомые ролики:

30550a

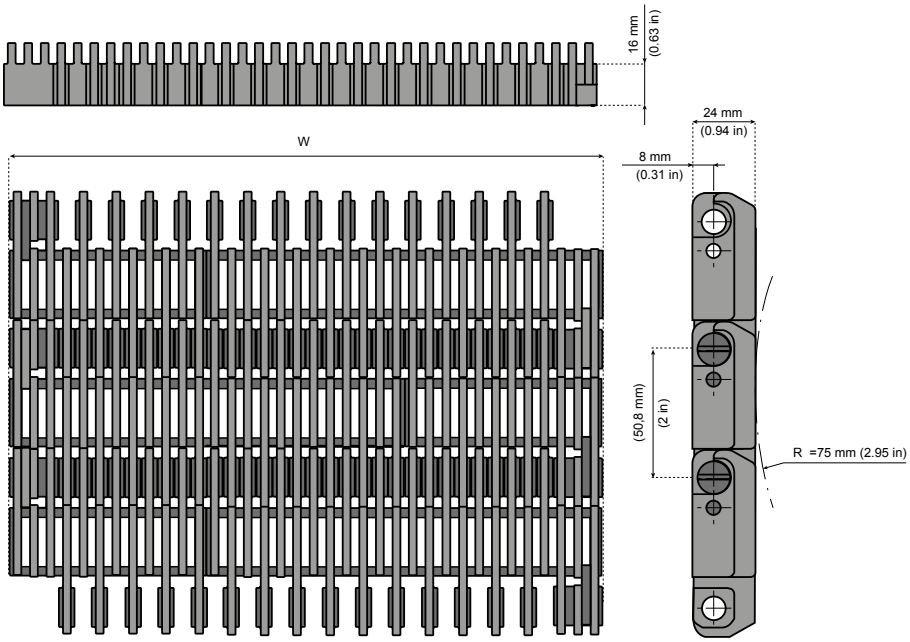
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

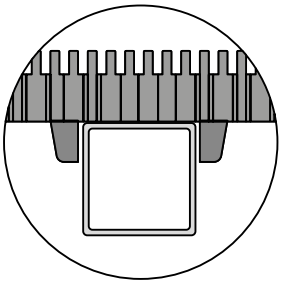
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 50,8 mm (2 ДЮЙМА) СЕРИИ 2500 - ТОЛЩИНА: 16 mm (0,63 дюйма)

ЛЕНТЫ RAISED RIB





Радиус обратного хода: 75 mm (2,95 дюйма).
Максимальная нагрузка: 30 000 H/m (2000 фунтов/фут).
Вес: 9,2 кг/м^2 (1,88 фунта/фут^2).
Материал штырей: полипропилен.
Материал ленты: полипропилен (темно-серого цвета).
Открытая поверхность: 27 %.
Стандартная длина:
ширина ≤ 381 mm (15 дюймов): 3,048 м (10 футов);
ширина > 15 дюймов: 1,016 м (40 дюйма).



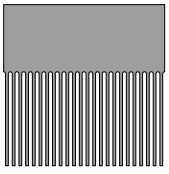
2500RR - модульные ленты Raised Rib также имеются в конфигурации с позиционерами.
См. по номеру:
7 2 3 1 2 a



Стандартный материал

PPG (ТЕМНО-СЕРОГО ЦВЕТА)
Полипропилен

Характеристики материалов:
7 3 5 6 5 a



Информацию о гребенках см. по номеру:
3 0 6 1 5 a

3 0 6 1 5 a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
229	9,00	PPG2500RR-K900
305	12,00	PPG2500RR-K1200
381	15,00	PPG2500RR-K1500
457	18,00	PPG2500RR-K1800
533	21,00	PPG2500RR-K2100
610	24,00	PPG2500RR-K2400
686	27,00	PPG2500RR-K2700
762	30,00	PPG2500RR-K3000
838	33,00	PPG2500RR-K3300
914	36,00	PPG2500RR-K3600
991	39,00	PPG2500RR-K3900
1067	42,00	PPG2500RR-K4200
1143	45,00	PPG2500RR-K4500
1219	48,00	PPG2500RR-K4800
1295	51,00	PPG2500RR-K5100
1372	54,00	PPG2500RR-K5400
1448	57,00	PPG2500RR-K5700
1524	60,00	PPG2500RR-K6000
1600	63,00	PPG2500RR-K6300
1676	66,00	PPG2500RR-K6600
1753	69,00	PPG2500RR-K6900
1829	72,00	PPG2500RR-K7200
1905	75,00	PPG2500RR-K7500
1981	78,00	PPG2500RR-K7800
2057	81,00	PPG2500RR-K8100
2134	84,00	PPG2500RR-K8400
2210	87,00	PPG2500RR-K8700
2286	90,00	PPG2500RR-K9000
2362	93,00	PPG2500RR-K9300
2438	96,00	PPG2500RR-K9600
2515	99,00	PPG2500RR-K9900
2591	102,00	PPG2500RR-K10200
2667	105,00	PPG2500RR-K10500
2743	108,00	PPG2500RR-K10800
2819	111,00	PPG2500RR-K11100
2896	114,00	PPG2500RR-K11400
2972	117,00	PPG2500RR-K11700
3048	120,00	PPG2500RR-K12000
3124	123,00	PPG2500RR-K12300
3200	126,00	PPG2500RR-K12600
3277	129,00	PPG2500RR-K12900
3353	132,00	PPG2500RR-K13200
3429	135,00	PPG2500RR-K13500
3505	138,00	PPG2500RR-K13800
3581	141,00	PPG2500RR-K14100
3658	144,00	PPG2500RR-K14400
3734	147,00	PPG2500RR-K14700
3810	150,00	PPG2500RR-K15000

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

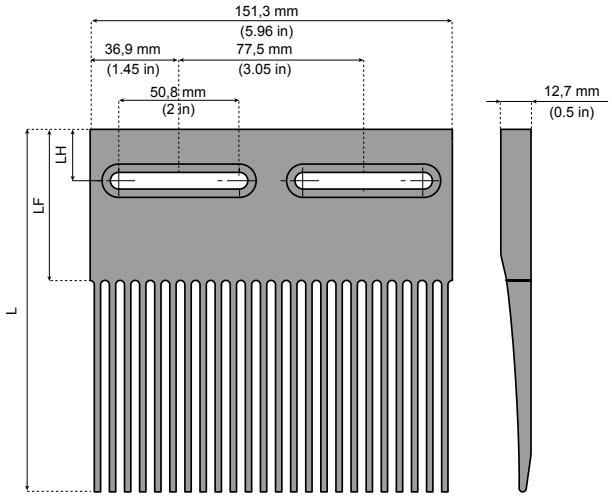
306156 ГРЕБЕНКИ ДЛЯ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2500 RR С ШАГОМ 50,8 mm (2 ДЮЙМА)

www.SystemPlastSmartGuide.com

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L		LF		LH	
	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы
LFG-COMB2500-M152	152,4	6	63,5	2,5	21,6	0,85
LFG-COMB2500-M190	190,5	7,5	101,3	3,99	38,1	1,5
PAB-COMB2500-M165	165,1	6,5	130,8	5,15	38,1	1,5

Материал: LFG - ацеталь серого цвета.
PAB - армированный полиамид черного цвета.

Примечание.
- Для прикрепления гребенки к конструкции конвейера используйте винты с буртиком (входят в комплект).
- В комплект каждой гребенки входит крышка для закрытия больших отверстий.



2 шт. входят в комплект



Материал: нержавеющая сталь.
Винты с буртиками предназначены для прикрепления гребенок к конструкции конвейера, однако они допускают горизонтальное перемещение гребенок. Это необходимо для обеспечения расширения и сжатия ленты. Информацию об оптимальном размещении винтов можно узнать у представителя службы технической поддержки.

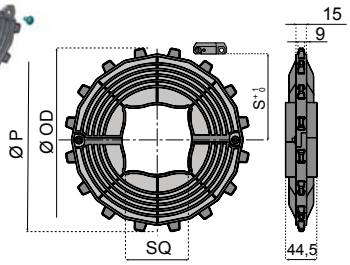
ВИНТЫ С БУРТИКАМИ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
SCREW21M5-SS

ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЛЕНТ 2500RR





Особенности.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

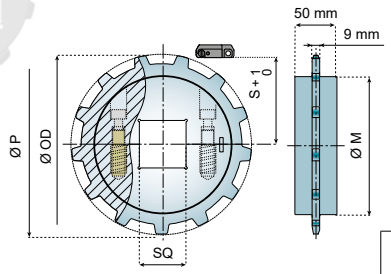
ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - РАЗЪЕМНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 65 × 65	☐ 90 × 90	☐ 120 × 120
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
13	-	2500-13S90M-DS	-
16	2500-16S65M-DS	2500-16S90M-DS	2500-16S120M-DS

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
13	213,6	212,3	98
16	263,7	260,4	122,3

Материал: ацеталь.

Новая конструкция 309906



Особенности.
- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

См. ленты 2500: 306106

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

См. также звезды и ведомые ролики: 306156

Z	Ø P mm	Ø OD mm	Ø M mm	S mm
10	164,4	165	125	74,2
12	196,3	198	148	90,1
13	212,3	215	164	98,1
14	228,3	231	168	106,1
15	244,3	248	185	114,1

РАЗЪЕМНЫЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 40 × 40	☐ 60 × 60	☐ 65 × 65	☐ 90 × 90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
10	-	2500-10S60M-DMS	2500-10S65M-DMS	-
12	2500-12S40M-DMS	2500-12S60M-DMS	2500-12S65M-DMS	2500-12S90M-DMS
13	-	2500-13S60M-DMS	2500-13S65M-DMS	2500-13S90M-DMS
14	-	2500-14S60M-DMS	2500-14S65M-DMS	2500-14S90M-DMS
15	-	2500-15S60M-DMS	2500-15S65M-DMS	2500-15S90M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

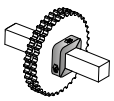
ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

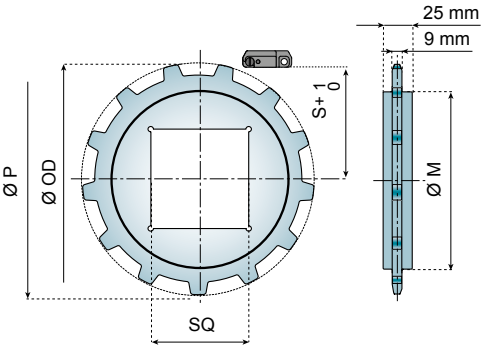
ДЛЯ ЛЕНТ 2500RR

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



Информацию о муфтах см. по номеру: 546300



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

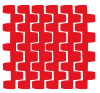
Z	☐ 40 × 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
10	2500-10S40M-DM

Материал: полиамид (натуральный белый).

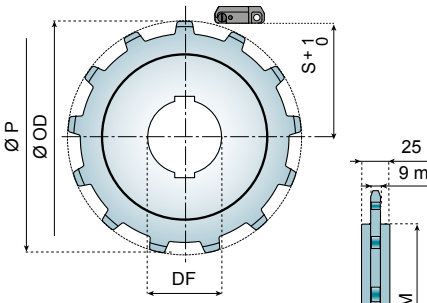


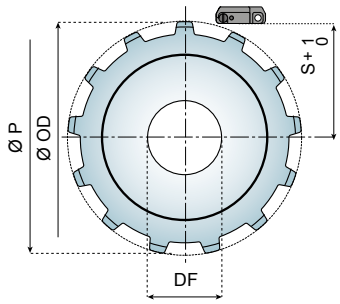
См. также звезды и ведомые ролики: 306150

Z	Ø P mm	Ø OD mm	Ø M mm	S mm
10	164,4	165	103	74,2
13	212,3	215	152	98,1
16	260,4	264	185	122,3



См. ленты 2500: 306100





ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ ДВЕ ШПОНОЧНЫЕ КАНАВКИ - С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 40	Ø 65	Ø 90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
10	-	2500-10R65M-DPM-K2	-
13	-	2500-13R65M-DPM-K2	2500-13R90M-DPM-K2
16	-	2500-16R65M-DPM-K2	2500-16R90M-DPM-K2

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - ЦЕЛЬНЫЕ

10	2500-10R40M-RM	-	-

Материал: полиамид (натуральный белый).

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

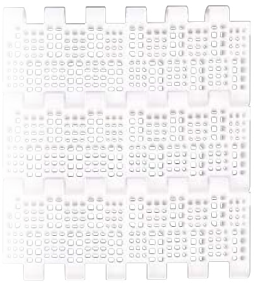
30617a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 50,8 мм (2 ДЮЙМА) СЕРИИ 2502 - ТОЛЩИНА: 12,7 мм (1/2 дюйма)

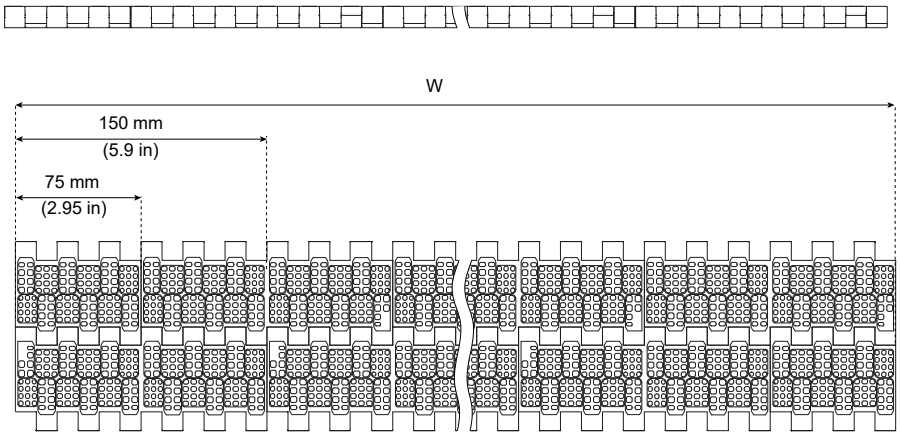
www.SystemPlastSmartGuide.com

DRAINING TOP - ФИЛЬТРУЮЩАЯ ЛЕНТА

поддержание конструкции · ВСЕ · применение материалы



New



Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Максимальная нагрузка: 3000 H/m (2207 фунтов/фут).
Вес: 4,9 кг/м² (1 фунт/фут2) для ширины 525 mm.
Материал штырей: PP (коричневого цвета).
Стандартная длина: 1,524 м (5 футов).
Открытая поверхность: 37 %.

30618a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

PPW (БЕЛОГО ЦВЕТА)
Полипропилен

Характеристики материалов: 73565a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
ММ	дюймы	
150	5,91	**PPW2502DT-M0150**
225	8,86	**PPW2502DT-M0225**
300	11,81	**PPW2502DT-M0300**
375	14,76	**PPW2502DT-M0375**
450	17,72	**PPW2502DT-M0450**
525	20,67	**PPW2502DT-M0525**
600	23,62	**PPW2502DT-M0600**
675	26,57	**PPW2502DT-M0675**
750	29,53	**PPW2502DT-M0750**
825	32,48	**PPW2502DT-M0825**
900	35,43	**PPW2502DT-M0900**
975	38,39	**PPW2502DT-M0975**
1050	41,34	**PPW2502DT-M1050**
1125	44,29	**PPW2502DT-M1125**
1200	47,24	**PPW2502DT-M1200**
1275	50,20	**PPW2502DT-M1275**
1350	53,15	**PPW2502DT-M1350**
1425	56,10	**PPW2502DT-M1425**
1500	59,06	**PPW2502DT-M1500**

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

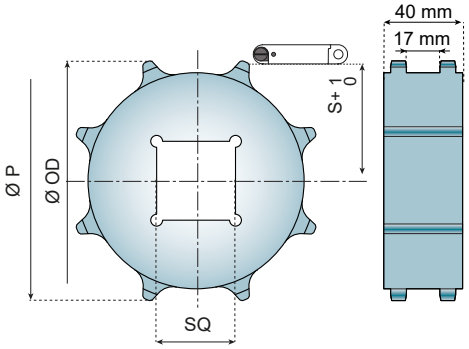
306118a ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЛЕНТ 2502DT

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

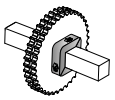


ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	⍁ 40 × 40	⍁ 60 × 60	⍁ 90 × 90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
8	2502-8S40M-DM	-	-
10	2502-10S40M-DM	2502-10S60M-DM	-
12	-	2502-12S60M-DM	2502-12S90M-DM

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
8	132	132,4	55,2
10	163,4	164,4	72,3
12	196,1	196,3	88,8

Материал: полиамид (натуральный белый).



Информацию о муфтах см. по номеру: 546306a

См. ленты 2502DT: 306117a

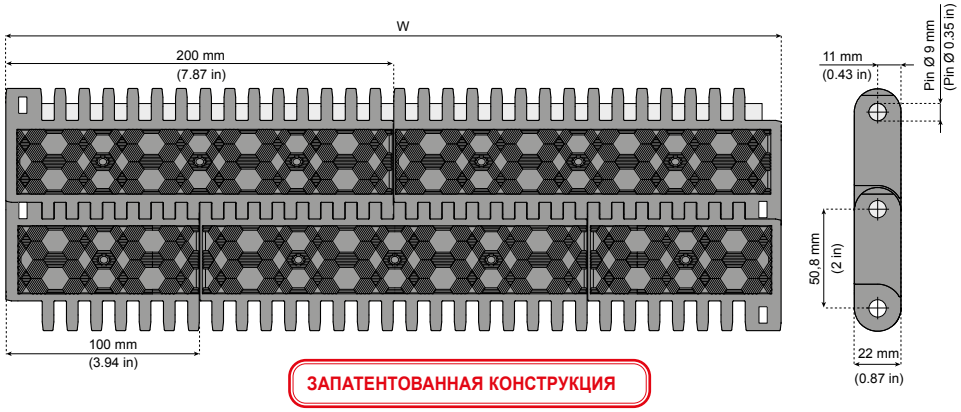
30620a

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 50,8 мм (2 ДЮЙМА) СЕРИИ 2508 - ТОЛЩИНА: 22 мм (0,87 дюйма)

www.SystemPlastSmartGuide.com

FLAT TOP С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ







ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

306400a

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ (МАТЕРИАЛ LFG)

Информацию о прочности и весе других материалов можно получить по запросу.

Радиус обратного хода: 55 мм (2,17 дюйма).
Максимальная нагрузка: 80 кН/м (5440 фунтов).
Вес: 22,5 кг/м² (4,59 фунта/фут²).
Стандартная длина:
ширина ≤ 800 мм (31,5 дюйма): 20 шагов (1,016 м);
ширина > 800 мм (31,5 дюйма): 15 шагов (0,762 м).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
По желанию доступны штыри из стали.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

PPLG (СВЕТЛО-СЕРОГО ЦВЕТА)
Полипропилен

POM-AS (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Ацеталь с антистатическими свойствами

POM-EC (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Электропроводящий ацеталь

PP-FR-EC (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Огнеупорный электропроводящий полипропилен

Характеристики материалов: 72336a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
300	11,81	LFG2508FTS-M0300
400	15,75	LFG2508FTS-M0400
500	19,69	LFG2508FTS-M0500
600	23,62	LFG2508FTS-M0600
700	27,56	LFG2508FTS-M0700
800	31,50	LFG2508FTS-M0800
900	35,43	LFG2508FTS-M0900
1000	39,37	LFG2508FTS-M1000
1100	43,31	LFG2508FTS-M1100
1200	47,24	LFG2508FTS-M1200
1300	51,18	LFG2508FTS-M1300
1400	55,12	LFG2508FTS-M1400
1500	59,06	LFG2508FTS-M1500
1600	62,99	LFG2508FTS-M1600
1700	66,93	LFG2508FTS-M1700
1800	70,87	LFG2508FTS-M1800
1900	74,80	LFG2508FTS-M1900
2000	78,74	LFG2508FTS-M2000
2100	82,68	LFG2508FTS-M2100
2200	86,61	LFG2508FTS-M2200
2300	90,55	LFG2508FTS-M2300
2400	94,49	LFG2508FTS-M2400
2500	98,43	LFG2508FTS-M2500
2600	102,36	LFG2508FTS-M2600
2700	106,30	LFG2508FTS-M2700
2800	110,24	LFG2508FTS-M2800
2900	114,17	LFG2508FTS-M2900
3000	118,11	LFG2508FTS-M3000
3100	122,05	LFG2508FTS-M3100
3200	125,98	LFG2508FTS-M3200
3300	129,92	LFG2508FTS-M3300
3400	133,86	LFG2508FTS-M3400
3500	137,80	LFG2508FTS-M3500
3600	141,73	LFG2508FTS-M3600
3700	145,67	LFG2508FTS-M3700
3800	149,61	LFG2508FTS-M3800
3900	153,54	LFG2508FTS-M3900
4000	157,48	LFG2508FTS-M4000
4100	161,42	LFG2508FTS-M4100
4200	165,35	LFG2508FTS-M4200
4300	169,29	LFG2508FTS-M4300
4400	173,23	LFG2508FTS-M4400
4500	177,17	LFG2508FTS-M4500
4600	181,10	LFG2508FTS-M4600
4700	185,04	LFG2508FTS-M4700
4800	188,98	LFG2508FTS-M4800
4900	192,91	LFG2508FTS-M4900
5000	196,85	LFG2508FTS-M5000

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

30640a ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

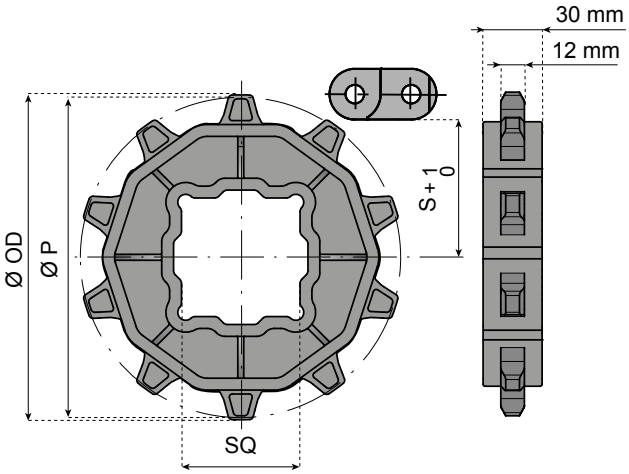
ДЛЯ ЛЕНТ 2508

Для оптимального размещения ленты звезды для лент серии 2508 выполнены многоугольной формы. Это важно в случае лент с крупным шагом, работающих в условиях высоких нагрузок.

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 60 × 60	☐ 90 × 90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
10	2508-10S60M-D	-
12	2508-12S60M-D	2508-12S90M-D
16	2508-16S60M-D	2508-16S90M-D

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
10	160,4	164,39	71,7
12	193,6	196,28	87,6
16	259,4	260,39	119,7

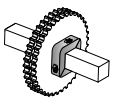


См. ленты 2508:

30620a

Материал: армированный полиамид (черный).

По запросу обработанные звезды могут быть выполнены с разным количеством зубьев или с отверстием другого размера.



Информацию о муфтах см. по номеру:

54630a

SYSTEM PLAST®

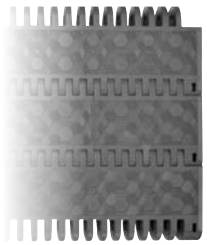
Smart Guide

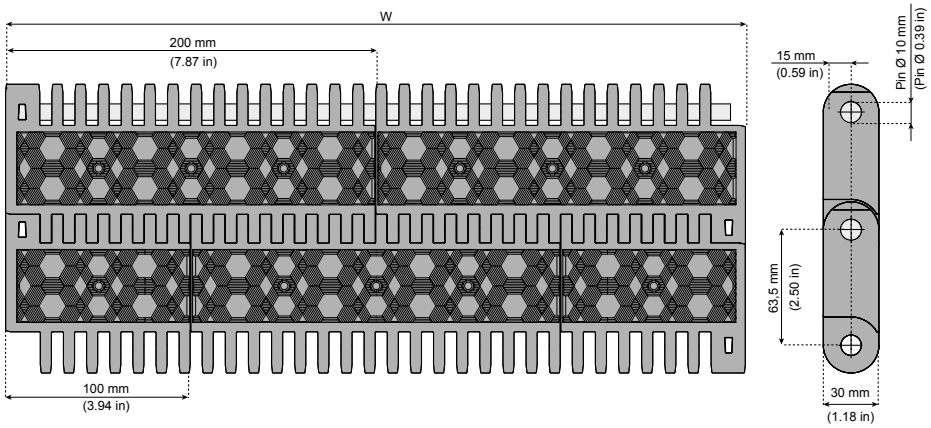
30645a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ 63,5 mm (2 1/2 ДЮЙМА) СЕРИИ 2630 - ТОЛЩИНА: 30 mm (1,18 дюйма)

FLAT TOP С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ







ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

30650a

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ (МАТЕРИАЛ LFG)

Информацию о прочности и весе других материалов можно получить по запросу.

Радиус обратного хода: 60 mm (2,36 дюйма).
Максимальная нагрузка: 115 кН/m (7800 фунтов).
Вес: 29,5 кг/m² (6,02 фунта/фут²).
Стандартная длина:
ширина ≤ 800 mm (31,5 дюйма): 16 шагов (1,016 м);
ширина > 800 mm (31,5 дюйма): 12 шагов (0,762 м).
Материал штырей: PBT (белого цвета).
По желанию доступны штыри из стали.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

PPLG (СВЕТЛО-СЕРОГО ЦВЕТА)
Полипропилен

POM-AS (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Ацеталь с антистатическими свойствами

POM-EC (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Электропроводящий ацеталь

PP-FR-EC (ЧЕРНОГО ЦВЕТА)
Огнеупорный электропроводящий полипропилен

Характеристики материалов: 72336a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы	
100	3,94	LFG2630FTS-M0100
300	11,81	LFG2630FTS-M0300
400	15,75	LFG2630FTS-M0400
500	19,69	LFG2630FTS-M0500
600	23,62	LFG2630FTS-M0600
700	27,56	LFG2630FTS-M0700
800	31,50	LFG2630FTS-M0800
900	35,43	LFG2630FTS-M0900
1000	39,37	LFG2630FTS-M1000
1100	43,31	LFG2630FTS-M1100
1200	47,24	LFG2630FTS-M1200
1300	51,18	LFG2630FTS-M1300
1400	55,12	LFG2630FTS-M1400
1500	59,06	LFG2630FTS-M1500
1600	62,99	LFG2630FTS-M1600
1700	66,93	LFG2630FTS-M1700
1800	70,87	LFG2630FTS-M1800
1900	74,80	LFG2630FTS-M1900
2000	78,74	LFG2630FTS-M2000
2100	82,68	LFG2630FTS-M2100
2200	86,61	LFG2630FTS-M2200
2300	90,55	LFG2630FTS-M2300
2400	94,49	LFG2630FTS-M2400
2500	98,43	LFG2630FTS-M2500
2600	102,36	LFG2630FTS-M2600
2700	106,30	LFG2630FTS-M2700
2800	110,24	LFG2630FTS-M2800
2900	114,17	LFG2630FTS-M2900
3000	118,11	LFG2630FTS-M3000
3100	122,05	LFG2630FTS-M3100
3200	125,98	LFG2630FTS-M3200
3300	129,92	LFG2630FTS-M3300
3400	133,86	LFG2630FTS-M3400
3500	137,80	LFG2630FTS-M3500
3600	141,73	LFG2630FTS-M3600
3700	145,67	LFG2630FTS-M3700
3800	149,61	LFG2630FTS-M3800
3900	153,54	LFG2630FTS-M3900
4000	157,48	LFG2630FTS-M4000
4100	161,42	LFG2630FTS-M4100
4200	165,35	LFG2630FTS-M4200
4300	169,29	LFG2630FTS-M4300
4400	173,23	LFG2630FTS-M4400
4500	177,17	LFG2630FTS-M4500
4600	181,10	LFG2630FTS-M4600
4700	185,04	LFG2630FTS-M4700
4800	188,98	LFG2630FTS-M4800
4900	192,91	LFG2630FTS-M4900
5000	196,85	LFG2630FTS-M5000

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

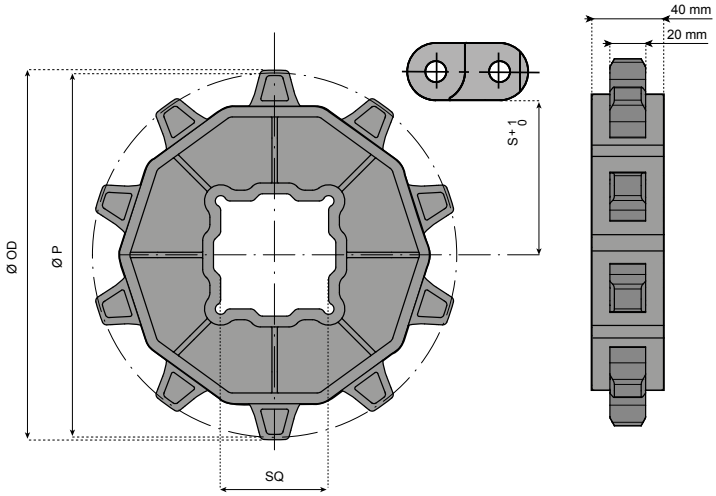
ДЛЯ ЛЕНТ 2630

Для оптимального размещения ленты звезды для лент серии 2630 выполнены многоугольной формы.
Это важно в случае лент с крупным шагом, работающих в условиях высоких нагрузок.

Особенности.

- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.





По запросу обработанные звезды могут быть выполнены с разным количеством зубьев или с отверстием другого размера.

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

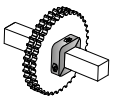
Z	☐ 60 × 60	☐ 90 × 90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
10	2630-10S60M-D	-
13	2630-13S60M-D	2630-13S90M-D
15	2630-15S60M-D	2630-15S90M-D

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
10	203,4	205,49	88,2
13	265,3	265,34	118,2
15	306,7	305,42	138,2

Материал: армированный полиамид (черный).



См. ленты 2630:
3 0 6 4 5 a



Информацию о муфтах см. по номеру:
5 4 6 3 0 a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30700a ЦЕПНАЯ ЛЕНТА С ШАГОМ 25,4 мм (1 ДЮЙМ)

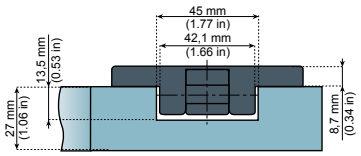
www.SystemPlastSmartGuide.com

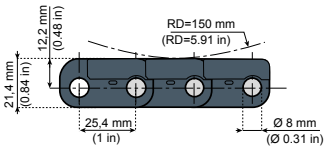
ДЛЯ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

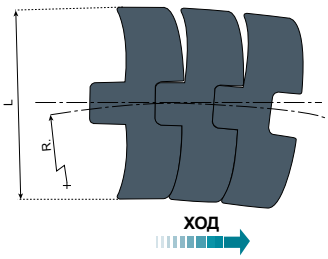
2260 M FT

LFG









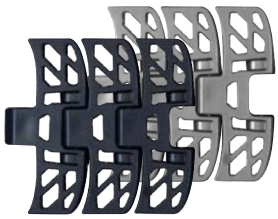
Применение.
Магнитная система с цепной лентой с закрытыми верхними пластинами лучше всего подходит для транспортировки стеклянных изделий и полиэтиленовой тары (например, бутылки из ПЭТ с лепестковым основанием).

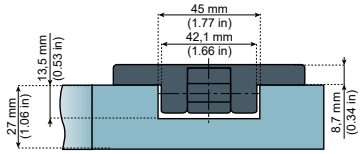
Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

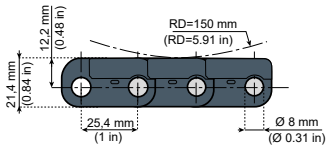
2260MFT
2260M FG
Код страницы: 50091a

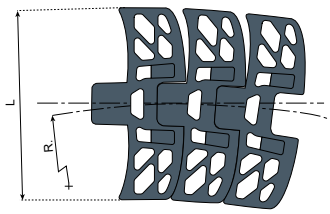
2260 M FG

LFG









New

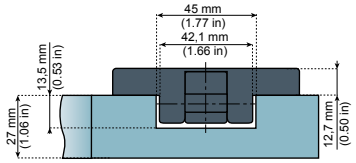
2251M FT
Код страницы: 50101a

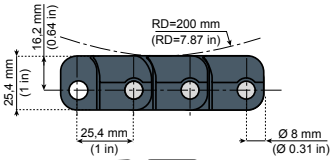
30715a

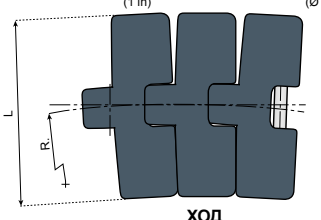
2251 M FT

LFG









"NOLU®-S" CURVES ARE STRONGLY RECOMMENDED WITH THESE CHAINS!

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Материал штырей: мартенситная нержавеющая сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА L		R МИН.	ВЕС	
		mm	дюймы		КГ/m	фунты/фут
LFG2260FT-M-K330	**LFG** серого цвета	83,8	3,3	500	1,7	1,14
NGE2260FT-M-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	500	1,7	1,14
New **LFG2260FG-M-K330**	**LFG** серого цвета	83,8	3,3	500	1,6	1,07
NGE2260FG-M-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	500	1,6	1,07
LFG2251FT-M-K330	**LFG** серого цвета	83,8	3,3	500	1,9	1,27
NGE2251FT-M-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	500	1,9	1,27
LFG2251FT-M-K450	**LFG** серого цвета	114,3	4,5	500	2,2	1,48
NGE2251FT-M-K450	**NGE** серо-голубого цвета	114,3	4,5	500	2,2	1,48

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).

Максимальная нагрузка: (LFG-FT): 2000 Н (450 фунтов) - (LFG-FG): 1900 Н (425 фунтов)

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Версия 002

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

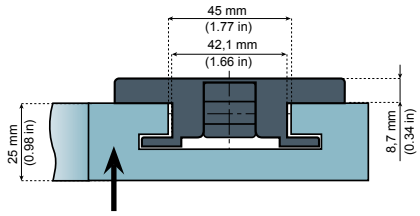
30710a ЦЕПНАЯ ЛЕНТА С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ)

www.SystemPlastSmartGuide.com

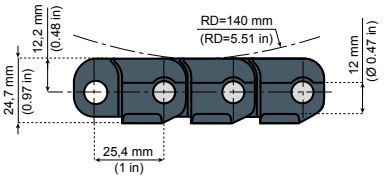
ВЕРСИЯ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ

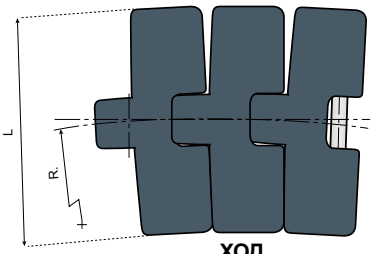
2250 TAB FT





СТАНДАРТНЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ СИСТЕМЫ TAB



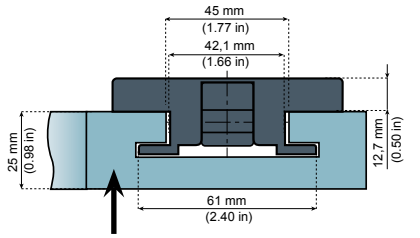


Применение.
Магнитная система с цепной лентой с закрытыми верхними пластинами лучше всего подходит для транспортировки стеклянных изделий и полиэтиленовой тары (например, бутылки из ПЭТ с лепестковым основанием).
Материал штырей: аустенитная сталь.

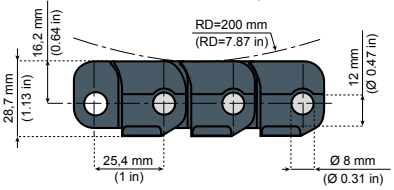
"NOLU®-S" CURVES
ARE STRONGLY RECOMMENDED WITH THESE CHAINS!

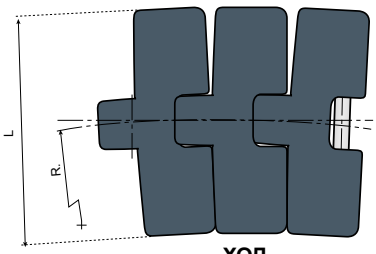
2251 TAB FT





СТАНДАРТНЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ СИСТЕМЫ TAB





Компоненты конвейера NG®evo,
выполненные из конструкционного пластикового каучука

2250FT TAB-2251FT TAB
Код страницы:
50110a

30715a

Применение.
Цепная лента с закрытыми верхними пластинами лучше всего подходит для транспортировки стеклянных изделий и полиэтиленовой тары (например, бутылки из ПЭТ с лепестковым основанием).

Материал штырей: мартенситная нержавеющая сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА L		R МИН.	ВЕС	
		mm	дюймы		КГ/m	фунты/фут
LFG2250FT-TAB-K330	**LFG** серого цвета	83,8	3,3	500	1,75	1,17
NGE2250FT-TAB-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	500	1,75	1,17
LFG2250FT-TAB-K450	**LFG** серого цвета	114,3	4,5	500	2,04	1,37
NGE2250FT-TAB-K450	**NGE** серо-голубого цвета	114,3	4,5	500	2,04	1,37
LFG2251FT-TAB-K330	**LFG** серого цвета	83,8	3,3	500	1,75	1,17
NGE2251FT-TAB-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,3	500	1,75	1,17
LFG2251FT-TAB-K450	**LFG** серого цвета	114,3	4,5	500	2,19	1,47
NGE2251FT-TAB-K450	**NGE** серо-голубого цвета	114,3	4,5	500	2,19	1,47

Стандартная длина: 120 шагов (3,048 м - 10 футов).
Максимальная нагрузка: (LFG-FT): 2000 H (450 фунтов) - (LFG-FG): 1900 H (425 фунтов)

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартные материалы

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов:
73563a

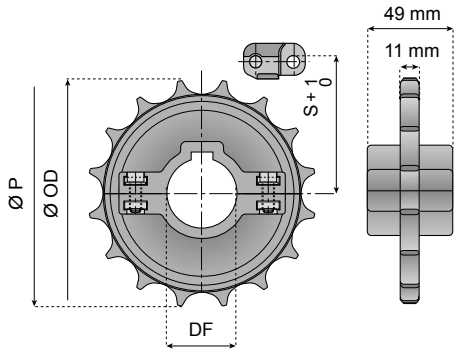
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

ДЛЯ ЦЕПНЫХ ЛЕНТ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ)
2250 TAB FT - 2251 M FT - 2251 TAB FT - 2260 M FT - 2260 M FG





Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
16	2260-16R30M-DS	2260-16R35M-DS	2260-16R40M-DS
18	2260-18R30M-DS	2260-18R35M-DS	2260-18R40M-DS
19	2260-19R30M-DS	2260-19R35M-DS	2260-19R40M-DS

ФОРМОВАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

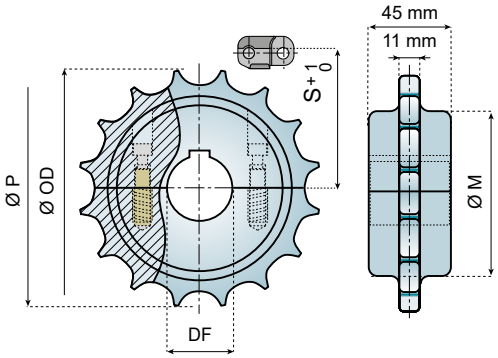
16	2260-16R30M-RS	2260-16R35M-RS	2260-16R40M-RS
18	2260-18R30M-RS	2260-18R35M-RS	2260-18R40M-RS
19	2260-19R30M-RS	2260-19R35M-RS	2260-19R40M-RS

Z	Ø OD mm	Ø P mm	Ø M mm	S mm
16	130,9	130,2	90	67,8
18	146,8	146,3	110	75,7
19	156,3	154,3	110	80,5

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.



Новая конструкция 30990a



Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 23*	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
16	-	2260-16R25M-DMS	2260-16R30M-DMS	2260-16R35M-DMS	2260-16R40M-DMS
18	-	2260-18R25M-DMS	2260-18R30M-DMS	2260-18R35M-DMS	2260-18R40M-DMS
19	-	2260-19R25M-DMS	2260-19R30M-DMS	2260-19R35M-DMS	2260-19R40M-DMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

16	2260-16R23M-RMS	2260-16R25M-RMS	2260-16R30M-RMS	2260-16R35M-RMS	2260-16R40M-RMS
18	2260-18R23M-RMS	2260-18R25M-RMS	2260-18R30M-RMS	2260-18R35M-RMS	2260-18R40M-RMS
19	2260-19R23M-RMS	2260-19R25M-RMS	2260-19R30M-RMS	2260-19R35M-RMS	2260-19R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки. *Цилиндрическое отверстие.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Информацию о муфтах см. по номеру: 54630a

См. также звезды и ведомые ролики: 30715b

См. ленты толщиной 8,7 mm: 30300a
См. ленты толщиной 12,7 mm: 30410a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

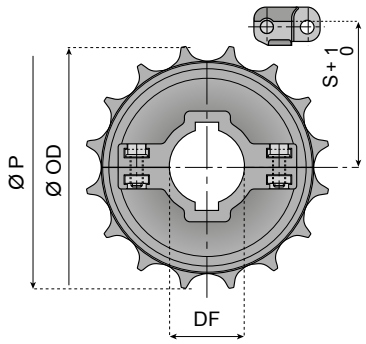
ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ

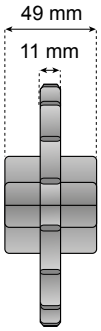
ДЛЯ ЦЕПНЫХ ЛЕНТ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ)
2250 TAB FT - 2251 M FT - 2251 TAB FT - 2260 M FT - 2260 M FG

Особенности.

- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.









См. ленты толщиной 8,7 mm:
3 0 3 0 0 a

См. ленты толщиной 12,7 mm:
3 0 4 1 0 a

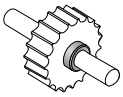
См. также звезды и ведомые ролики:
3 0 7 1 5 a

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
16	130,9	128,9	67,8
18	146,8	144,8	75,7
19	156,3	154,3	80,5

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ
ДВЕ ШПОНОЧНЫЕ КАНАВКИ - С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ

Z	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
16	2260-16R30M-DPS-K2	2260-16R35M-DPS-K2	2260-16R40M-DPS-K2	2260-16R45M-DPS-K2
18	2260-18R30M-DPS-K2	2260-18R35M-DPS-K2	2260-18R40M-DPS-K2	2260-18R45M-DPS-K2
19	2260-19R30M-DPS-K2	2260-19R35M-DPS-K2	2260-19R40M-DPS-K2	2260-19R45M-DPS-K2

Материал: армированный полиамид (черный); винты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.



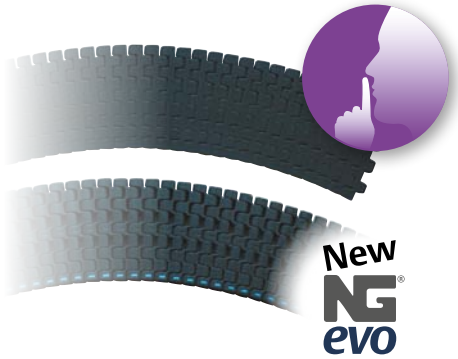
Информацию о муфтах см. по номеру:
5 4 6 3 0 a

30720a

www.SystemPlastSmartGuide.com

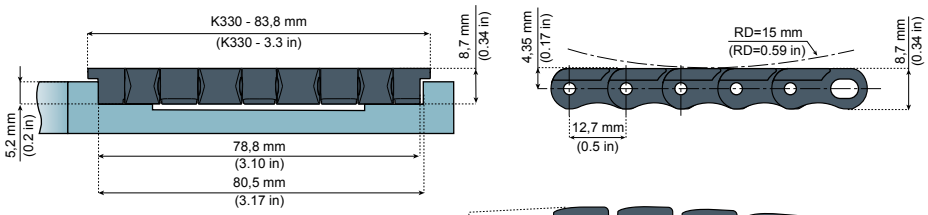
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (1/2 ДЮЙМА) СЕРИИ 2120M

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ ДЛЯ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

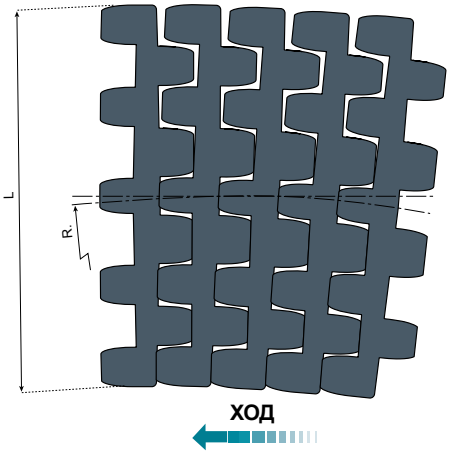


Снижение уровня шума на 12 дБ.

New



Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука



Особенности.

Такая система представляет собой уникальное решение для поворотной транспортировки, применяемой на установках с модульными конвейерами.

Применение.

- Предназначено для применения на сухом конце линии, на котором бутылки или банки движутся по дорожкам, разделенным направляющими.
- Короткий шаг обеспечивает возможность линейной транспортировки.

Вес: 13,7 кг/м² (2,8 фунта/фут²).

Материал штырей: ферритная нержавеющая сталь.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ	ШИРИНА L		R МИН.	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		ВЕС	
		mm	дюймы		Н	фунты	КГ/m	фунты/фут
NGE2120M-SFF-K330	**NGE** серо-голубого цвета	83,8	3,30	500	1900	420	1,1	0,74

Стандартная длина: 240 шагов (3,048 м - 10 футов).

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Стандартный материал

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

Другие версии для лент с шагом 12,7 мм (½ дюйма):

FT Flat top



FG Flush grid



LBP (низкое давление)



GB (направляющая)



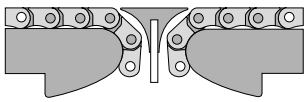
VG Rubber insert



30160a

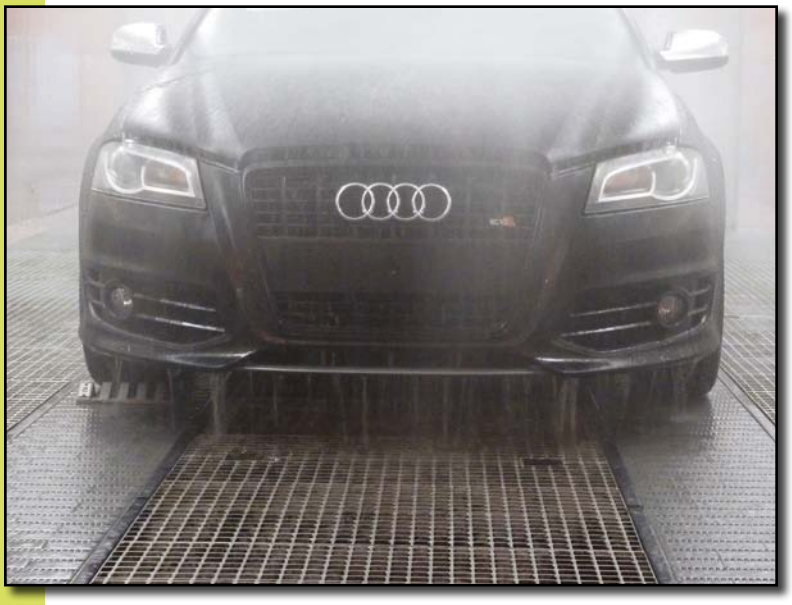
Код страницы: 50080a

Может использоваться со статичным валом для уменьшения расстояния между конвейерами.



Код страницы: 30175a

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ







ЛЕНТЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ В АВТОПРОМЫШЛЕННОСТИ.

См. по номеру:

3 0 6 2 0 a

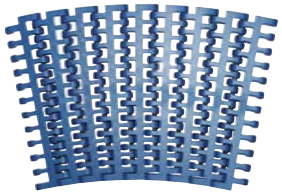
См. по номеру:

3 0 6 4 5 a

ИЗОБРАЖЕНИЕ ПРЕДОСТАВЛЕНО AUDI AG INGOLSTADT - GERMANY (ГЕРМАНИЯ)

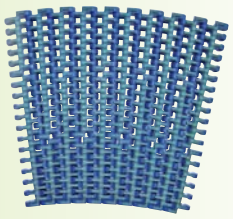
ИНДЕКС ПОВОРОТНЫХ МОДУЛЬНЫХ ЛЕНТ

ПОВОРОТНАЯ ЛЕНТА 2256 - ШАГ: 25,4 mm (1 ДЮЙМ)



30730a

ПОВОРОТНАЯ ЛЕНТА 2256 - ШАГ: 25,4 mm (1 ДЮЙМ) ВЕРСИЯ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ



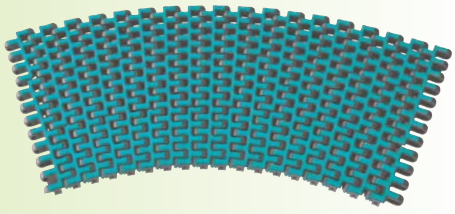
30735a

ПОВОРОТНАЯ ЛЕНТА 2351/2451/2551/2651 - ШАГ: 31,75 mm (1¼ ДЮЙМА)



КОЭФФИЦИЕНТ КРИВИЗНЫ	СТАНДАРТНЫЙ	ТЯЖЕЛЫЕ УСЛОВИЯ
1,6	30745a	30750a
1,0		

ПОВОРОТНАЯ ЛЕНТА 2351 - ШАГ: 31,75 (1¼ ДЮЙМА), ВЕРСИЯ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ



30755a

SYSTEM PLAST®

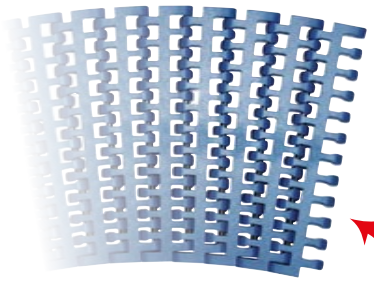
Smart Guide

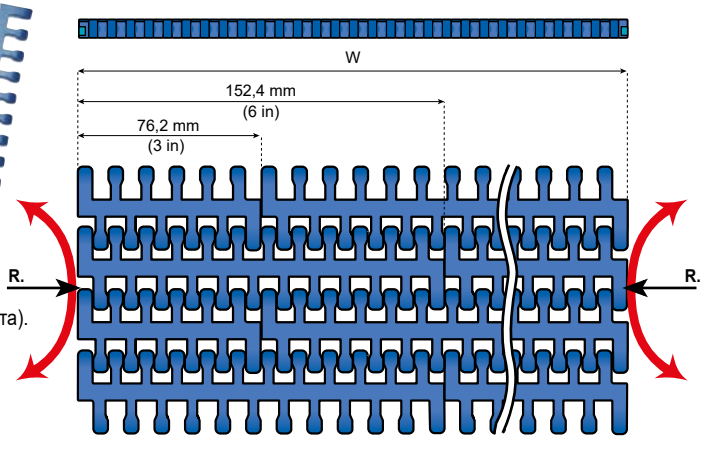
30730a

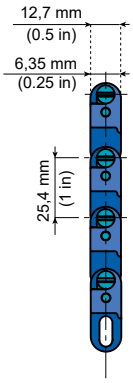
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2256

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ







Материал штырей: PBT (белого цвета).
Открытая поверхность:
29 % (прямоходная).
Стандартная длина:
ширина ≤ 24 дюйма: 3,048 м (10 футов);
ширина > 24 дюйма: 1,524 м (5 футов);

ШИРИНА W		МИН. РАДИУС ПОВОРОТА	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА				РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		ВЕС	
			ПРЯМОХОДНЫЕ		ПОВОРОТНЫЕ					
mm	дюймы		Н/m	фунты/фут	Н	фунты	mm	дюймы	КГ/m²	фунты/фут
76	3	145	30 000	2000	2000	450	25	0,98	7,75	1,58
152	6	290								
229	9	435								
305	12	580								
381	15	725								
457	18	890								
533	21	1040								
610	24	1250								

Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Стандартные материалы

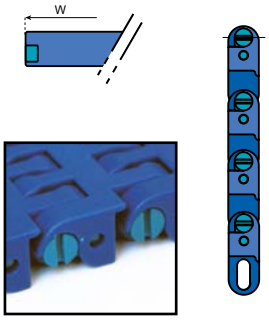
LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)	NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения	New Generation®

Характеристики материалов: 73563a

30740a

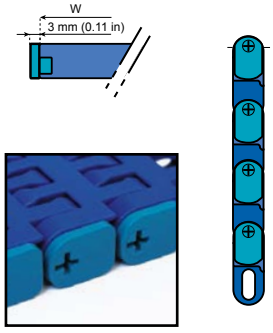
Эта лента предназначена для перемещения в обоих направлениях и выполнена с возможностью поворота как влево, так и вправо. Также могут быть выполнены S-образные поворотные направляющие, но при условии, что нагрузка допускает это. Лента может быть выполнена с несколькими клипсами и направляющими системами.

БЕЗ ПРЯМЫХ ЗАЦЕПОВ ВЕРСИЯ C



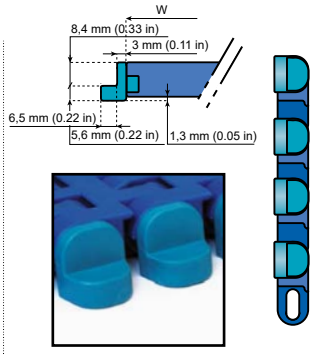
Только клипса для фиксации штыря.

С БАШМАКОМ СКОЛЬЖЕНИЯ ВЕРСИЯ S



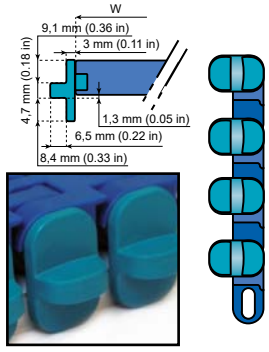
К клипсе для фиксации штыря прикреплен башмак скольжения, снижающий трение и выступающий в качестве изнашиваемой детали.

С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ ВЕРСИЯ T



К клипсе для фиксации штыря прикреплен ПРЯМОЙ ЗАЦЕП, предотвращающий подъем лены на поворотных направляющих.

С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ И ПОЗИЦИОНЕРОМ ВЕРСИЯ TP



К клипсе для фиксации штыря прикреплен узел, состоящий из ПРЯМОГО ЗАЦЕПА и позиционера, не только предотвращающий подъем лены на поворотных направляющих, но и обеспечивающий направленное движение ленты на прямолинейных участках.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы				
76	3	LFB2256C-K300	LFB2256S-K300	LFB2256TAB-K300	LFB2256TP-K300
152	6	LFB2256C-K600	LFB2256S-K600	LFB2256TAB-K600	LFB2256TP-K600
229	9	LFB2256C-K900	LFB2256S-K900	LFB2256TAB-K900	LFB2256TP-K900
305	12	LFB2256C-K1200	LFB2256S-K1200	LFB2256TAB-K1200	LFB2256TP-K1200
381	15	LFB2256C-K1500	LFB2256S-K1500	LFB2256TAB-K1500	LFB2256TP-K1500
457	18	LFB2256C-K1800	LFB2256S-K1800	LFB2256TAB-K1800	LFB2256TP-K1800
533	21	LFB2256C-K2100	LFB2256S-K2100	LFB2256TAB-K2100	LFB2256TP-K2100
610	24	LFB2256C-K2400	LFB2256S-K2400	LFB2256TAB-K2400	LFB2256TP-K2400

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

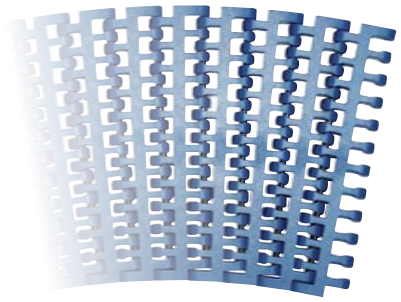
Smart Guide

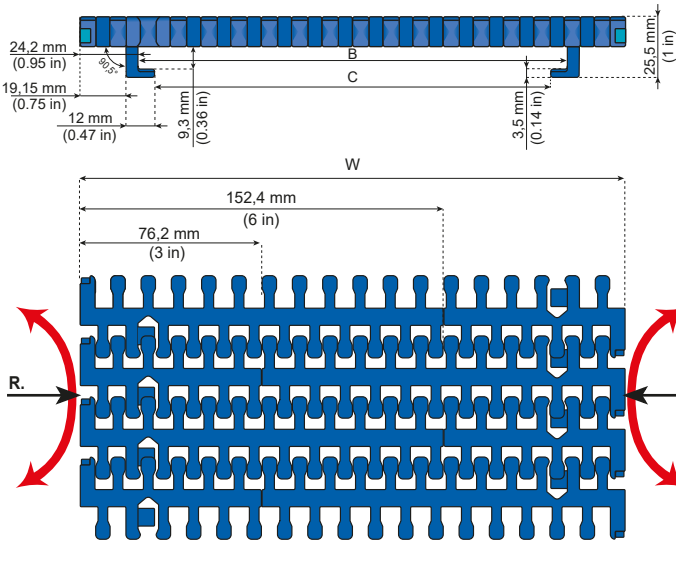
30730b

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 mm (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2256ST TAB

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ





Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

Материал штырей: PBT (белого цвета).

Доступные размеры ширины:
4 дюйма или 6 дюймов - для одинарной ленты и 6 дюймов +3 дюйма (шаг следующей ширины - 9",12",15"...)

Размер открытости (приблизительно):
8.5x7.3 mm (0.33"x0.28")

Открытая поверхность: 29% (прямоходная)

Метод движения ленты: за счет захватов по криволинейной направляющей.

Материал ленты: POM, NGE

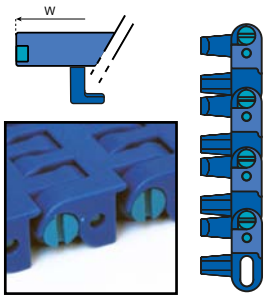
Перед проектированием оборудования или заказом модульной ленты свяжитесь со специалистами System Plast для проверки размеров ленты и наличия запаса

ШИРИНА W		B		C		R MIN.		МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА				РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		ВЕС	
								ПРЯМОХОДНЫЕ		ПОВОРОТНЫЕ					
mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	mm	дюймы	Н/m	фунты/фут	Н	фунты	mm	дюймы	КГ/m²	фунты/фут
101,6*	4	53,1	2.09	39,3	1.55	250	9.84	30000	2000	2000	450	25	0.98	7,75	1.58
152,4*	6	103,9	4.09	90,1	3.55	335	13.19								
228,6	9	180,1	7.09	166,3	6.55	500	19.69	30000	2000	2000	450	25	0.98	7,75	1.58
304,8	12	256,3	10.09	242,5	9.55	690	27.17								
381	15	332,5	13.09	318,7	12.55	870	34.25								
457,2	18	408,7	16.09	394,9	15.55	1050	41.34								
533,4	21	484,9	19.09	471,1	18.55	1225	48.23								
609,6	24	561,1	22.09	547,3	21.55	1400	55.12								

Эта лента предназначена для перемещения в обоих направлениях и выполнена с возможностью поворота как влево, так и вправо.
Также могут быть выполнены S-образные поворотные направляющие, но при условии, что нагрузка допускает это.
Лента может быть выполнена с несколькими клипсами и направляющими системами.

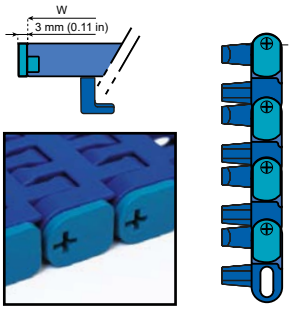
* Один трек

С нижним захватом с обычным краем, версия "C"



Только клипса для фиксации штыря.

С нижним захватом и башмаком скольжения по краю, версия "S"



К клипсе для фиксации штыря прикреплен башмак скольжения, снижающий трение и выступающий в качестве изнашиваемой детали.

* Один трек

ШИРИНА W	
mm	дюймы
101,6*	4
152,4*	6
228,6	9
304,8	12
381	15
457,2	18
533,4	21
609,6	24

ITEM DESCRIPTION
LFB2256ST-C-K400
LFB2256ST-C-K600
LFB2256ST-C-K900
LFB2256ST-C-K1200
LFB2256ST-C-K1500
LFB2256ST-C-K1800
LFB2256ST-C-K2100
LFB2256ST-C-K2400

ITEM DESCRIPTION
LFB2256ST-S-K400
LFB2256ST-S-K600
LFB2256ST-S-K900
LFB2256ST-S-K1200
LFB2256ST-S-K1500
LFB2256ST-S-K1800
LFB2256ST-S-K2100
LFB2256ST-S-K2400

30740a

Компоненты конвейера NG®evo, выполненные из конструкционного пластикового каучука

Стандартные материалы

LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения

NGE (СЕРО-ГОЛУБОГО ЦВЕТА)

New Generation®

Характеристики материалов:

73563a

SYSTEM PLAST®

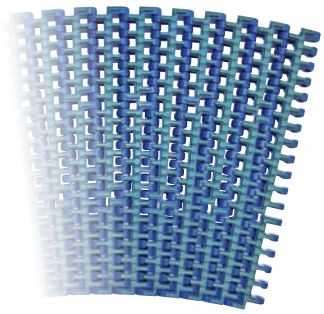
Smart Guide

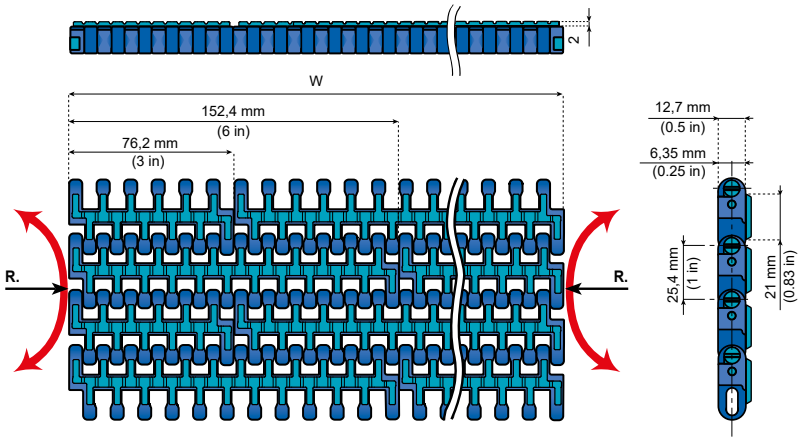
30735a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 25,4 мм (1 ДЮЙМ) СЕРИИ 2256 - RUBBER INSERT

ПОВОРОТНЫЕ





Материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения темно-синего цвета.
Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 75 единиц по Шору (A).
Материал штырей: PBT (белого цвета); **открытая поверхность:** 29 % (прямоходная).
Стандартная длина: ширина ≤ 24 дюйма: 3,048 м (10 футов) / ширина > 24 дюйма: 1,524 м (5 футов).

30740a

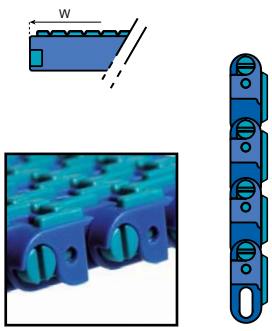
ШИРИНА W		МИН. РАДИУС ПОВОРОТА	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА	ВЕС
mm	дюймы		ПРЯМОХОДНЫЕ	ПОВОРОТНЫЕ		
76	3	145	30 000 Нм (2000 фунтов/фут)	2000 Н (450 фунтов)	25 mm (0,98 дюйма)	7,75 кг/м² (1,58 фунта/фут²)
152	6	290				
229	9	435				
305	12	580				
381	15	725				
457	18	890				
533	21	1040				
610	24	1250				

Стандартные материалы

LFB (СИНЕГО ЦВЕТА)	TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения	Термопластичная резина
Характеристики материалов: 73563a	Характеристики материалов: 73570a

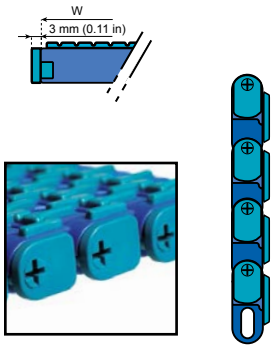
Эта лента предназначена для перемещения в обоих направлениях и выполнена с возможностью поворота как влево, так и вправо.
Также могут быть выполнены S-образные поворотные направляющие, но при условии, что нагрузка допускает это.
Лента может быть выполнена с несколькими клипсами и направляющими системами.

БЕЗ ПРЯМЫХ ЗАЦЕПОВ ВЕРСИЯ C



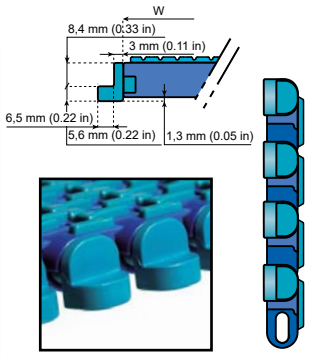
Только клипса для фиксации штыря.

С БАШМАКОМ СКОЛЬЖЕНИЯ ВЕРСИЯ S



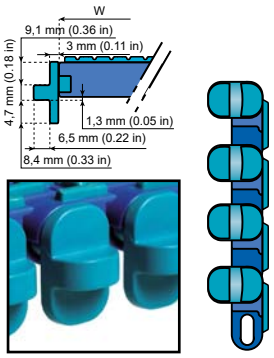
К клипсе для фиксации штыря прикреплен башмак скольжения, снижающий трение и выступающий в качестве изнашиваемой детали.

С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ ВЕРСИЯ T



К клипсе для фиксации штыря прикреплен ПРЯМОЙ ЗАЦЕП, предотвращающий подъем лены на поворотных направляющих.

С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ И ПОЗИЦИОНЕРОМ ВЕРСИЯ TP



К клипсе для фиксации штыря прикреплен узел, состоящий из ПРЯМОГО ЗАЦЕПА и позиционера, не только предотвращающий подъем лены на поворотных направляющих, но и обеспечивающий направленное движение ленты на прямолинейных участках.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы				
76	3	LFB2256C-K300VG	LFB2256S-K300VG	LFB2256TAB-K300VG	LFB2256TP-K300VG
152	6	LFB2256C-K600VG	LFB2256S-K600VG	LFB2256TAB-K600VG	LFB2256TP-K600VG
229	9	LFB2256C-K900VG	LFB2256S-K900VG	LFB2256TAB-K900VG	LFB2256TP-K900VG
305	12	LFB2256C-K1200VG	LFB2256S-K1200VG	LFB2256TAB-K1200VG	LFB2256TP-K1200VG
381	15	LFB2256C-K1500VG	LFB2256S-K1500VG	LFB2256TAB-K1500VG	LFB2256TP-K1500VG
457	18	LFB2256C-K1800VG	LFB2256S-K1800VG	LFB2256TAB-K1800VG	LFB2256TP-K1800VG
533	21	LFB2256C-K2100VG	LFB2256S-K2100VG	LFB2256TAB-K2100VG	LFB2256TP-K2100VG
610	24	LFB2256C-K2400VG	LFB2256S-K2400VG	LFB2256TAB-K2400VG	LFB2256TP-K2400VG

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30740a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

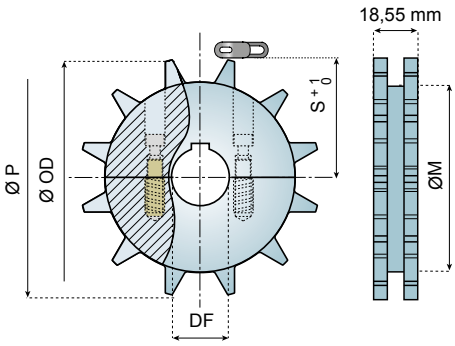
ДЛЯ ЛЕНТ 2256 (VG)

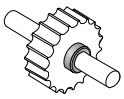
Новая конструкция
30990a

Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.







Информацию о муфтах см. по номеру:
54630a

Z	Ø P mm	Ø OD mm	Ø M mm	S mm
10	82,2	83,3	65,3	33
12	98,1	100	82	41
15	122,2	124,3	106,3	53
18	146,3	147,8	129	65

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 25	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
10	2256-10R25M-DPMS	2256-10R30M-DPMS	-
12	2256-12R25M-DPMS	2256-12R30M-DPMS	2256-12R40M-DPMS
15	2256-15R25M-DPMS	2256-15R30M-DPMS	2256-15R40M-DPMS
18	2256-18R25M-DPMS	2256-18R30M-DPMS	2256-18R40M-DPMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

10	2256-10R25M-RMS	2256-10R30M-RMS	-
12	2256-12R25M-RMS	2256-12R30M-RMS	2256-12R40M-RMS
15	2256-15R25M-RMS	2256-15R30M-RMS	2256-15R40M-RMS
18	2256-18R25M-RMS	2256-18R30M-RMS	2256-18R40M-RMS

ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ РАЗЪЕМНЫЕ - ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 25 × 25	☐ 30 × 30	☐ 40 × 40
10	-	2256-10S30M-DMS	-
12	2256-12S25M-DMS	2256-12S30M-DMS	-
15	-	2256-15S30M-DMS	2256-15S40M-DMS
18	2256-18S25M-DMS	-	2256-18S40M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.



См. ленты 2256:
30730a
См. ленты 2256 VG:
30735a

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



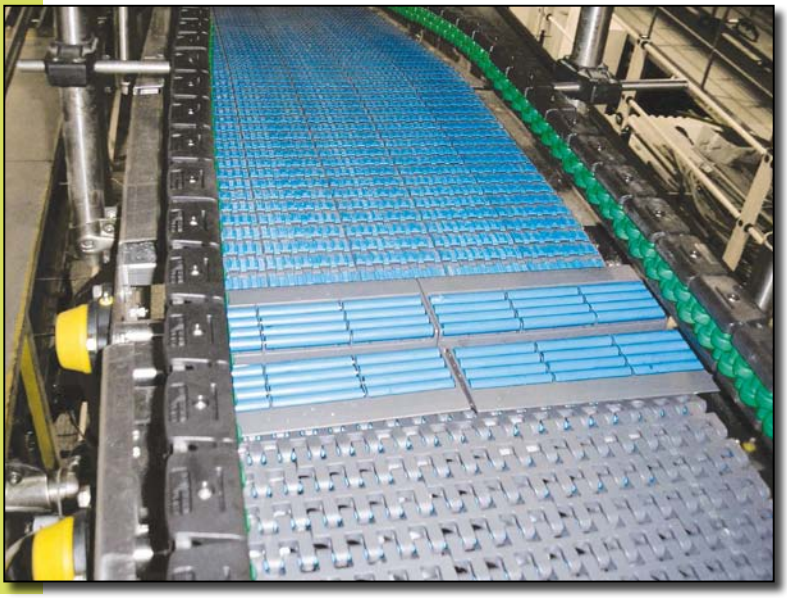
РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™ ДЛЯ УПАКОВАННЫХ В УСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ ИЗДЕЛИЙ.

См. по номеру:
52510a



ЛЕНТА С ТРАНСПОРТИРОВКИ БАГАЖА С МОДУЛЬНЫМИ ЛЕНТАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ.

См. по номеру:
30490a



ПЕРЕХОДНЫЕ СТОЛЫ С РОЛИКАМИ.

См. по номеру:
52670a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30745a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 31,75 mm (11/4 ДЮЙМА) СЕРИИ 2351 И 2551

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ

Особенности серии 2351.

- Минимальный коэффициент соотношения радиуса и ширины составляет 1,6.
- Также могут использоваться в S-образных поворотных направляющих.

Вес: 9,0 кг/м² (1,84 фунта/фут²).



Особенности серии 2551.

- Минимальный коэффициент соотношения радиуса и ширины для поворотных направляющих малого радиуса составляет 1,0.

Вес: 8,2 кг/м² (1,67 фунта/фут²).

Особенности обеих серий.

- Оптимальное удержание изделий.
- Прочная конструкция.
- Подходит для левосторонних или правосторонних L-образных или U-образных поворотов.
- Простота монтажа и технического обслуживания.

Материал штырей: PBT белого цвета.

Стандартная длина:
ширина ≤ 850 mm (33,46 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 850 mm (33,46 дюйма): по запросу.

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

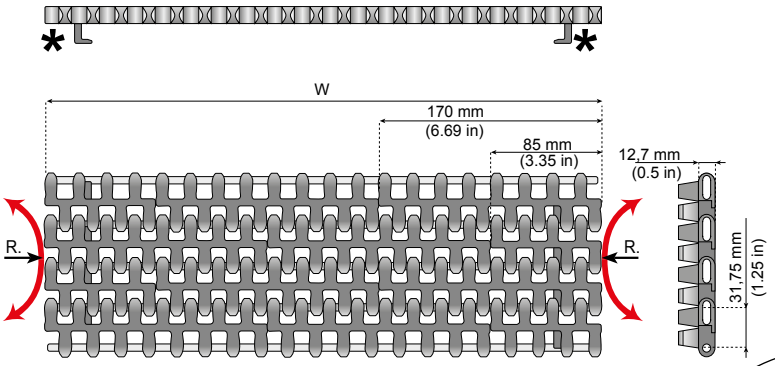
Характеристики материалов: 73563a

Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

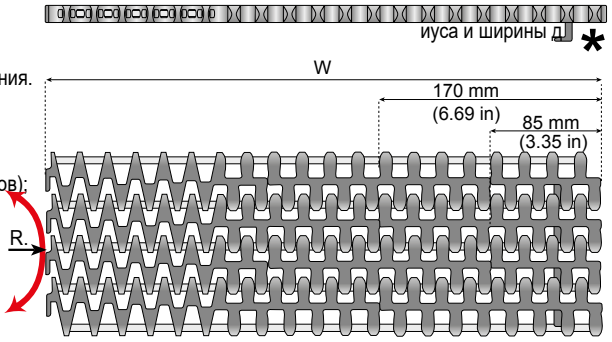
LFW (БЕЛОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения 39999a

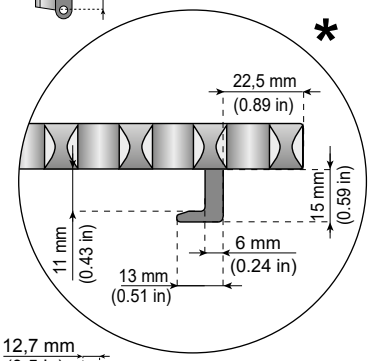
Характеристики материалов: 73563a

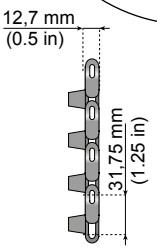
Тип 2351 - коэффициент кривизны 1,6



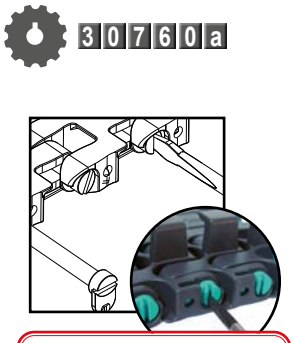
Тип 2551 - коэффициент кривизны 1,0







Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



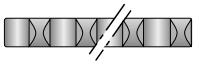
ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

30760a

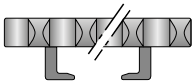
2351			2551			МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА		РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА
ШИРИНА W		МИН. РАДИУС ПОВОРОТА	ШИРИНА W		МИН. РАДИУС ПОВОРОТА	ПРЯМОХОДНЫЕ	ПОВОРОТНЫЕ	
mm	дюймы		mm	дюймы				
255	10,04	408	-	-	-	30 000 Н/м (2000 фунтов/фут)	2500 Н (560 фунтов)	25 мм (0,98 дюйма)
340	13,39	545	340	13,39	340			
425	16,73	680	425	16,73	425			
510	20,08	840	510	20,08	510			
595	23,43	980	595	23,43	595			
680	26,77	1150	680	26,77	680			
765	30,12	1300	765	30,12	850			
850	33,46	1450	850	33,46	1050			

Значения радиуса поворота могут быть до 180 градусов. Для больших углов или для спиральных поворотов, пожалуйста, свяжитесь с наши инженерным отделом.

2351



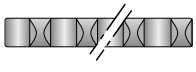
БЕЗ ПРЯМЫХ ЗАЦЕПОВ



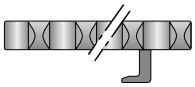
С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ С ДВУХ СТОРОН

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
255	10,04	LFG2351-M0255	LFG2351TAB-M0255
340	13,39	LFG2351-M0340	LFG2351TAB-M0340
425	16,73	LFG2351-M0425	LFG2351TAB-M0425
510	20,08	LFG2351-M0510	LFG2351TAB-M0510
595	23,43	LFG2351-M0595	LFG2351TAB-M0595
680	26,77	LFG2351-M0680	LFG2351TAB-M0680
765	30,12	LFG2351-M0765	LFG2351TAB-M0765
850	33,46	LFG2351-M0850	LFG2351TAB-M0850

2551



БЕЗ ПРЯМЫХ ЗАЦЕПОВ



С ПРЯМЫМ ЗАЦЕПОМ С ОДНОЙ СТОРОНЫ

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
-	-	-	-
340	13,39	LFG2551-M0340	LFG2551TAB-M0340
425	16,73	LFG2551-M0425	LFG2551TAB-M0425
510	20,08	LFG2551-M0510	LFG2551TAB-M0510
595	23,43	LFG2551-M0595	LFG2551TAB-M0595
680	26,77	LFG2551-M0680	LFG2551TAB-M0680
765	30,12	LFG2551-M0765	LFG2551TAB-M0765
850	33,46	LFG2551-M0850	LFG2551TAB-M0850

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

Версия 002

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

30750a МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 31,75 mm (11/4 ДЮЙМА) СЕРИИ 2451 И 2651

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ



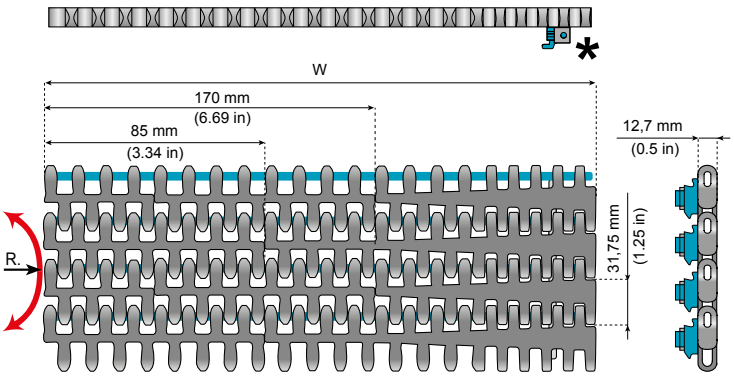
Особенности серии 2451.

• Минимальный коэффициент соотношения радиуса и ширины составляет 1,6.

Вес: 9,7 кг/м² (1,98 фунта/фут²).



ТИП 2451 - коэффициент кривизны 1,6



Особенности серии 2651.

• Минимальный коэффициент соотношения радиуса и ширины для поворотных направляющих малого радиуса составляет 1,0.

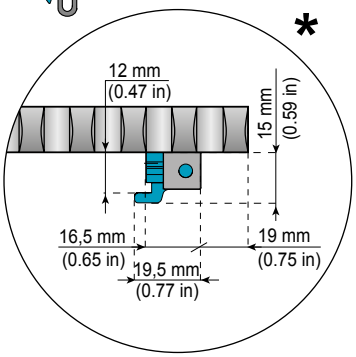
Вес: 8,8 кг/м² (1,8 фунта/фут²).

Особенности обеих серий.

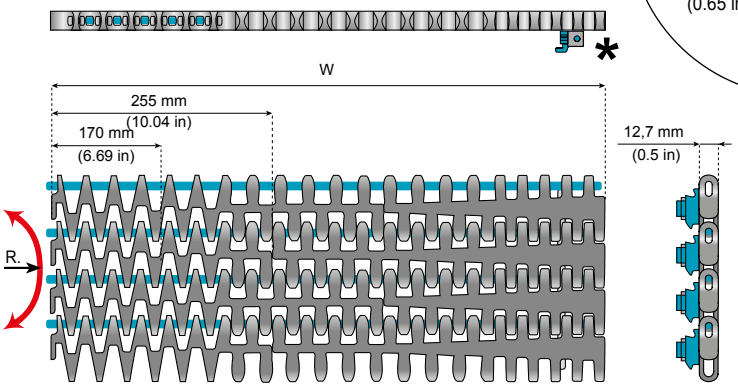
• Высокопрочная конструкция для работы в тяжелых условиях.
• Подходит для левосторонних или правосторонних L-образных или U-образных поворотов.
• Оптимальное сочетание материалов.
• Оптимальное удержание изделий.
• Простота монтажа и технического обслуживания.

Материал штырей: PBT белого цвета.

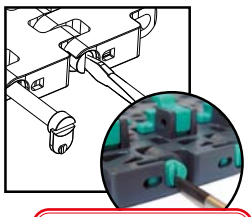
Стандартная длина:
ширина ≤ 850 мм (33,46 дюйма): 1,524 м (5 футов);
ширина > 850 мм (33,46 дюйма): по запросу.



ТИП 2651 - коэффициент кривизны 1,0



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

30760a

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	2451			МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА				РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА	
			ШИРИНА W		МИН. РАДИУС ПОВОРОТА	ПРЯМОХОДНЫЕ		ПОВОРОТНЫЕ			
mm	дюймы		mm	дюймы		Н/м	фунты/фут	Н	фунты	mm	дюймы
-	-	-	-	-	-	30 000	2000	3500	790	25	0,98
340	13,39	LFG2451TAB-M0340	340	13,39	545						
425	16,73	LFG2451TAB-M0425	425	16,73	680						
510	20,08	LFG2451TAB-M0510	510	20,08	840						
595	23,43	LFG2451TAB-M0595	595	23,43	980						
680	26,77	LFG2451TAB-M0680	680	26,77	1150						
765	30,12	LFG2451TAB-M0765	765	30,12	1300						
850	33,46	LFG2451TAB-M0850	850	33,46	1450						

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения

Характеристики материалов: 73563a

Значения радиуса поворота могут быть до 180 градусов. Для больших углов или для спиральных поворотов, пожалуйста, свяжитесь с наши инженерным отделом.

Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	2651			МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА				РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА	
			ШИРИНА W		МИН. РАДИУС ПОВОРОТА	ПРЯМОХОДНЫЕ		ПОВОРОТНЫЕ			
mm	дюймы		mm	дюймы		Н/м	фунты/фут	Н	фунты	mm	дюймы
-	-	-	-	-	-	30 000	2000	3500	790	25	0,98
425	16,73	LFG2651TAB-M0425	425	16,73	425						
510	20,08	LFG2651TAB-M0510	510	20,08	510						
595	23,43	LFG2651TAB-M0595	595	23,43	595						
680	26,77	LFG2651TAB-M0680	680	26,77	680						
765	30,12	LFG2651TAB-M0765	765	30,12	850						
850	33,46	LFG2651TAB-M0850	850	33,46	1050						

LFW (БЕЛОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения
39999a

Характеристики материалов: 73563a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

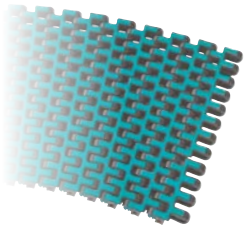
30755a

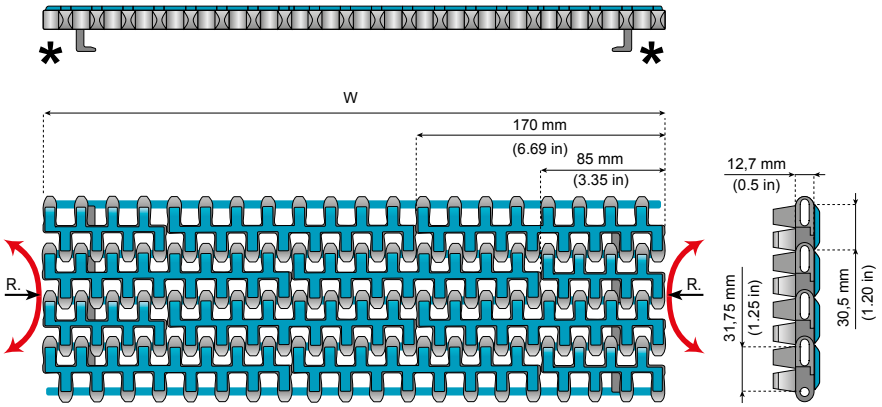
www.SystemPlastSmartGuide.com

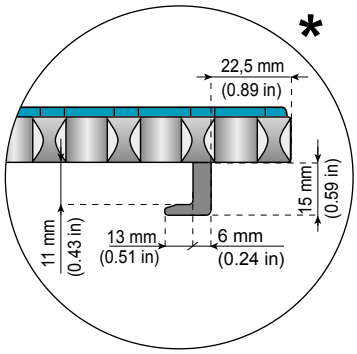
МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ШАГОМ 31,75 мм (11/4 ДЮЙМА) СЕРИИ 2351 - RUBBER INSERT

ПОВОРОТНЫЕ

2351 VG - коэффициент кривизны 1,6







Особенности.

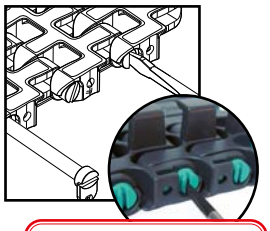
- Минимальный коэффициент соотношения радиуса и ширины составляет 1,6.
- Подходит для левосторонних или правосторонних L-образных или U-образных поворотов.
- Также могут использоваться в S-образных поворотных направляющих.
- Прочная конструкция.
- Оптимальное удержание изделий.
- Простота монтажа и технического обслуживания.

Материал резиновых накладок: термопластичная резина голубого цвета, 75 единиц по Шору (A).**Стандартная длина:** 96 шагов (3,048 м - 10 футов).

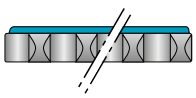
30760a

ШИРИНА W		МИН. РАДИУС ПОВОРОТА	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА				РАДИУС ОБРАТНОГО ХОДА		ВЕС	
			ПРЯМОХОДНЫЕ		ПОВОРОТНЫЕ					
mm	дюймы		Н/m	фунты/фут	Н	фунты	mm	дюймы	КГ/m²	фунты/фут².
255	10,04	408	22 000	1500	2500	560	25	0,98	8,8	1,8
340	13,39	545								
425	16,73	680								
510	20,08	840								
595	23,43	980								
680	26,77	1150								
765	30,12	1300								
850	33,46	1450								

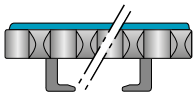
Значения радиуса поворота могут быть до 180 градусов. Для больших углов или для спиральных поворотов, пожалуйста, свяжитесь с наши инженерным отделом.



ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ



БЕЗ ПРЯМЫХ ЗАЦЕПОВ



С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ С ДВУХ СТОРОН

Стандартный материал

LFG (СЕРОГО ЦВЕТА)	TPR (ГОЛУБОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения	Термопластичная резина
Характеристики материалов: 73563a	Характеристики материалов: 73570a

Также имеются варианты исполнения из таких материалов:

LFW (БЕЛОГО ЦВЕТА)
Полиацеталь с низким коэффициентом трения 39999a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

ШИРИНА W		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
mm	дюймы		
255	10,04	LFG2351-M0255VG	LFG2351TAB-M0255VG
340	13,39	LFG2351-M0340VG	LFG2351TAB-M0340VG
425	16,73	LFG2351-M0425VG	LFG2351TAB-M0425VG
510	20,08	LFG2351-M0510VG	LFG2351TAB-M0510VG
595	23,43	LFG2351-M0595VG	LFG2351TAB-M0595VG
680	26,77	LFG2351-M0680VG	LFG2351TAB-M0680VG
765	30,12	LFG2351-M0765VG	LFG2351TAB-M0765VG
850	33,46	LFG2351-M0850VG	LFG2351TAB-M0850VG

Конфигурации другой ширины доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

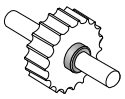
Smart Guide

30760a ВЕДУЩИЕ И ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ, ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ЛЕНТ 2351 (VG) - 2451 - 2551 - 2651

Новая конструкция
30990a



Информацию о муфтах см. по номеру:
54630a

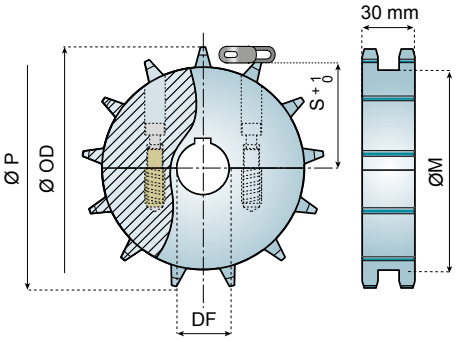


Особенности.

- Очень высокая прочность.
- Разъемные версии: простая и быстрая замена.
- Конструкция защищена от неправильного использования.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Пригодность для переработки.



Z	Ø P mm	Ø OD mm	Ø M mm	S mm	ДИАМЕТР ОПОРНОГО РОЛИКА mm
10	102,8	107,7	84	45	85,0
13	132,7	138,8	114	60	116,1
15	152,7	159,4	135	70	136,7
16	162,8	169,6	145	75	146,9



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ СКРЕПЛЯЕМЫЕ

Z	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
10	2351-10R30M-DMS	2351-10R40M-DMS
13	2351-13R30M-DMS	2351-13R40M-DMS
15	2351-15R30M-DMS	2351-15R40M-DMS
16	2351-16R30M-DMS	2351-16R40M-DMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки, шпоночный паз по DIN 6885.

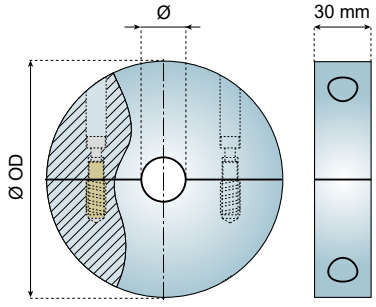


См. ленты 2351–2551:
30745a
См. ленты 2651–2451:
30750a
См. ленты 2351VG:
30755a

ОБРАБОТАННЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ ЗВЕЗДЫ - РАЗЪЕМНЫЕ

Z	Ø 30	Ø 40
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
10	2351-10R30M-RMS	2351-10R40M-RMS
13	2351-13R30M-RMS	2351-13R40M-RMS
15	2351-15R30M-RMS	2351-15R40M-RMS
16	2351-16R30M-RMS	2351-16R40M-RMS

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.



ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ - РАЗЪЕМНЫЕ ОПОРНЫЕ РОЛИКИ

Z	НОМЕР ДЕТАЛИ	Ø	ПРИМЕЧАНИЕ
10	2351-10R18M-WMS	18	Макс. допустимый диаметр отверстия: Ø 30
13	2351-13R23M-WMS	23	Макс. допустимый диаметр отверстия: Ø 50
15	2351-15R23M-WMS		
16	2351-16R23M-WMS		

Z	Ø OD mm
10	85,0
13	116,1
15	136,7
16	146,9

Материал: полиамид (натуральный белый); винты из нержавеющей стали, латунные втулки.

SYSTEM PLAST®

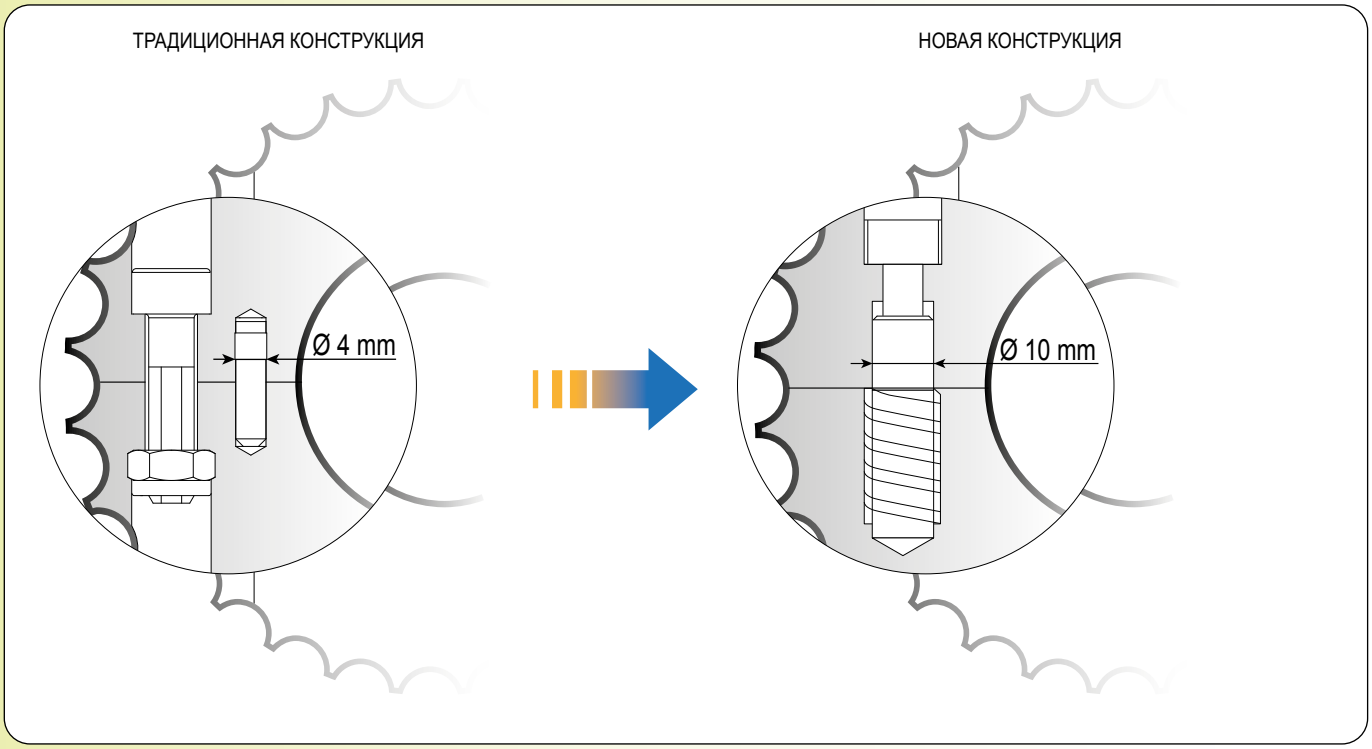
Smart Guide

30990a

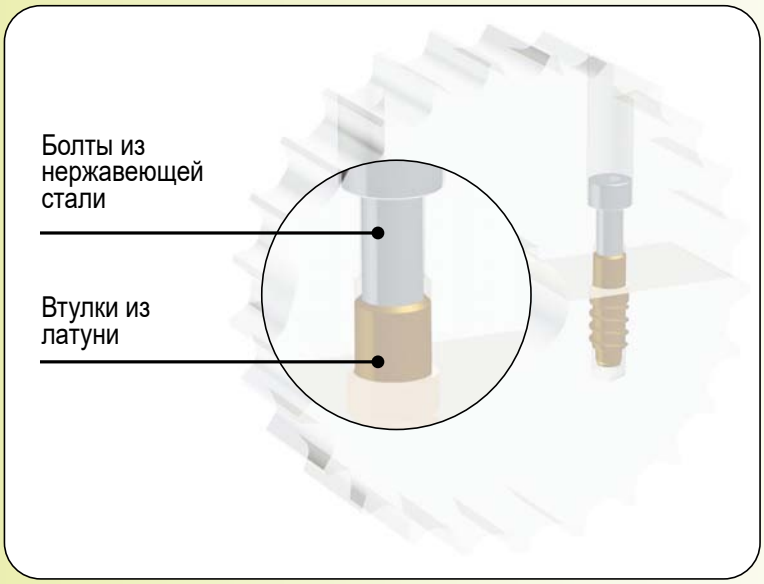
ЗВЕЗДЫ СО ВТУЛКАМИ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

- Гайки внутри пластиковой детали не вращаются.
- Отказостойкий демонтаж.
- Быстрая и простая замена.



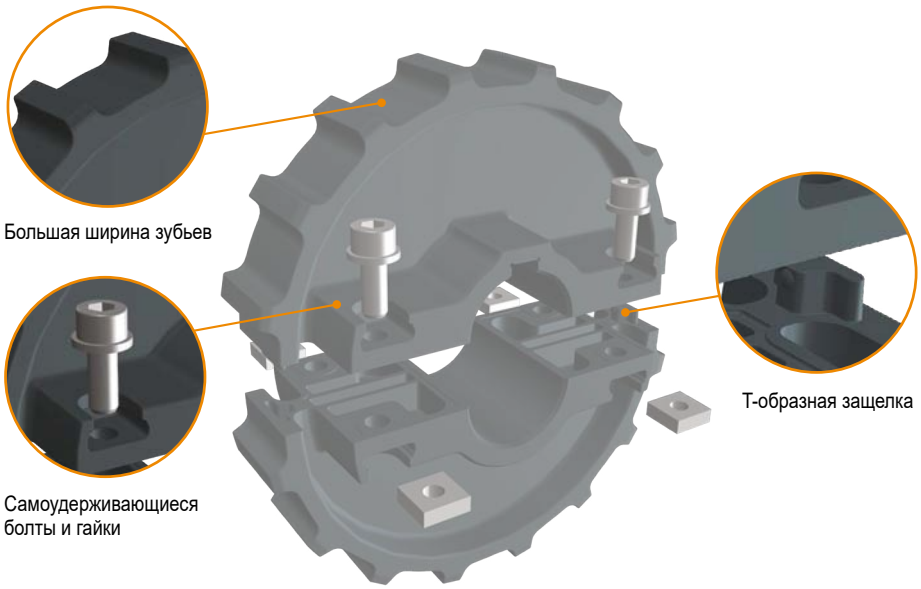
- Уменьшенное количество отверстий.
  - Высокий гигиенический уровень.
  - Более простой доступ.
  - Меньшая перфорация зубьев.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.



30995a

ФОРМОВАННЫЕ ЗВЕЗДЫ СЕРИИ 2120–2250 С ЗАЩЕЛКАМИ / ХАРАКТЕРИСТИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



New

Формованные звезды для пластиковых модульных лент серии 2120–2250 имеют улучшенную конструкцию. В сравнении с предыдущей конструкцией звезд. Новая конструкция звезд обладает рядом достоинств.

УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ

Зубья звезды увеличены на 8 % (только в серии 2250), благодаря чему они обеспечивают более эффективную передачу усилия от звезды к ленте. Также увеличивается срок службы звезды и ленты. Более того, здесь используется новый материал, характеризующийся большей устойчивостью в любых условиях и большей ударной стойкостью.

УПРОЩЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОЛЕЦ ВАЛА

Использовать кольца вала стало намного удобнее. Ширина ступицы стала немного меньше: вместо 49 мм теперь она составляет 47,5 мм. Теперь в сочетании с такими звездами могут использоваться все кольца вала, даже на конвейерах с межцентровым расстоянием 85 мм.

УПРОЩЕННЫЙ МОНТАЖ

Болты и гайки размещаются в соответствующие посадочные места с небольшим натягом, что позволяет предотвратить утерю этих деталей во время монтажа и демонтажа. Это позволит сократить затраты времени, вызванные падением болтов или гаек на пол во время монтажа звезды. Еще одним усовершенствованием, упрощающим сборку звезды, является наличие новой и уникальной защелкивающейся системы крепления. Т-образный выступ на краю половины звезды достаточно просто входит в сопрягаемую деталь, расположенную на второй половине звезды. После установки на валу две половины сопрягаются вместе, даже без скрепления с помощью болтов и гаек.

УВЕЛИЧЕННАЯ ПРОЧНОСТЬ И ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

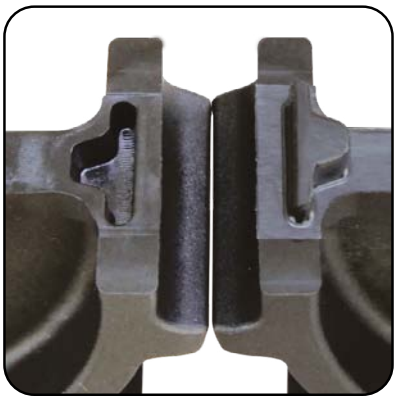
Оптимизирована ребристая конструкция, особенно вокруг ступицы. Таким образом удалось увеличить прочность конструкции и при этом уменьшить ее вес. Улучшенная округлость способствует более плавному перемещению ленты.

НОВАЯ ЗАЩЕЛКИВАЮЩАЯСЯ СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ

Благодаря новой и уникальной защелкивающейся системе крепления сборка звезды осуществляется быстрее и проще. Кроме того, добавленный Т-образный выступ и новая конструкция ступицы увеличивают прочность.



Половины защелкиваются друг с другом без использования крепежных болтов



Т-образная защелка

Информацию о ведущих и возвратных звездах см. по номеру:

для серии 2120:
30160a
30160c

для сери 2250:
30395a
30395c

Примечание.
Звезды новой конструкции являются полностью взаимозаменяемыми с предыдущими звездами. Номера деталей и их обозначение остаются без изменений.

Подробную информацию и цены для модульных лент из материалов, не указанных в этом каталоге, можно получить в отделах обслуживания клиентов:

System Plast S.r.l.

Via Guareschi, 2
24060 Telgate (Bergamo) - ITALY (ИТАЛИЯ)
Italy.PTSolutions@regalbeloit.com
Отдел обслуживания клиентов: +39 035 835-13-01; факс: +39 035 835-13-06.

Regal Beloit America, Inc. - USA (США)
Тел.: +1 800 626-21-20; факс: +1 800 626-32-92.
CustomerService.PTSolutions@regalbeloit.com

System Plast GmbH - GERMANY (ГЕРМАНИЯ)
Тел.: +49 (0) 35 295-61-50; факс: +49 (0) 352 951-13-67.
Germany.PTSolutions.Dohna@regalbeloit.com

Regal Beloit France SAS - FRANCE (ФРАНЦИЯ)
Тел.: +33 (0) 1 646-65-48; факс: +33 (0)164 66 05 82.
France.PTSolutions@regalbeloit.com

Regal Beloit Finance B.V. - THE NETHERLANDS (НИДЕРЛАНДЫ)
Тел.: +31 (0) 18 663-61-22; факс: +31 (0) 18 663 61-25.
Netherlands.PTSolutions@regalbeloit.com

System Plast Limited - UK (ВЕЛИКОБРИТАНИЯ)
Тел.: +44 (0) 192 661-43-14; факс: +44 (0)1 92 661-49-14.
UnitedKingdom.PTSolutions@regalbeloit.com

Regal Beloit de Guadalajara, S. de R.L. de C.V. - MEXICO (МЕКСИКА)
Тел.: +52 (0)3 33 284-56-29
Mexico.PTSolutions@regalbeloit.com

Regal Beloit do brazil Ltda. - BRAZIL (БРАЗИЛИЯ)
Тел.: +55 153 413-88-99
Brazil.PTSolutions@regalbeloit.com

Regal Beloit Asia Pte. Ltd. - SINGAPORE (СИНГАПУР)
Тел.: +65 6 863-34-73 доб. 2038; факс: +65 6 863-34-76.
Singapore.PTSolutions@regalbeloit.com

Regal Beloit Power Transmission (Zhangzhou) Co. Ltd - CHINA (КИТАЙ)
Тел.: +86 400 885-88-20; факс: +86 596 213-60-04.
China.PTSolutions@regalbeloit.com

500005a ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

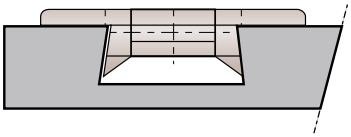
ИНДЕКС ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ СМ. ПО НОМЕРУ:

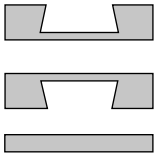
500010a **Индекс магнитных поворотных направляющих**

500010b **Индекс поворотной направляющей и прямого трека для цепей с ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ**

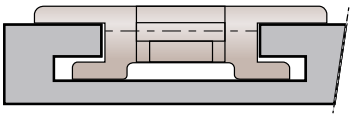
КОМПАНИЯ REGAL ПРЕДЛАГАЕТ ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ И ПРЯМЫХ ТРЕКОВ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ВСЕХ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПРИМЕНЕНИЯ. НИЖЕ КРАТКО ОПИСАНЫ РАЗЛИЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

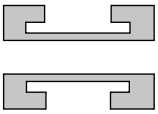
НАКЛОННЫЕ ЗАЦЕПЫ:



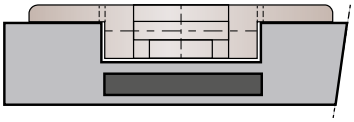


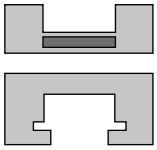
ПРЯМЫЕ ЗАЦЕПЫ:

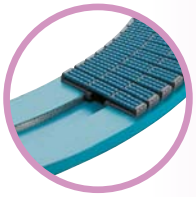




МАГНИТЫ:







Магнитная система с металлическими накладками: поворотные направляющие EXTRA.

Компания Regal разработала систему фиксации магнитных поворотных направляющих для работы в условиях всухую.
За счет использования уникальной металлической накладки, устанавливаемой изнутри несущей поверхности верхней части, эта система задает новые стандарты работы магнитных поворотных направляющих. Эта область находится под постоянным действием нагрузки, возникающей ввиду фактора давления и скорости.

Основные преимущества.

- Высокая степень рассеивания тепла способствует существенному уменьшению износа.
- В условиях испытания было зарегистрировано максимальное снижение уровня шума.
- Поворотные направляющие Extra рекомендуются к использованию только с пластиковыми цепями!



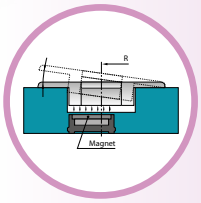
Магнитная поворотная направляющая **TOPTRAC®**

Система TopTrac® компании System Plast® представляет собой новую концепцию магнитных поворотных направляющих, разработанную компанией Regal. Заменяемые направляющие деталей Nolu-SR™ обеспечивают достижение максимальной скорости и выдерживают высокие нагрузки. Благодаря новой конструкции магнитов и использованию инновационных материалов образуется однородное магнитное поле, которое способствует повышению устойчивости изделий и производительности. Замена направляющих деталей Nolu-SR осуществляется быстро без снятия поворотной направляющей с системы.

См. по номеру: 500006a

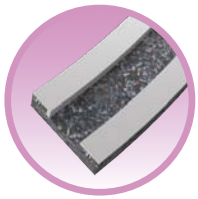
СРАВНЕНИЕ КРИВОЛИНЕЙНЫХ СИСТЕМ:

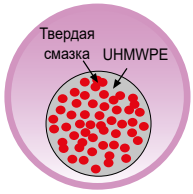
	НАКЛОННЫЕ ЗАЦЕПЫ	ПРЯМЫЕ ЗАЦЕПЫ	МАГНИТЫ
Надежная фиксация цепи:	+	+++	++
Опора на обратной ветви:	-	++	+
Цепь можно поднять для очистки:	++	-	+++
Заедание из-за присутствия посторонних частиц:	+	-	++



Конструкция и функциональные возможности.
Двойная магнитная система поворотных направляющих оснащена магнитами, расположенными за пределами радиуса осевой линии каждого трека, что обеспечивает создание более мощного магнитного поля по всей поворотной направляющей.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ВСУХУЮ

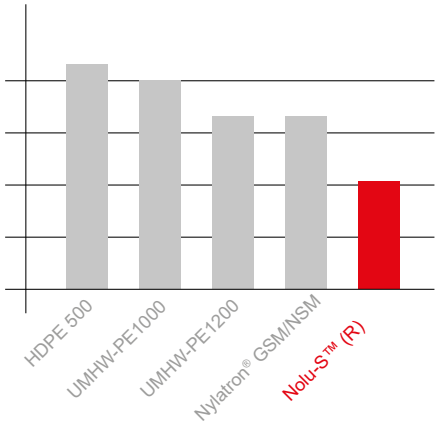




Детали из материала Nolu-S™(R) выполнены из уникального соединения UHMWPE и твердой смазки. Они обеспечивают значительно меньший коэффициент трения, не влияя при этом на характеристики UHMWPE. Детали из материала Nolu-SR обладают лучшей теплопроводностью по сравнению со UHMWPE.

Преимущества и особенности деталей из Nolu-S(R).

- Обеспечивают максимально высокую скорость перемещения, особенно во время эксплуатации всухую.
- Отличаются крайне низким коэффициентом трения.
- Обеспечивают снижение шума и скрипа.
- Снижают натяжение цепи.
- Увеличивают срок службы цепи.
- Не повреждают и не царапают поверхность из ПЭТ.
- Снижают количество потребляемой энергии.
- Выполнены из UHMWPE с твердой смазкой.



Сравнение коэффициентов трения материалов

NYLATRON является товарным знаком и (или) торговым наименованием, принадлежащим компании Quadrant EPP USA Inc., оно не принадлежит компании Regal Beloit Corporation и не находится под ее управлением.

КОНЦЕПЦИЯ/ХАРАКТЕРИСТИКИ TOPTRAC®

New

ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

TOPTRAC®

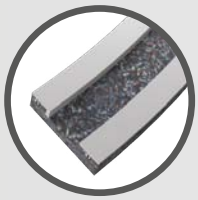
click for video

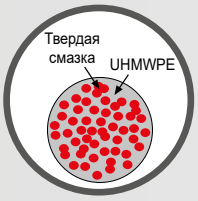
Общие сведения о поворотных направляющих. См. по номеру:
500005a

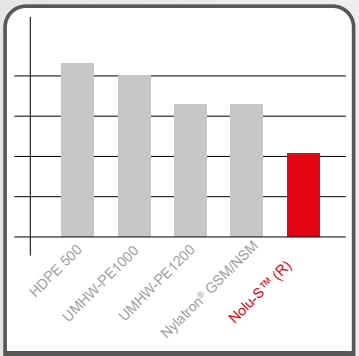
ИНДЕКС ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ СМ. ПО НОМЕРУ:

500010a

Индекс стандартных магнитных поворотных направляющих и направляющих TOPTRAC®







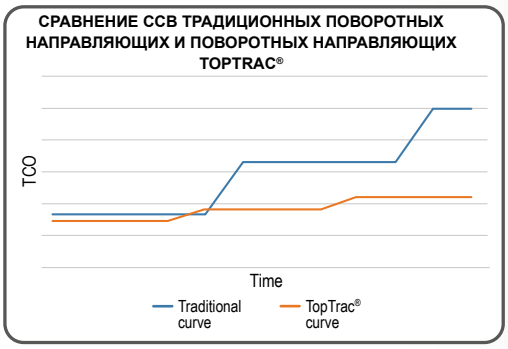
Сравнение коэффициентов трения материалов

Детали из материала Nolu-S™(R) выполнены из уникального соединения UHMWPE и твердой смазки. Они обеспечивают значительно меньший коэффициент трения, не влияя при этом на характеристики UHMWPE. Детали из материала Nolu-SR™ обладают лучшей теплопроводностью по сравнению со UHMWPE.

Преимущества и особенности деталей из Nolu-S(R).

- Обеспечивают максимально высокую скорость перемещения, особенно во время эксплуатации всухую.
- Отличаются крайне низким коэффициентом трения.
- Обеспечивают снижение шума и скрипа.
- Снижают натяжение цепи.
- Увеличивают срок службы цепи.
- Не повреждают и не царапают поверхность из ПЭТ.
- Снижают количество потребляемой энергии.
- Выполнены из UHMWPE с твердой смазкой.

NYLATRON является товарным знаком и (или) торговым наименованием, принадлежащим компании Quadrant EPP USA Inc., оно не принадлежит компании Regal Beloit Corporation и не находится под ее управлением.



Улучшение совокупной стоимости владения

- Использование высококлассного материала только по мере необходимости. Опорная пластина выполнена из основного материала. Накладки выполнены из материала Nolu-SR.
- При необходимости замены поворотной направляющей по истечении нескольких лет эксплуатации заменить нужно только накладки. Стоимость накладок значительно меньше стоимости всей верхней части поворотной направляющей.
- Уменьшает потребность в дорогостоящих запасных деталях. Для выполнения технического обслуживания достаточно нескольких накладок.

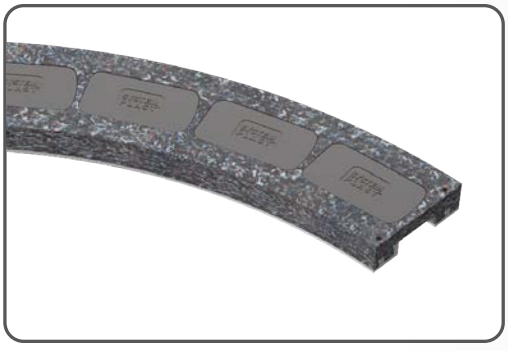


Защелкивающиеся профили

- Профили Nolu-SR являются заменяемыми.
- Сокращают время и стоимость работ по техническое обслуживание и монтажа.
- Техническое обслуживание проводится отдельно для каждого трека
- Для замены накладок не нужно демонтировать с конвейера саму поворотную направляющую. Это существенно сокращает время, необходимое для выполнены замены. Техническое обслуживание выполняется быстрее и проще.

Информацию о профилях см. по номеру:

505655a



Оптимизированное магнитное поле

- Обеспечивает более плавную работу цепи и сокращает риск прерывистого движения.
- Оптимизированное и однородное магнитное поле.
- Усовершенствованный конструктивный дизайн.
- Повышенная устойчивость изделий.

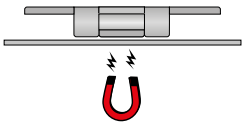
50010a ИНДЕКС МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

New TOPTRAC 50006a

Общие сведения о поворотных направляющих. См. по номеру: 50005a



ИНФОРМАЦИЮ О ДРУГИХ ТИПАХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ И ПРЯМЫХ ТРЕКАХ СМ. ПО НОМЕРУ:

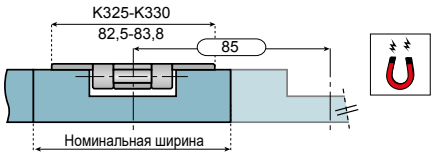
50010b **Индекс поворотной направляющей и прямого трека для цепей с прямыми зацепами**

ПЕРЕКРЕСТНЫЕ ССЫЛКИ НА МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

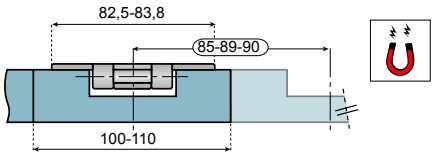
ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	СТРАНИЦА	НОМЕР SYSTEM PLAST
K1	50050a	TTM01.C/KMD01.C
K2		TTM02.B/KMD02.B
K3		TTM04.A/KMD04.A
K4	50030a	TTM05.B/KMD05.B
K5A	50020a	TTM07.B/KMD07.B
K5B		TTM06.B/KMD06.B
K5C		TTM09.C/KMD09.C
K5D		TTM10.A/KMD10.A
K6		TTM03.B/KMD03.B
K7		TTM03.A/KMD03.A
K8		TTM08.B/KMD08.B
K9	50050a	TTM62.B/KMD62.B
K10		TTM61.B/KMD61.B
K21A	50040a	TTM21.C/KMD21.C
K22A		TTM22.C/KMD22.C
K27		TTM23.A/KMD23.A
K42	50030a	TTM11.B/KMD11.B
K43		TTM12.B/KMD12.B
K61	50040a	TTM31.C/KMD31.C
K62		TTM37.A/KMD37.A
K65		TTM33.A/KMD33.A
K66		TTM32.A/KMD32.A
K80	50060a	TTM39.B/KMD39.B
K81		TTM40.B/KMD40.B
K85		TTM42.B/KMD42.B
K86		TTM41.A/KMD41.A
K93		TTM48.A/KMD48.A
K97		TTM52.A/KMD52.A
KA4	50080a	KMD26
KA6		KMD25
KA7		KMD24
KA8		KMD27
KA42		KMD28
KB4	50091a	TTM92.B/KMD92.B
KB5D		TTM96.A/KMD96.A
KB6		TTM91.B/KMD91.B
KB7		TTM90.A/KMD90.A
KB8		TTM93.B/KMD93.B
KC4	50101a	TTM86.B/KMD86.B
KC5D		TTM97.A/KMD97.A
KC6		TTM85.B/KMD85.B
KC7		TTM84.A/KMD84.A
KC8		TTM87.B/KMD87.B
KC22		TTM64.B/KMD64.B
KC27		TTM64.B/KMD66.B
LBP68C	50070a	TTM68.A/KMD68.A
LBP86C		TTM71.AC/KMD71.AC
LBP93C		TTM78.AC/KMD78.AC
LBP97C		TTM82.AC/KMD82.AC

ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 879M-880M-881M / ШИРИНА: K325-K330

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА mm	СТРАНИЦА
100	TOPTRAC 50020a
111	TOPTRAC 50030a
ДРУГИЕ ВЕРСИИ:	
	TOPTRAC 50050a

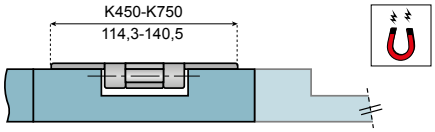


11060a 11160a 11220a 11380a



11060a 11160a 11220a 11380a

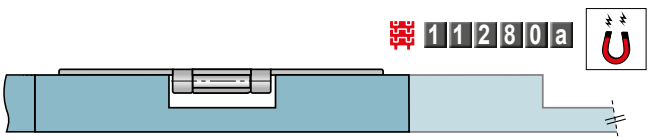
ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 880M-881M / ШИРИНА: K450-K750 — **СТРАНИЦА**



11060a 11160a 11220a

TOPTRAC 50040a

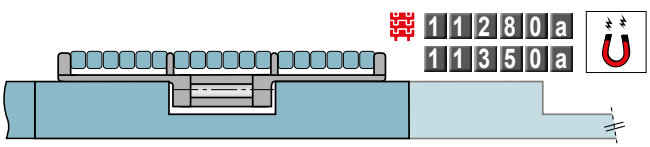
ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 882M-8857M / ШИРИНА: K750-K1000-K1200 — **СТРАНИЦА**



11280a

TOPTRAC 50060a

ТИПЫ ЦЕПЕЙ LBP: 879M-K325 И LBP 882M / ШИРИНА: K750-K1000-K1200 — **СТРАНИЦА**



11280a 11350a

TOPTRAC 50070a

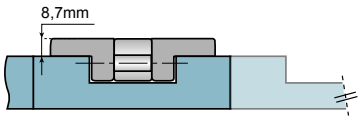
ЦЕПНАЯ ЛЕНТА: 2120M / ШИРИНА: K330 — **СТРАНИЦА**



30720a

50080a

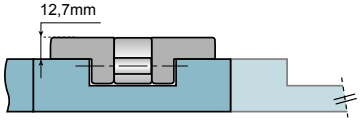
ЦЕПНЫЕ ЛЕНТЫ: 2260M / ШИРИНА: K330 — **СТРАНИЦА**



30700a

TOPTRAC 50091a

ЦЕПНЫЕ ЛЕНТЫ: 2251M / ШИРИНА: K330-K450 — **СТРАНИЦА**



30700a

TOPTRAC 50101a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

500010b

ИНДЕКС ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ И ПРЯМЫХ ТРЕКОВ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ И НАКЛОННЫМИ ЗАЦЕПАМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

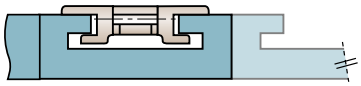
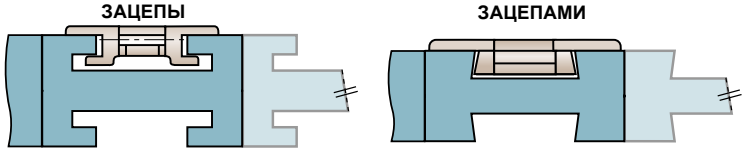
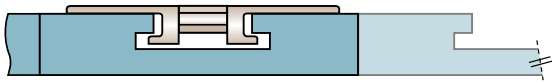
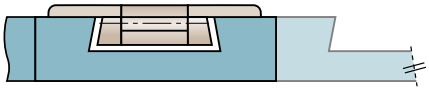
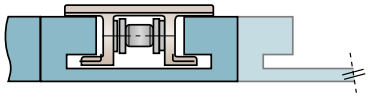
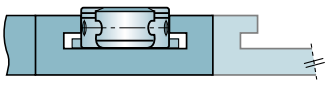
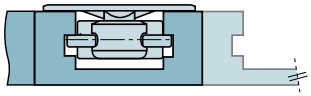
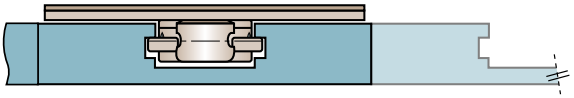
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Общие сведения о поворотных направляющих. См. по номеру: 500005a

ИНФОРМАЦИЮ О ДРУГИХ ТИПАХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ СМ. ПО НОМЕРУ:

500010a **Индекс магнитных поворотных направляющих**



ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 878-879-880-881O / ШИРИНА: TAB K325-330-450-750	**СТРАНИЦА**
 110700a 112300a	501100a
КОМПАКТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ И НАКЛОННЫМИ ЗАЦЕПАМИ ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 878-879-880-881O/2250/2251 / ШИРИНА: TAB K325-330-450	**СТРАНИЦА**
ПРЯМЫЕ ЗАЦЕПЫ НАКЛОННЫМИ ЗАЦЕПАМИ  110800a	501200a
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ BEVEL ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 879-880-881O / ШИРИНА: K325-350-450-750	**СТРАНИЦА**
 112400a 110800a	501300a
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 882 TAB / ШИРИНА: K450-750-1000-1200	**СТРАНИЦА**
 112900a	501400a
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ BEVEL ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 882 / ШИРИНА: K450-750-1200	**СТРАНИЦА**
 112900a	501500a
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ ТИПЫ ЦЕПЕЙ: 1863-1873-1874	**СТРАНИЦА**
 111400a 114700a	501600a
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ МНОГОИЗГИБНЫХ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ	**СТРАНИЦА**
 115300a	501700a
 115400a	501700a
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ МНОГОИЗГИБНЫХ ЦЕПЕЙ С ВЕРХНИМИ ПЛАСТИНАМИ	**СТРАНИЦА**
 115400a	501800a

50020a

МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ 879M-880M-881M / K325-K330

www.SystemPlastSmartGuide.com

РАДИУС 500-590-680-750-860-1000 / БАЗОВАЯ ШИРИНА: 100

Общий индекс см. по номеру:
50010a

New

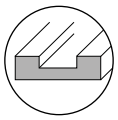
click for video



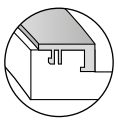
Информацию о магнитных цепях из нержавеющей стали типа:
881 M - 881 MO
см. по номеру:
11060a



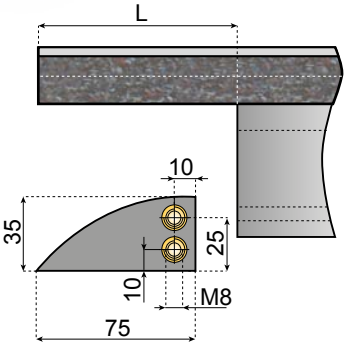
Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:
879 M - 880 M
см. по номеру:
11220a

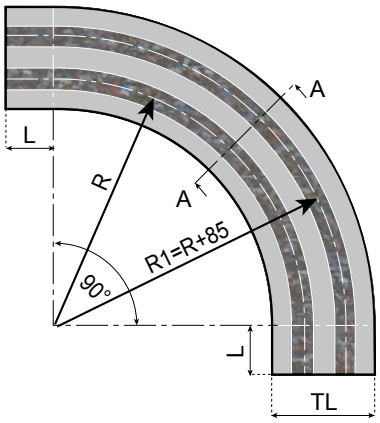


Информацию о прямоходных поворотных направляющих
см. по номеру:
50140a



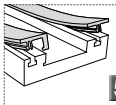
Тип поворотной направляющей: **K5B**







Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

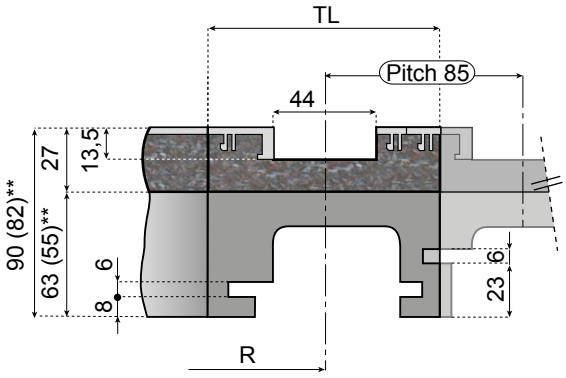


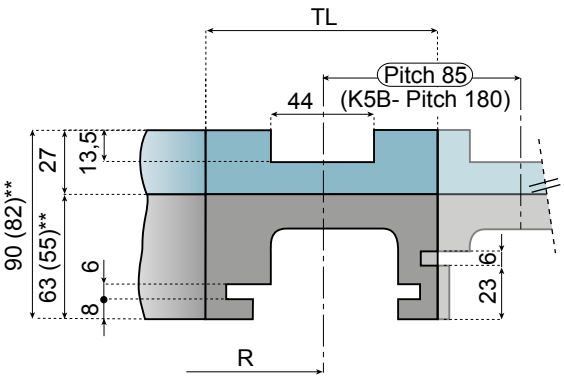
Замена
50565a

TOPTRAC

- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.

50006a





** Размеры (...) указаны для 1) треков серии K5A-K5C-K5D-K7-K8 и 2) треков версии K5B.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	R	L	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°
					ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 mm			ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 mm		
1	100	K7	500	0	TTM03-30-01A	TTM03-45-01A	TTM03-90-01A	KMD03-30-01A	KMD03-45-01A	KMD03-90-01A
2	185				TTM03-30-02A	TTM03-45-02A	TTM03-90-02A	KMD03-30-02A	KMD03-45-02A	KMD03-90-02A
3	270				TTM03-30-03A	TTM03-45-03A	TTM03-90-03A	KMD03-30-03A	KMD03-45-03A	KMD03-90-03A
4	355				TTM03-30-04A	TTM03-45-04A	TTM03-90-04A	KMD03-30-04A	KMD03-45-04A	KMD03-90-04A
5	440				TTM03-30-05A	TTM03-45-05A	TTM03-90-05A	KMD03-30-05A	KMD03-45-05A	KMD03-90-05A
6	525				TTM03-30-06A	TTM03-45-06A	TTM03-90-06A	KMD03-30-06A	KMD03-45-06A	KMD03-90-06A
7	610				TTM03-30-07A	TTM03-45-07A	TTM03-90-07A	KMD03-30-07A	KMD03-45-07A	KMD03-90-07A
8	695				TTM03-30-08A	TTM03-45-08A	TTM03-90-08A	KMD03-30-08A	KMD03-45-08A	KMD03-90-08A
1	100	K6	500	100	TTM03-30-01B	TTM03-45-01B	TTM03-90-01B	KMD03-30-01B	KMD03-45-01B	KMD03-90-01B
2	185				TTM03-30-02B	TTM03-45-02B	TTM03-90-02B	KMD03-30-02B	KMD03-45-02B	KMD03-90-02B
3	270				TTM03-30-03B	TTM03-45-03B	TTM03-90-03B	KMD03-30-03B	KMD03-45-03B	KMD03-90-03B
4	355				TTM03-30-04B	TTM03-45-04B	TTM03-90-04B	KMD03-30-04B	KMD03-45-04B	KMD03-90-04B
5	440				TTM03-30-05B	TTM03-45-05B	TTM03-90-05B	KMD03-30-05B	KMD03-45-05B	KMD03-90-05B
6	525				TTM03-30-06B	TTM03-45-06B	TTM03-90-06B	KMD03-30-06B	KMD03-45-06B	KMD03-90-06B
7	610				TTM03-30-07B	TTM03-45-07B	TTM03-90-07B	KMD03-30-07B	KMD03-45-07B	KMD03-90-07B
8	695				TTM03-30-08B	TTM03-45-08B	TTM03-90-08B	KMD03-30-08B	KMD03-45-08B	KMD03-90-08B
2	280	K5B	590	100	TTM06-30-02B	TTM06-45-02B	TTM06-90-02B	KMD06-30-02B	KMD06-45-02B	KMD06-90-02B
1	100	K5A	680	100	TTM07-30-01B	TTM07-45-01B	TTM07-90-01B	KMD07-30-01B	KMD07-45-01B	KMD07-90-01B
1	100	K8	750	100	TTM08-30-01B	TTM08-45-01B	TTM08-90-01B	KMD08-30-01B	KMD08-45-01B	KMD08-90-01B
1	100	K5C	860	125	TTM09-30-01C	TTM09-45-01C	TTM09-90-01C	KMD09-30-01C	KMD09-45-01C	KMD09-90-01C
1	100	K5D	1000	0	TTM10-30-01A	TTM10-45-01A	TTM10-90-01A	KMD10-30-01A	KMD10-45-01A	KMD10-90-01A

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

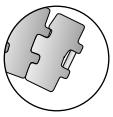
50030a МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ 879M-880M-881M / K325-K330

РАДИУС 500-750-1000 / БАЗОВАЯ ШИРИНА: 111

Общий индекс см. по номеру:
50010a

New

click for video



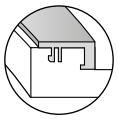
Информацию о магнитных цепях из нержавеющей стали типа:
881 M - 881 MO

см. по номеру:
11060a

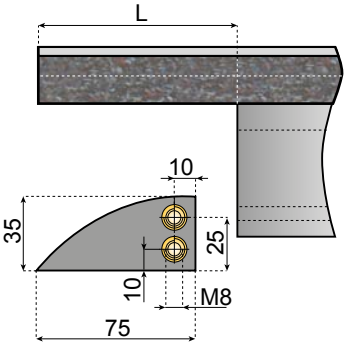


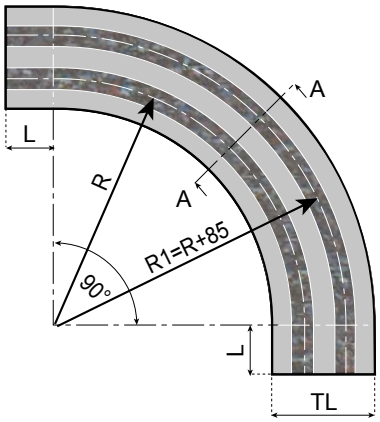
Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:
879 M - 880 M

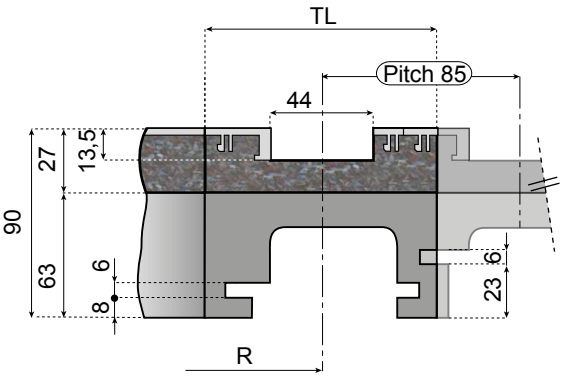
см. по номеру:
11220a

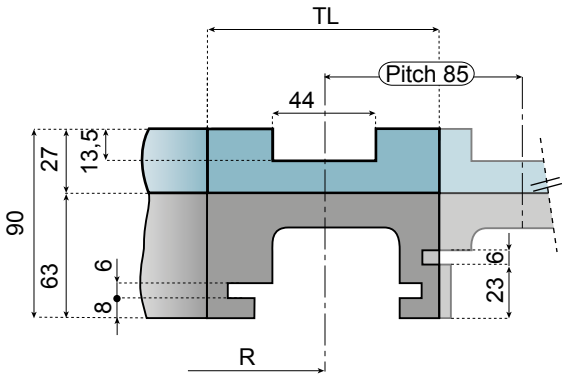


Тип поворотной направляющей:
K4 - K42 - K43

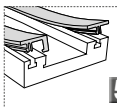








Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a



Замена
50565a

TOPTRAC®
- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.
50006a

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	R	L	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°
					ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 мм			ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 мм		
1	111	K4	500	100	TTM05-30-01B	TTM05-45-01B	TTM05-90-01B	KMD05-30-01B	KMD05-45-01B	KMD05-90-01B
2	196				TTM05-30-02B	TTM05-45-02B	TTM05-90-02B	KMD05-30-02B	KMD05-45-02B	KMD05-90-02B
3	281				TTM05-30-03B	TTM05-45-03B	TTM05-90-03B	KMD05-30-03B	KMD05-45-03B	KMD05-90-03B
4	366				TTM05-30-04B	TTM05-45-04B	TTM05-90-04B	KMD05-30-04B	KMD05-45-04B	KMD05-90-04B
5	451				TTM05-30-05B	TTM05-45-05B	TTM05-90-05B	KMD05-30-05B	KMD05-45-05B	KMD05-90-05B
6	536				TTM05-30-06B	TTM05-45-06B	TTM05-90-06B	KMD05-30-06B	KMD05-45-06B	KMD05-90-06B
7	621				TTM05-30-07B	TTM05-45-07B	TTM05-90-07B	KMD05-30-07B	KMD05-45-07B	KMD05-90-07B
8	706				TTM05-30-08B	TTM05-45-08B	TTM05-90-08B	KMD05-30-08B	KMD05-45-08B	KMD05-90-08B
1	111	K42	750	100	TTM11-30-01B	TTM11-45-01B	TTM11-90-01B	KMD11-30-01B	KMD11-45-01B	KMD11-90-01B
2	196				TTM11-30-02B	TTM11-45-02B	TTM11-90-02B	KMD11-30-02B	KMD11-45-02B	KMD11-90-02B
3	281				TTM11-30-03B	TTM11-45-03B	TTM11-90-03B	KMD11-30-03B	KMD11-45-03B	KMD11-90-03B
1	111	K43	1000	100	TTM12-30-01B	TTM12-45-01B	TTM12-90-01B	KMD12-30-01B	KMD12-45-01B	KMD12-90-01B

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

50040a

МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ 879M - 880M - 881M/K450

www.SystemPlastSmartGuide.com

РАДИУС 500-610

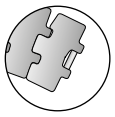
Общий индекс см. по номеру:
50010a

New

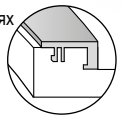
click for video



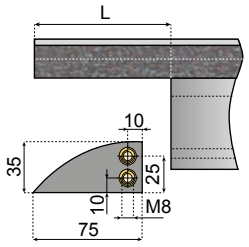


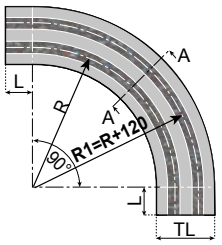


Информацию о магнитных цепях из нержавеющей стали типа:
881 M - 881 MO K450
см. по номеру:
11060a

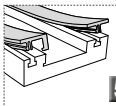


Тип поворотной направляющей:
K27 - K21A - K22A





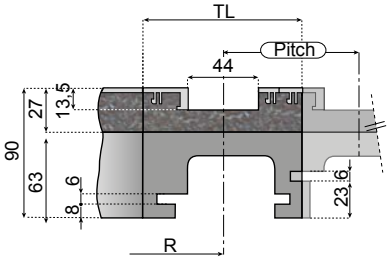
Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

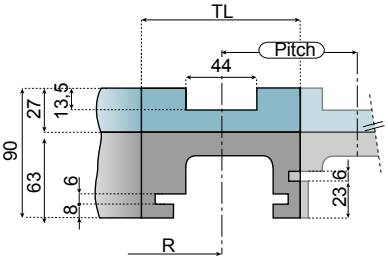


Замена
50565a



Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:
879 M - 880 M K450
см. по номеру:
11220a





TOPTRAC®
- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.
50006a

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВО-РОТНОЙ НАПРАВ-ЛЯЮ-ЩЕЙ	R	L	ШАГ	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	45°	90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	45°	90°
						ПЛАСТИНА: K450 - ШИРИНА: 114,3 мм			ПЛАСТИНА: K450 - ШИРИНА: 114,3 мм		
1	129	K27	610	0	117	TTM23-30-01A	TTM23-45-01A	TTM23-90-01A	KMD23-30-01A	KMD23-45-01A	KMD23-90-01A
2	246			0		-	-	-	KMD23-30-02A	KMD23-45-02A	KMD23-90-02A
1	129	K21A	500	125	120	TTM21-30-01C	TTM21-45-01C	TTM21-90-01C	KMD21-30-01C	KMD21-45-01C	KMD21-90-01C
1	129	K22A	610	125	120	TTM22-30-01C	TTM22-45-01C	TTM22-90-01C	KMD22-30-01C	KMD22-45-01C	KMD22-90-01C

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

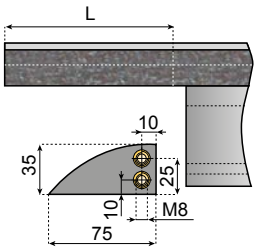
МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ 879M - 880M - 881M/K750

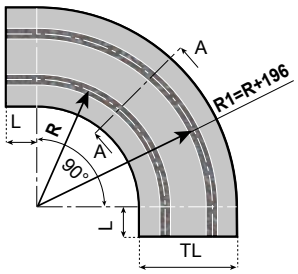
РАДИУС 610 - 750 - 860 —1000





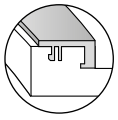
Информацию о магнитных цепях из нержавеющей стали типа:
881 M - 881 MO K750
см. по номеру:
11060a



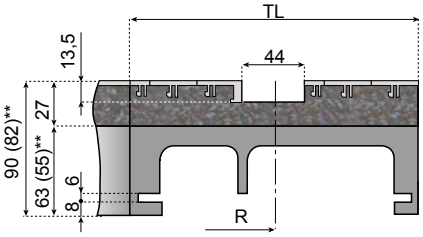


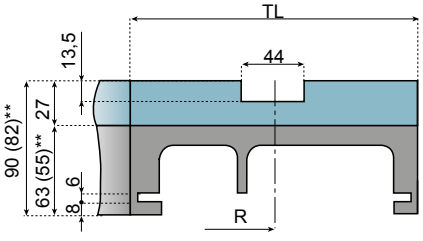


Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:
879 M - 880 M K750
см. по номеру:
11220a



Тип поворотной направляющей:
K61 - K62 - K66 - K65





** Размеры (...) указаны для 1) треков серии K62-K65-K66.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВО-РОТНОЙ НАПРАВ-ЛЯЮ-ЩЕЙ	R	L	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	45°	90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	45°	90°
					ПЛАСТИНА: K750 - ШИРИНА: 190,5 мм			ПЛАСТИНА: K750 - ШИРИНА: 190,5 мм		
1	214	K61	610	125	TTM31-30-01C	TTM31-45-01C	TTM31-90-01C	KMD31-30-01C	KMD31-45-01C	KMD31-90-01C
1	214	K62**	750	0	TTM37-30-01A	TTM37-45-01A	TTM37-90-01A	KMD37-30-01A	KMD37-45-01A	KMD37-90-01A
1	214	K66**	860	0	TTM32-30-01A	TTM32-45-01A	TTM32-90-01A	KMD32-30-01A	KMD32-45-01A	KMD32-90-01A
1	214	K65**	1000	0	TTM33-30-01A	TTM33-45-01A	TTM33-90-01A	KMD33-30-01A	KMD33-45-01A	KMD33-90-01A

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50050a

www.SystemPlastSmartGuide.com

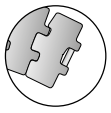
МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ 879M/880M/881M-K325-330

РАДИУС 500-750 / ДРУГИЕ ВЕРСИИ

Общий индекс см. по номеру:
50010a

New

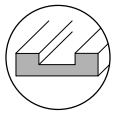
click for video



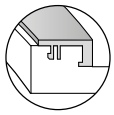
Информацию о магнитных цепях из нержавеющей стали типа:
881 M - 881 MO см. по номеру:
11060a



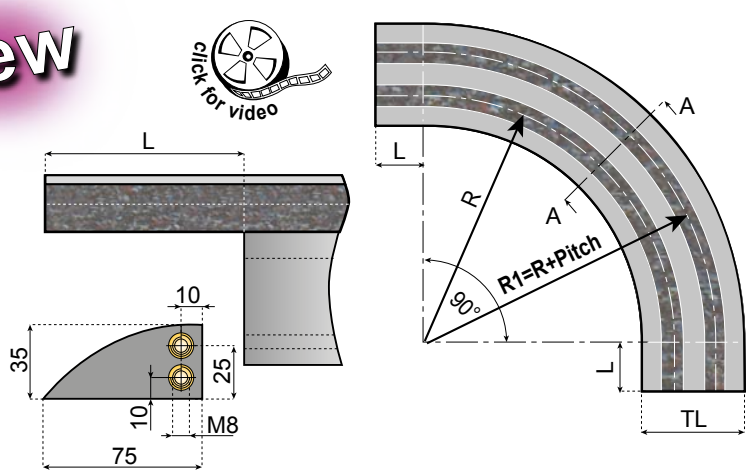
Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:
879 M - 880 M см. по номеру:
11220a

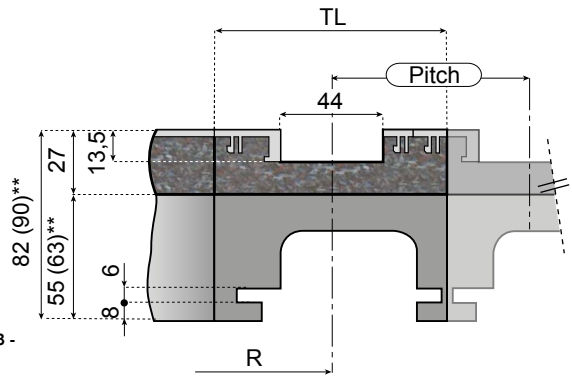


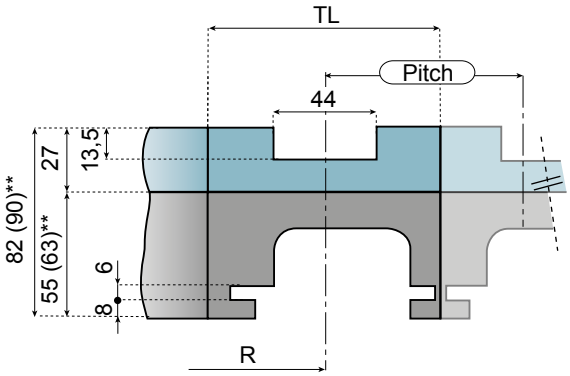
Информацию о прямоходных поворотных направляющих см. по номеру:
50140a



Тип поворотной направляющей: **K3 - K9 - K10**



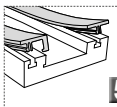








Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a



Замена
50565a

TOPTRAC®
- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.
50006a

** Размеры (...) указаны для всех версий серии K10.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	R	L	ШАГ	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°
						ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 мм			ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 мм		
1	100	K1	500	125	89	TTM01-30-01C	TTM01-45-01C	TTM01-90-01C	KMD01-30-01C	KMD01-45-01C	KMD01-90-01C
2	189					-	-	-	KMD01-30-02C	KMD01-45-02C	KMD01-90-02C
3	278					-	-	-	KMD01-30-03C	KMD01-45-03C	KMD01-90-03C
4	367					-	-	-	KMD01-30-04C	KMD01-45-04C	KMD01-90-04C
5	456					-	-	-	KMD01-30-05C	KMD01-45-05C	KMD01-90-05C
6	545					-	-	-	KMD01-30-06C	KMD01-45-06C	KMD01-90-06C
1	100	K2	500	100	90	TTM02-30-01B	TTM02-45-01B	TTM02-90-01B	KMD02-30-01B	KMD02-45-01B	KMD02-90-01B
2	190					-	-	-	KMD02-30-02B	KMD02-45-02B	KMD02-90-02B
3	280					-	-	-	KMD02-30-03B	KMD02-45-03B	KMD02-90-03B
4	370					-	-	-	KMD02-30-04B	KMD02-45-04B	KMD02-90-04B
5	460					-	-	-	KMD02-30-05B	KMD02-45-05B	KMD02-90-05B
6	550					-	-	-	KMD02-30-06B	KMD02-45-06B	KMD02-90-06B
1	110	K10**	500	100	85	TTM61-30-01B	TTM61-45-01B	TTM61-90-01B	KMD61-30-01B	KMD61-45-01B	KMD61-90-01B
2	195					TTM61-30-02B	TTM61-45-02B	TTM61-90-02B	KMD61-30-02B	KMD61-45-02B	KMD61-90-02B
3	280					TTM61-30-03B	TTM61-45-03B	TTM61-90-03B	KMD61-30-03B	KMD61-45-03B	KMD61-90-03B
4	365					TTM61-30-04B	TTM61-45-04B	TTM61-90-04B	KMD61-30-04B	KMD61-45-04B	KMD61-90-04B
5	450					TTM61-30-05B	TTM61-45-05B	TTM61-90-05B	KMD61-30-05B	KMD61-45-05B	KMD61-90-05B
6	535					TTM61-30-06B	TTM61-45-06B	TTM61-90-06B	KMD61-30-06B	KMD61-45-06B	KMD61-90-06B
7	620					TTM61-30-07B	TTM61-45-07B	TTM61-90-07B	KMD61-30-07B	KMD61-45-07B	KMD61-90-07B
8	705					TTM61-30-08B	TTM61-45-08B	TTM61-90-08B	KMD61-30-08B	KMD61-45-08B	KMD61-90-08B
1	110	K3	500	0	90	TTM04-30-01A	TTM04-45-01A	TTM04-90-01A	KMD04-30-01A	KMD04-45-01A	KMD04-90-01A
2	200					-	-	-	KMD04-30-02A	KMD04-45-02A	KMD04-90-02A
1	110	K9	750	100	90	TTM62-30-01B	TTM62-45-01B	TTM62-90-01B	KMD62-30-01B	KMD62-45-01B	KMD62-90-01B

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

50060a

МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ 882M - 8857M / K750 - K1000 - K1200

РАДИУС 500-750-1000 / ДРУГИЕ ВЕРСИИ

Общий индекс см. по номеру: 50010a

New

click for video



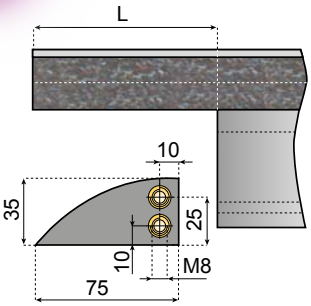
Информацию о магнитных цепях из нержавеющей стали типа:

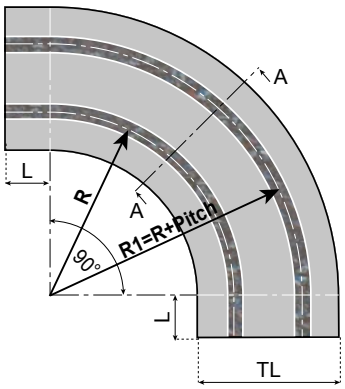
8857M

см. по номеру: 11110a

8857M VG

см. по номеру: 11160a

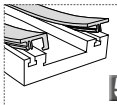








Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру: 50005a



Замена 50565a

TOPTRAC

- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.

50006a



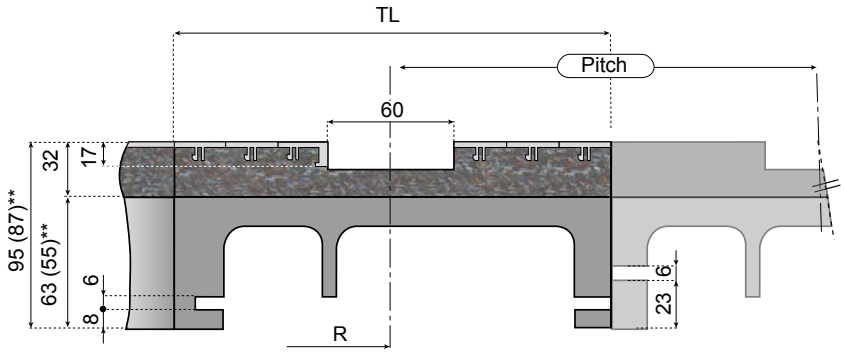
Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:

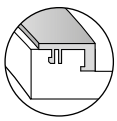
882M

см. по номеру: 11280a

882 M VG

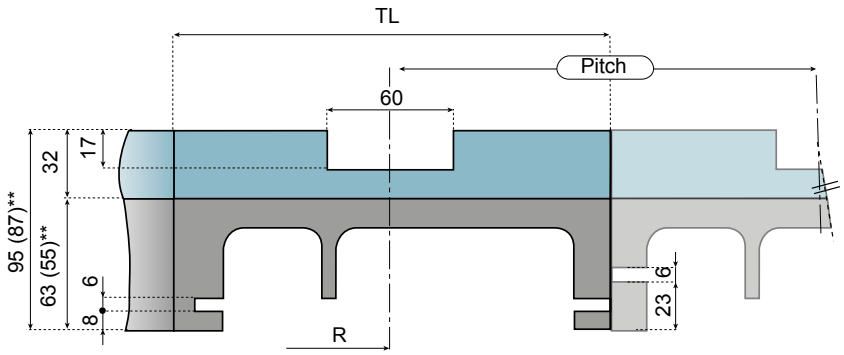
см. по номеру: 11400a





Тип поворотной направляющей:

K86 - K93 - K97



* K81 подходит только для термопластичных цепей.

** Размеры (...) указаны для 1) треков серии K80 - K85 - K86.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	R	L	ШАГ	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°
						ПЛАСТИНА: K750 - ШИРИНА: 190,5 мм			ПЛАСТИНА: K750 - ШИРИНА: 190,5 мм		
1	200	K81*	610	100	195	TTM40-30-01B	TTM40-45-01B	TTM40-90-01B	KMD40-30-01B	KMD40-45-01B	KMD40-90-01B
2	395					-	-	-	KMD40-30-02B	KMD40-45-02B	KMD40-90-02B
1	200	K85**	750	100	195	TTM42-30-01B	TTM42-45-01B	TTM42-90-01B	KMD42-30-01B	KMD42-45-01B	KMD42-90-01B
2	395					-	-	-	KMD42-30-02B	KMD42-45-02B	KMD42-90-02B
1	214	K86**	860	0	200	TTM41-30-01A	TTM41-45-01A	TTM41-90-01A	KMD41-30-01A	KMD41-45-01A	KMD41-90-01A
2	414					-	-	-	KMD41-30-02A	KMD41-45-02A	KMD41-90-02A
1	200	K80**	1000	100	195	TTM39-30-01B	TTM39-45-01B	TTM39-90-01B	KMD39-30-01B	KMD39-45-01B	KMD39-90-01B
						ПЛАСТИНА: K1000 - ШИРИНА: 254 мм			ПЛАСТИНА: K1000 - ШИРИНА: 254 мм		
1	270	K93	860	0	-	TTM48-30-01A	TTM48-45-01A	TTM48-90-01A	KMD48-30-01A	KMD48-45-01A	KMD48-90-01A
						ПЛАСТИНА: K1200 - ШИРИНА: 304,8 мм			ПЛАСТИНА: K1200 - ШИРИНА: 304,8 мм		
1	320	K97	860	0	-	TTM52-30-01A	TTM52-45-01A	TTM52-90-01A	KMD52-30-01A	KMD52-45-01A	KMD52-90-01A

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

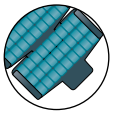
50070a МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ LBP 879M / K325

РАДИУС 500 / ДРУГИЕ ВЕРСИИ

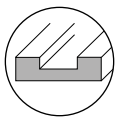
Общий индекс см. по номеру: 50010a

New

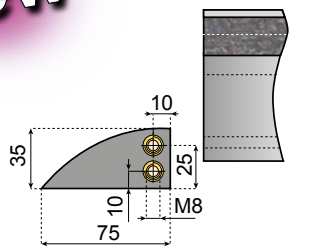
click for video

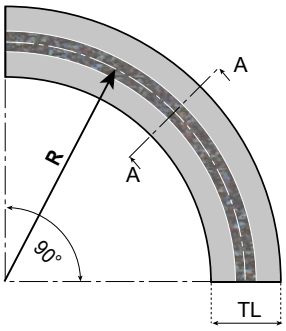


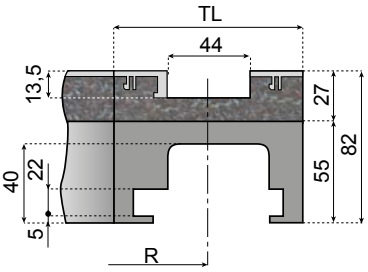
Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:
LBP 879 M
см. по номеру: 11350a

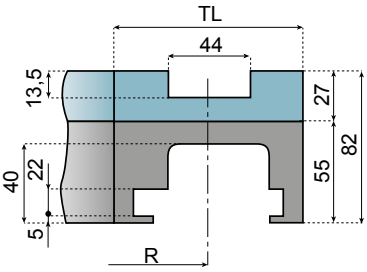


Информацию о прямоходных поворотных направляющих см. по номеру: 50140a





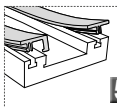








Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру: 50005a



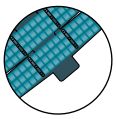
Замена 50565a

TOPTRAC®
- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.
50006a

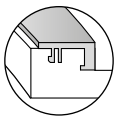
• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВО-РОТНОЙ НАПРАВ-ЛЯЮЩЕЙ	R	TOPTRAC®			СТАНДАРТНЫЕ		
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
				30°	45°	90°	30°	45°	90°
				ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 мм			ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 мм		
1	100	LBP68C	500	**TTM68-30-01A**	**TTM68-45-01A**	**TTM68-90-01A**	**KMD68-30-01A**	**KMD68-45-01A**	**KMD68-90-01A**

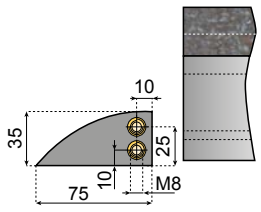
МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ LBP 882M / K750 - 1000 - 1200

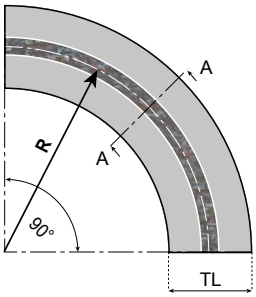


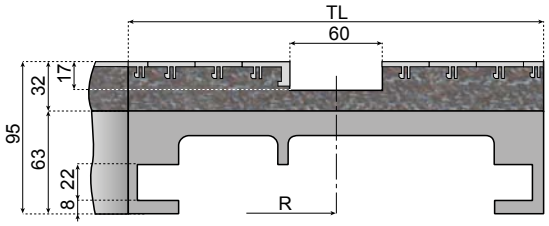
Информацию о пластиковых магнитных цепей типа:
882M
см. по номеру: 11360a

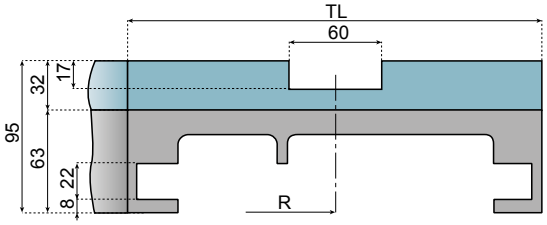


Тип поворотной направляющей:
LBP86C - LBP93C
LBP97C









КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВО-РОТНОЙ НАПРАВ-ЛЯЮЩЕЙ	R	TOPTRAC®			СТАНДАРТНЫЕ		
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
				30°	45°	90°	30°	45°	90°
				ПЛАСТИНА: K750 - ШИРИНА: 190,5 мм			ПЛАСТИНА: K750 - ШИРИНА: 190,5 мм		
1	214	LBP86C	860	**TTM71-30-01AC**	**TTM71-45-01AC**	**TTM71-90-01AC**	**KMD71-30-01AC**	**KMD71-45-01AC**	**KMD71-90-01AC**
				ПЛАСТИНА: K1000 - ШИРИНА: 254 мм			ПЛАСТИНА: K1000 - ШИРИНА: 254 мм		
1	270	LBP93C	860	**TTM78-30-01AC**	**TTM78-45-01AC**	**TTM78-90-01AC**	**KMD78-30-01AC**	**KMD78-45-01AC**	**KMD78-90-01AC**
				ПЛАСТИНА: K1200 - ШИРИНА: 304,8 мм			ПЛАСТИНА: K1200 - ШИРИНА: 304,8 мм		
1	320	LBP97C	860	**TTM82-30-01AC**	**TTM82-45-01AC**	**TTM82-90-01AC**	**KMD82-30-01AC**	**KMD82-45-01AC**	**KMD82-90-01AC**

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

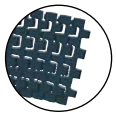
50080a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПНЫХ ЛЕНТ СЕРИИ 2120M / K330

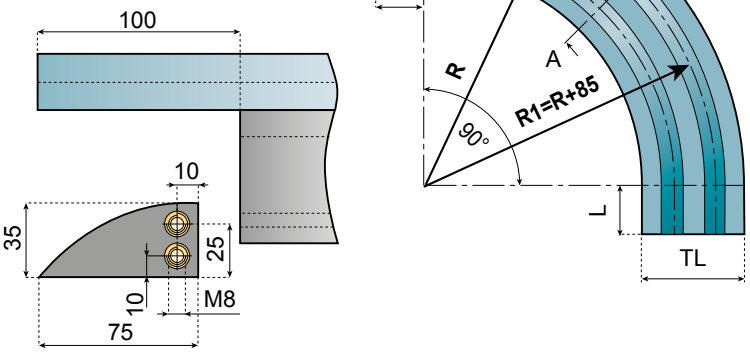
РАДИУС 500-750-1000 / БАЗОВАЯ ШИРИНА: 100 И 111

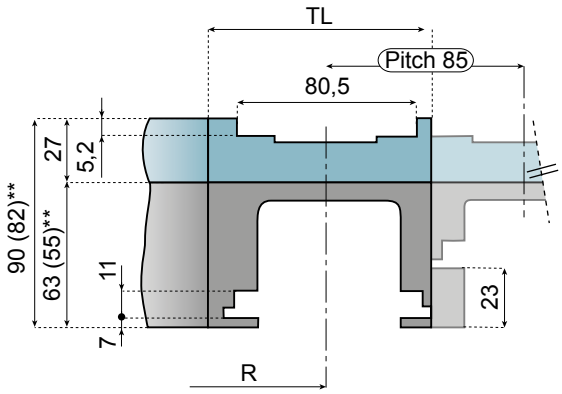
Общий индекс см. по номеру:
50010a



Информацию о поворотных лент типа:
2120 M

см. по номеру:
30720a





Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

** Размеры (…) действительны для 1) трека версии поворотной направляющей типа KA7.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	R	L	30° ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	45° ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	90° ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
ПЛАСТИНА: K325/K330 - ШИРИНА: 82,5/83,8 мм							
1	100	KA7**	500	0	**KMD24-30-01A**	**KMD24-45-01A**	**KMD24-90-01A**
2	185				**KMD24-30-02A**	**KMD24-45-02A**	**KMD24-90-02A**
3	270				**KMD24-30-03A**	**KMD24-45-03A**	**KMD24-90-03A**
4	355				**KMD24-30-04A**	**KMD24-45-04A**	**KMD24-90-04A**
1	100	KA6	500	100	**KMD25-30-01B**	**KMD25-45-01B**	**KMD25-90-01B**
2	185				**KMD25-30-02B**	**KMD25-45-02B**	**KMD25-90-02B**
3	270				**KMD25-30-03B**	**KMD25-45-03B**	**KMD25-90-03B**
4	355				**KMD25-30-04B**	**KMD25-45-04B**	**KMD25-90-04B**
5	440				**KMD25-30-05B**	**KMD25-45-05B**	**KMD25-90-05B**
6	525				**KMD25-30-06B**	**KMD25-45-06B**	**KMD25-90-06B**
1	100	KA8	750	100	**KMD27-30-01B**	**KMD27-45-01B**	**KMD27-90-01B**
2	185				**KMD27-30-02B**	**KMD27-45-02B**	**KMD27-90-02B**
1	111	KA4	500	100	**KMD26-30-01B**	**KMD26-45-01B**	**KMD26-90-01B**
2	196				**KMD26-30-02B**	**KMD26-45-02B**	**KMD26-90-02B**
1	111	KA42	750	100	**KMD28-30-01B**	**KMD28-45-01B**	**KMD28-90-01B**

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50091a

www.SystemPlastSmartGuide.com

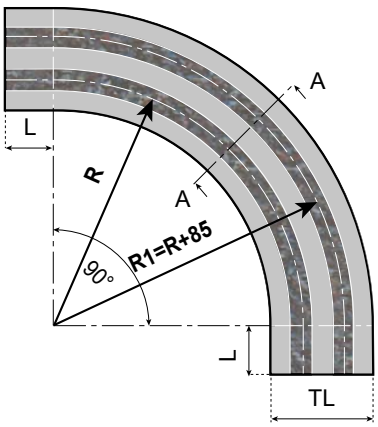
МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЦЕПНЫХ ЛЕНТ 2260M / K330

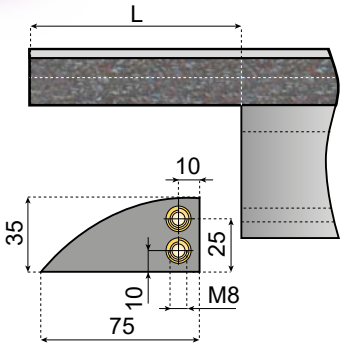
РАДИУС 500 - 750 - 1000

Общий индекс см. по номеру:
50010a

New

click for video





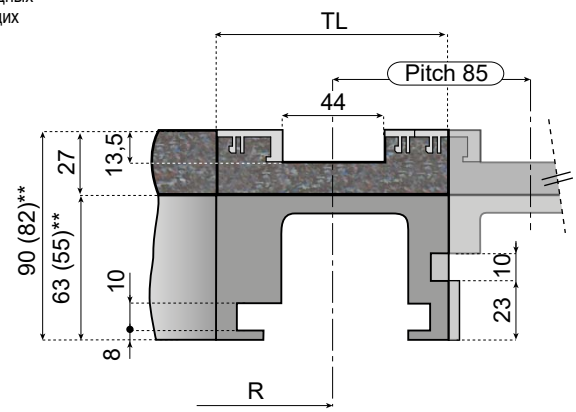
Информацию о поворотных цепных лентах типа:
2260M
см. по номеру:
30700a

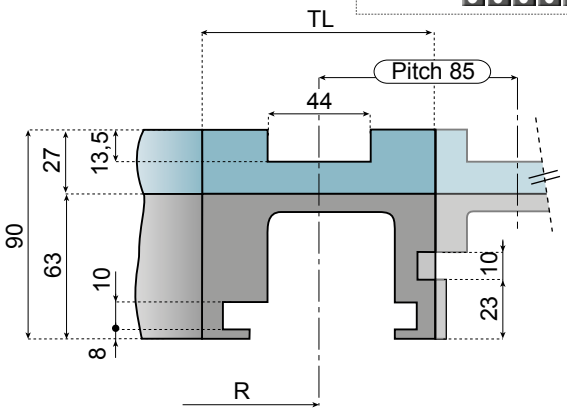
Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

Замена
50565a

TOPTRAC®
- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.
50006a

Информацию о прямоходных поворотных направляющих
см. по номеру:
50140a





Тип поворотной направляющей:
KB4

** Размеры (...) указаны для 1) треков серии KB7.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	R	L	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°
					ПЛАСТИНА: K330 - ШИРИНА: 83,8 мм P = 85			ПЛАСТИНА: K330 - ШИРИНА: 83,8 мм P = 85		
1	100	KB7**	500	0	TTM90-30-01A	TTM90-45-01A	TTM90-90-01A	KMD90-30-01A	KMD90-45-01A	KMD90-90-01A
2	185				TTM90-30-02A	TTM90-45-02A	TTM90-90-02A	KMD90-30-02A	KMD90-45-02A	KMD90-90-02A
3	270				TTM90-30-03A	TTM90-45-03A	TTM90-90-03A	KMD90-30-03A	KMD90-45-03A	KMD90-90-03A
4	355				TTM90-30-04A	TTM90-45-04A	TTM90-90-04A	KMD90-30-04A	KMD90-45-04A	KMD90-90-04A
5	440				TTM90-30-05A	TTM90-45-05A	TTM90-90-05A	KMD90-30-05A	KMD90-45-05A	KMD90-90-05A
6	525				TTM90-30-06A	TTM90-45-06A	TTM90-90-06A	KMD90-30-06A	KMD90-45-06A	KMD90-90-06A
1	100	KB6	500	100	TTM91-30-01B	TTM91-45-01B	TTM91-90-01B	KMD91-30-01B	KMD91-45-01B	KMD91-90-01B
2	185				TTM91-30-02B	TTM91-45-02B	TTM91-90-02B	KMD91-30-02B	KMD91-45-02B	KMD91-90-02B
3	270				TTM91-30-03B	TTM91-45-03B	TTM91-90-03B	KMD91-30-03B	KMD91-45-03B	KMD91-90-03B
4	355				TTM91-30-04B	TTM91-45-04B	TTM91-90-04B	KMD91-30-04B	KMD91-45-04B	KMD91-90-04B
5	440				TTM91-30-05B	TTM91-45-05B	TTM91-90-05B	KMD91-30-05B	KMD91-45-05B	KMD91-90-05B
6	525				TTM91-30-06B	TTM91-45-06B	TTM91-90-06B	KMD91-30-06B	KMD91-45-06B	KMD91-90-06B
7	610				TTM91-30-07B	TTM91-45-07B	TTM91-90-07B	KMD91-30-07B	KMD91-45-07B	KMD91-90-07B
8	695				TTM91-30-08B	TTM91-45-08B	TTM91-90-08B	KMD91-30-08B	KMD91-45-08B	KMD91-90-08B
1	100	KB8	750	100	TTM93-30-01B	TTM93-45-01B	TTM93-90-01B	KMD93-30-01B	KMD93-45-01B	KMD93-90-01B
2	185				TTM93-30-02B	TTM93-45-02B	TTM93-90-02B	KMD93-30-02B	KMD93-45-02B	KMD93-90-02B
1	111	KB4	500	100	TTM92-30-01B	TTM92-45-01B	TTM92-90-01B	KMD92-30-01B	KMD92-45-01B	KMD92-90-01B
2	196				TTM92-30-02B	TTM92-45-02B	TTM92-90-02B	KMD92-30-02B	KMD92-45-02B	KMD92-90-02B
3	281				TTM92-30-03B	TTM92-45-03B	TTM92-90-03B	KMD92-30-03B	KMD92-45-03B	KMD92-90-03B
4	366				TTM92-30-04B	TTM92-45-04B	TTM92-90-04B	KMD92-30-04B	KMD92-45-04B	KMD92-90-04B
1	100	KB5D	1000	0	TTM96-30-01A	TTM96-45-01A	TTM96-90-01A	KMD96-30-01A	KMD96-45-01A	KMD96-90-01A

• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50101a

www.SystemPlastSmartGuide.com

МАГНИТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПНЫХ ЛЕНТ 2251M / K330 - 450

РАДИУС 500 - 610 - 750 - 1000 / БАЗОВАЯ ШИРИНА: 100, 111 И 129

Общий индекс см. по номеру: 50010a

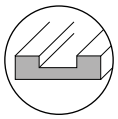
New

click for video

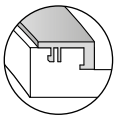


Информацию о поворотных цепных лентах типа: **2251 M**

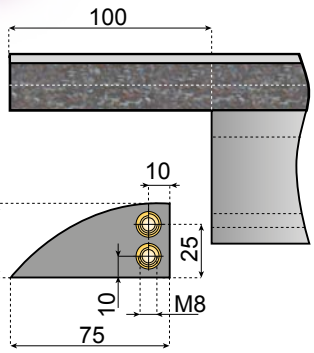
см. по номеру: 30700a

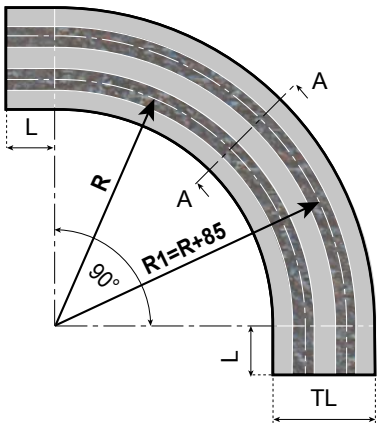


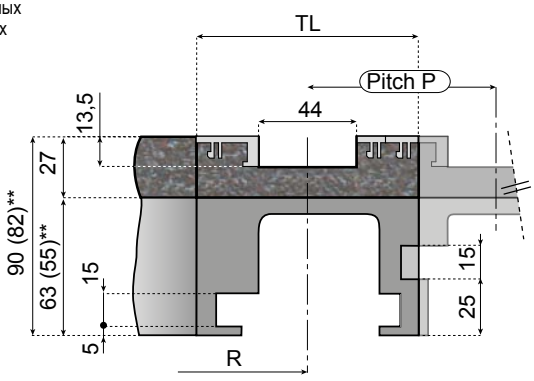
Информацию о прямоходных поворотных направляющих см. по номеру: 50140a

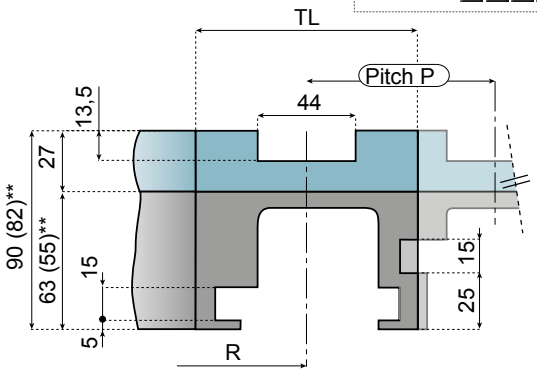


Тип поворотной направляющей: **KC4**

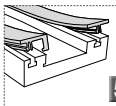








Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру: 50005a



Замена 50565a

TOPTRAC

- Заменяемые направляющие.
- Минимальный коэффициент трения.

50006a

** Размеры (...) действительны для 1) трека поворотной направляющей типа KC7.

КОЛ-ВО ТРЕКОВ	TL	ТИП ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	R	L	ШАГ	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	TOPTRAC® ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 30°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 45°	СТАНДАРТНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 90°
						ПЛАСТИНА: K330 - ШИРИНА: 83,8 мм			ПЛАСТИНА: K330 - ШИРИНА: 83,8 мм		
1	100	KC7**	500	0	85	TTM84-30-01A	TTM84-45-01A	TTM84-90-01A	KMD84-30-01A	KMD84-45-01A	KMD84-90-01A
2	185					TTM84-30-02A	TTM84-45-02A	TTM84-90-02A	KMD84-30-02A	KMD84-45-02A	KMD84-90-02A
3	270					TTM84-30-03A	TTM84-45-03A	TTM84-90-03A	KMD84-30-03A	KMD84-45-03A	KMD84-90-03A
4	355					TTM84-30-04A	TTM84-45-04A	TTM84-90-04A	KMD84-30-04A	KMD84-45-04A	KMD84-90-04A
5	440					TTM84-30-05A	TTM84-45-05A	TTM84-90-05A	KMD84-30-05A	KMD84-45-05A	KMD84-90-05A
6	525					TTM84-30-06A	TTM84-45-06A	TTM84-90-06A	KMD84-30-06A	KMD84-45-06A	KMD84-90-06A
7	610					TTM84-30-07A	TTM84-45-07A	TTM84-90-07A	KMD84-30-07A	KMD84-45-07A	KMD84-90-07A
8	695					TTM84-30-08A	TTM84-45-08A	TTM84-90-08A	KMD84-30-08A	KMD84-45-08A	KMD84-90-08A
1	100	KC6	500	100	85	TTM85-30-01B	TTM85-45-01B	TTM85-90-01B	KMD85-30-01B	KMD85-45-01B	KMD85-90-01B
2	185					TTM85-30-02B	TTM85-45-02B	TTM85-90-02B	KMD85-30-02B	KMD85-45-02B	KMD85-90-02B
3	270					TTM85-30-03B	TTM85-45-03B	TTM85-90-03B	KMD85-30-03B	KMD85-45-03B	KMD85-90-03B
4	355					TTM85-30-04B	TTM85-45-04B	TTM85-90-04B	KMD85-30-04B	KMD85-45-04B	KMD85-90-04B
5	440					TTM85-30-05B	TTM85-45-05B	TTM85-90-05B	KMD85-30-05B	KMD85-45-05B	KMD85-90-05B
6	525					TTM85-30-06B	TTM85-45-06B	TTM85-90-06B	KMD85-30-06B	KMD85-45-06B	KMD85-90-06B
1	111	KC4	500	100	85	TTM86-30-01B	TTM86-45-01B	TTM86-90-01B	KMD86-30-01B	KMD86-45-01B	KMD86-90-01B
2	196					TTM86-30-02B	TTM86-45-02B	TTM86-90-02B	KMD86-30-02B	KMD86-45-02B	KMD86-90-02B
3	281					TTM86-30-03B	TTM86-45-03B	TTM86-90-03B	KMD86-30-03B	KMD86-45-03B	KMD86-90-03B
4	366					TTM86-30-04B	TTM86-45-04B	TTM86-90-04B	KMD86-30-04B	KMD86-45-04B	KMD86-90-04B
5	451					TTM86-30-05B	TTM86-45-05B	TTM86-90-05B	KMD86-30-05B	KMD86-45-05B	KMD86-90-05B
6	536					TTM86-30-06B	TTM86-45-06B	TTM86-90-06B	KMD86-30-06B	KMD86-45-06B	KMD86-90-06B
1	100	KC8	750	100	-	TTM87-30-01B	TTM87-45-01B	TTM87-90-01B	KMD87-30-01B	KMD87-45-01B	KMD87-90-01B
1	100	KC5D	1000	0	-	TTM97-30-01A	TTM97-45-01A	TTM97-90-01A	KMD97-30-01A	KMD97-45-01A	KMD97-90-01A
						ПЛАСТИНА: K450 - ШИРИНА: 114,3 мм			ПЛАСТИНА: K450 - ШИРИНА: 114,3 мм		
1	129	KC22	500	100	-	TTM64-30-01B	TTM64-45-01B	TTM64-90-01B	KMD64-30-01B	KMD64-45-01B	KMD64-90-01B
1	129	KC27	610	100	117	TTM66-30-01B	TTM66-45-01B	TTM66-90-01B	KMD66-30-01B	KMD66-45-01B	KMD66-90-01B
2	246					-	-	-	KMD66-30-02B	KMD66-45-02B	KMD66-90-02B

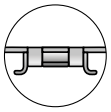
• Большее количество треков с разными углами доступны по запросу.

ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ

ЦЕПИ ТИПА 877/878/879/880/881O - TAB K325-330-450-750
ЦЕПНЫЕ ЛЕНТЫ ТИПА 2250/2251 TAB K330-K450

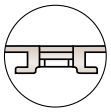
Общий индекс см. по номеру:
50010b

VALU TRAC™



Информацию о стальных цепях типа:
881R TAB - 881O TAB

см. по номеру:
11070a



Информацию о пластиковых цепях типа:
877 TAB • 878 TAB
879 TAB • 880 TAB

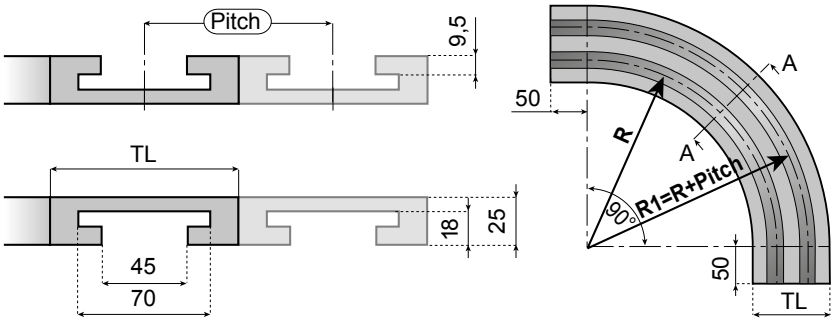
см. по номеру:
11230a

2250 TAB • 2251 TAB

см. по номеру:
30710a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

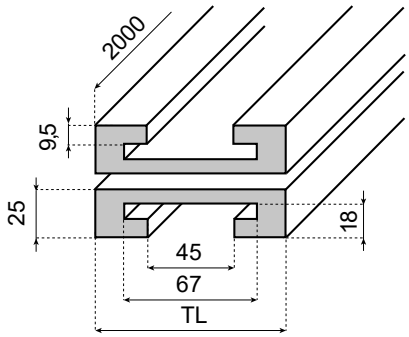
Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a



SYSTEM PLAST	ШАГ	КОЛ-ВО	TL	R 500	R 610	R 650	R 800
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
880TAB-K325 880TAB-K330 2250 TAB K330 2251 TAB K330	85	1	100	**VT880T325R500T1D**	**VT880T325R610T1D**	**VT880T325R650T1D**	**VT880T325R800T1D**
		2	185	**VT880T325R500T2D**	-	-	-
		3	270	**VT880T325R500T3D**	-	-	-
		4	355	**VT880T325R500T4D**	-	-	-
880TAB-K450 2251TAB-K450	120	1	130	-	**VT880T450R610T1D**	**VT880T450R650T1D**	**VT880T450R800T1D**
		2	250	-	**VT880T450R610T2D**	-	-
880TAB-K750	195	1	200	-	**VT880T750R610T1D**	-	**VT880T750R800T1D**

Комплект поставки: набор - несущая ветвь + обратная ветвь.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ



Несущая и обратная ветвь прямых треков

SYSTEM PLAST	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K325	100	**VT880T325L2000T1**
K450	130	**VT880T450L2000T1**
K750	200	**VT880T750L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

SYSTEM PLAST®

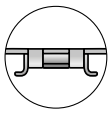
Smart Guide

КОМПАКТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ

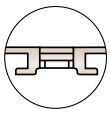
ЦЕПИ ТИПА 877/878/879/880/881O - TAB K325-330-450-750
ЦЕПНЫЕ ЛЕНТЫ ТИПА 2250/2251 TAB K330-K450



Общий индекс см. по номеру:
50010b



Информацию о стальных цепях типа:
881R TAB - 881O TAB
см. по номеру:
110700a



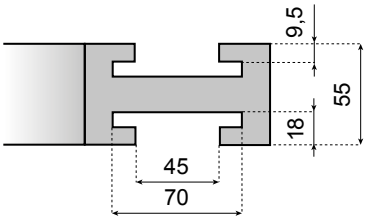
Информацию о пластиковых цепях типа:
877 TAB • 878 TAB
879 TAB • 880 TAB
см. по номеру:
112300a

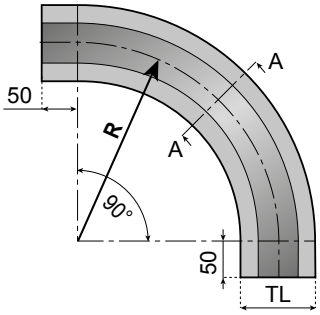
2250 TAB • 2251 TAB см. по номеру:
307100a



Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



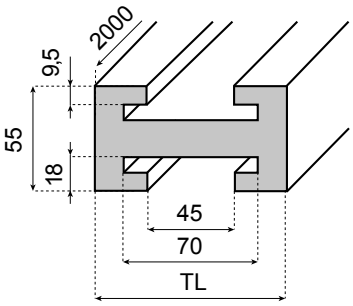


Треки компактных поворотных направляющих

SYSTEM PLAST	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	РАДИУС R
880TAB-K325 880TAB-K330 2250 TAB K330 2251 TAB K330	100	**VTC880T325R500T1D**	500
880TAB-K450 2251TAB-K450	130	**VTC880T450R610T1D**	610

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ

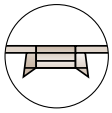


Ветви компактных прямых треков

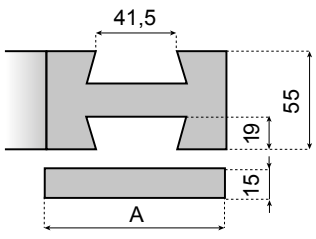
SYSTEM PLAST	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K325	100	**VTC880T325L2000T1**
K450	130	**VTC880T450L2000T1**

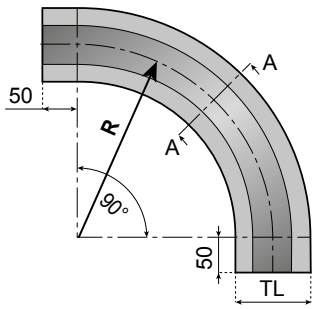
Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

КОМПАКТНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ ТРЕК ДЛЯ ЦЕПЕЙ С НАКЛОННЫМИ ЗАЦЕПАМИ



Информацию о цепях с наклонными зацепами типа:
881O
см. по номеру:
110800a





SYSTEM PLAST	КОЛ-ВО	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	РАДИУС R
K325	1	100	**VTC880B325R500T1D**	500

Комплект поставки: 2 шт. (включая обратную пластину).
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ BEVEL

ЦЕПИ ТИПА 879/880/881O - K325-350-450-750

Общий индекс см. по номеру:
50010b

VALU TRAC™



Информацию о цепях с наклонными зацепами из нержавеющей стали типа:
881R - 881O

см. по номеру:
11080a



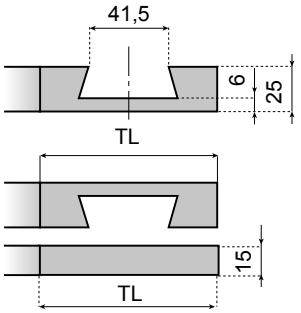
Информацию о пластиковых магнитных цепях с наклонными зацепами типа:
879 - 880

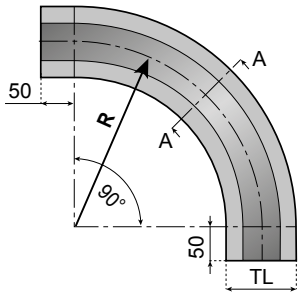
см. по номеру:
11240a



Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

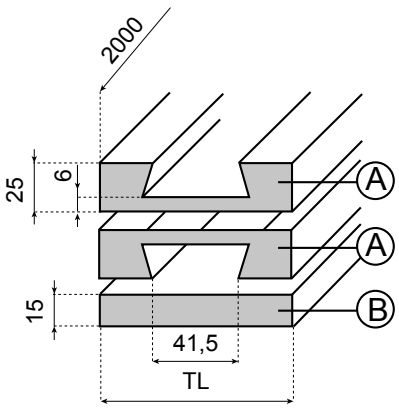




SYSTEM PLAST	КОЛ-ВО	TL ШИРИНА мм	R 500	R 610
880 - K325	1	100	**VT880B325R500T1D**	**VT880B325R610T1D**
880 - K450	1	130	-	**VT880B450R610T1D**
880 - K750	1	200	-	**VT880B750R610T1D**

Комплект поставки: набор - несущая ветвь + обратная ветвь.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Ⓐ

НЕСУЩАЯ И ОБРАТНАЯ ВЕТВЬ ПРЯМЫХ ТРЕКОВ

SYSTEM PLAST	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K325	100	**VT880B325L2000T1**
K450	130	**VT880B450L2000T1**
K750	200	**VT880B750L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

Ⓑ

ВЕТВИ ОБРАТНЫХ ТРЕКОВ

SYSTEM PLAST	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K325	100	**VTR880B325L2000T1**
K450	130	Информацию об этих опорных пластинах см. по номеру: (типы VTR882B450 и 750) 50150a
K750	200	

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50140a

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ И МАГНИТНЫХ ЦЕПЕЙ

ЦЕПИ ТИПА 882-TAB-K450-750-1000-1200

Общий индекс см. по номеру:
50010b

ValuTrac™

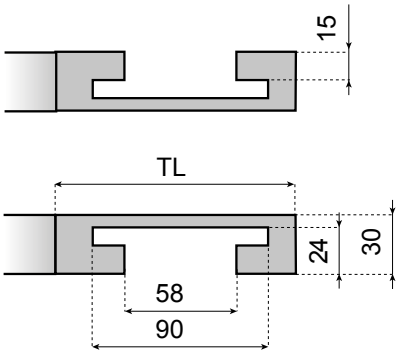
Поддержание конструкции | Все | Применение | Материалы

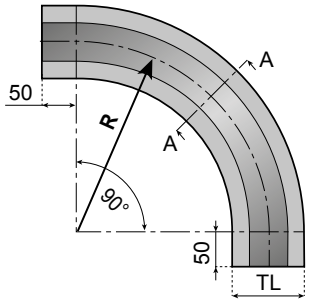


Информацию о пластиковых цепях типа:
882 TAB

см. по номеру:
112906a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



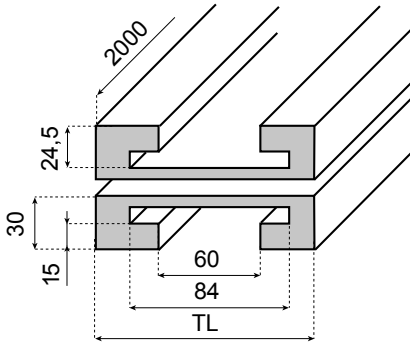


Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

SYSTEM PLAST	TL ШИРИНА мм	R 610	R 650	R 800	R 1000
882TAB - K450	130	**VT882T450R610T1D**	**VT882T450R650T1D**	**VT882T450R800T1D**	-
882TAB - K750	200	**VT882T750R610T1D**	**VT882T750R650T1D**	**VT882T750R800T1D**	**VT882T750R1000T1D**
882TAB - K1000	270	**VT882T1000R610T1D**	**VT882T1000R650T1D**	**VT882T1000R800T1D**	**VT882T1000R1000T1D**
882TAB - K1200	320	**VT882T1200R610T1D**	**VT882T1200R650T1D**	**VT882T1200R800T1D**	**VT882T1200R1000T1D**

Комплект поставки: набор - несущая ветвь + обратная ветвь.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ



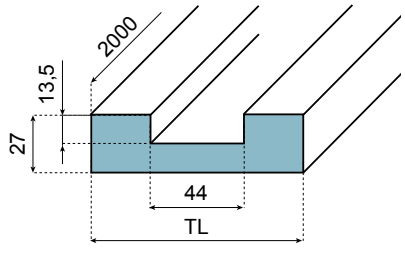
Ветви прямых треков

НОМЕР ЦЕПИ	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K450	130	**VT882T450L2000T1**
K750	200	**VT882T750L2000T1**
K1000	270	**VT882T1000L2000T1**
K1200	320	**VT882T1200L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ

ЦЕПИ ТИПА 879M/880M/881M-K325-330/2250M/2251M/2260M-K330



Ветви прямых треков

НОМЕР ЦЕПИ	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K325/K330	100	**VTO880M325L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: голубой.

Подходит для магнитных поворотных направляющих:

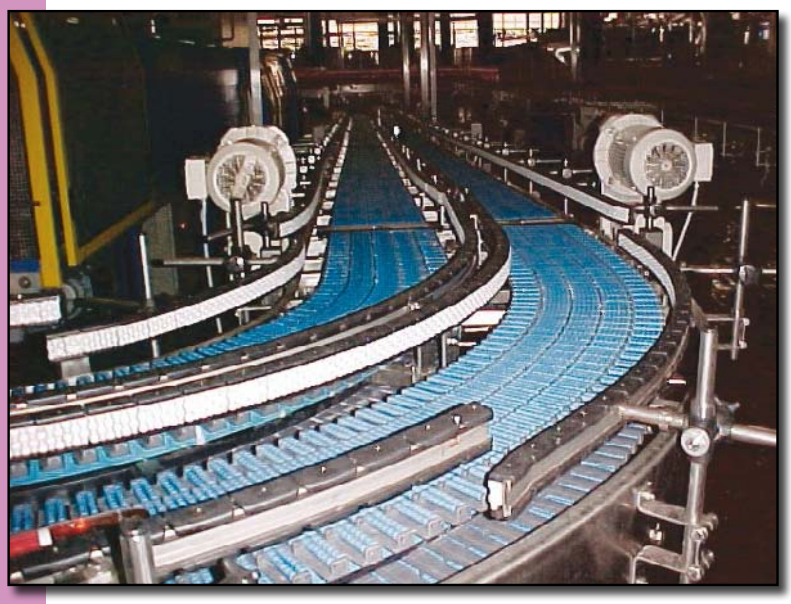
879M - 880M - 881M
50020a
50030a

879M - 880M - 881M
50050a

LBP 879M
50070a

2250M - 2260M
50091a

2251M
50101a



ПОВОРОТНЫЕ ЦЕПИ LBP В СОЧЕТАНИИ С РОЛИКОВЫМИ БОКОВЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ.

Информацию о цепях LBP см. по номеру:

11012a

Информацию о роликовых поворотных направляющих см. по номеру:

52510a



ЦЕПИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ SPEEDLINE В СОЧЕТАНИИ С МАГНИТНЫМИ ПОВОРОТНЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ.

Информацию о поворотных цепях Speedline см. по номеру:

11060a

Информацию о магнитных поворотных направляющих см. по номеру:

50010a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50150a

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ BEVEL

ЦЕПИ ТИПА 882K450 - 750 - 1200

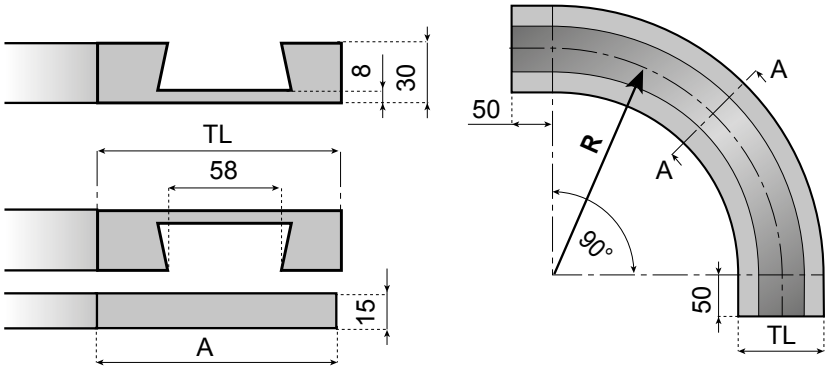
Общий индекс см. по номеру:
50010b



Информацию о пластиковых магнитных цепях с наклонными зацепами типа:
882

см. по номеру:
11290a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

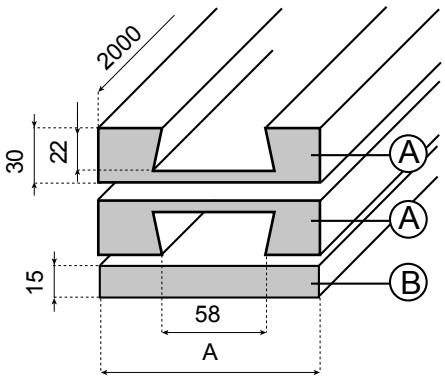


Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

SYSTEM PLAST	TL ШИРИНА	R 610	R 650	R 800	R 1000
K450	130	**VT882B450R610T1D**	**VT882B450R650T1D**	**VT882B450R800T1D**	**VT882B450R1000T1D**
K750	200	**VT882B750R610T1D**	**VT882B750R650T1D**	**VT882B750R800T1D**	**VT882B750R1000T1D**
K1000	270	**VT882B1000R610T1D**	**VT882B1000R650T1D**	**VT882B1000R800T1D**	**VT882B1000R1000T1D**

Комплект поставки: набор - несущая ветвь + обратная ветвь.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ



Ⓐ
Несущая и обратная ветвь прямых треков

SYSTEM PLAST	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K450	130	**VT882B450L2000T1**
K750	200	**VT882B750L2000T1**
K1000	270	**VT882B1000L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

Ⓑ
Ветви обратных треков

SYSTEM PLAST	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K450	100	**VTR882B450L2000T1**
K750	130	**VTR882B750L2000T1**
K1000	200	**VTR882B1000L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50160a

www.SystemPlastSmartGuide.com

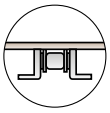
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПРЯМЫЕ ТРЕКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ

ЦЕПИ ТИПА 1863 - 1873 - 1874



Общий индекс см. по номеру:

50010b



Информацию о пластиковых цепях типа:

1873

см. по номеру:

11470a



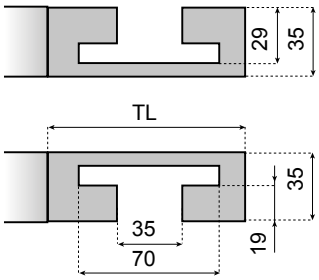
Информацию о стальных цепях типа:

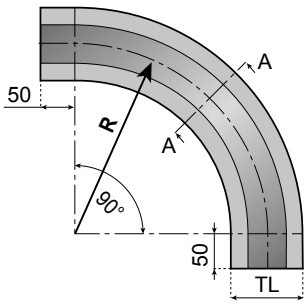
1874

см. по номеру:

11140a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ





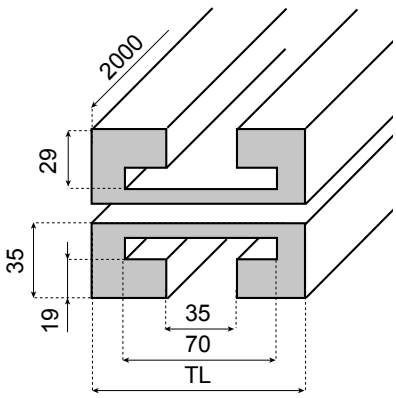
Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:

50005a

ЦЕПИ С ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ	TL ШИРИНА мм	R1 380	R1 500	R1 610	R1 800	R1 1000
1863 - 1873 1874TAB - K225	75	**VT1873T225R380T1D**	**VT1873T225R500T1D**	**VT1873T225R610T1D**	**VT1873T225R800T1D**	**VT1873T225R1000T1D**
1873 1874TAB-K325	100	**VT1873T325R380T1D**	**VT1873T325R500T1D**	**VT1873T325R610T1D**	**VT1873T325R800T1D**	**VT1873T325R1000T1D**
1873TAB-K450	130	**VT1873T450R380T1D**	**VT1873T450R500T1D**	**VT1873T450R610T1D**	**VT1873T450R800T1D**	**VT1873T450R1000T1D**
1873TAB-K600	170	-	**VT1873T600R500T1D**	**VT1873T600R610T1D**	**VT1873T600R800T1D**	**VT1873T600R1000T1D**
1873TAB-K750	170	-	**VT1873T750R500T1D**	**VT1873T750R610T1D**	**VT1873T750R800T1D**	**VT1873T750R1000T1D**
1873TAB-K1000	270	-	**VT1873T1000R500T1D**	**VT1873T1000R610T1D**	**VT1873T1000R800T1D**	**VT1873T1000R1000T1D**
1873TAB-K1200	320	-	-	**VT1873T1200R610T1D**	**VT1873T1200R800T1D**	**VT1873T1200R1000T1D**

Комплект поставки: набор - несущая ветвь + обратная ветвь.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ



Несущая и обратная ветвь прямых треков

НОМЕР ЦЕПИ	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
K325	100	**VT1873T325L2000T1**
K450	130	**VT1873T450L2000T1**
K600	170	**VT1873T600L2000T1**
K750	200	**VT1873T750L2000T1**
K1000	270	**VT1873T1000L2000T1**
K1200	320	**VT1873T1200L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

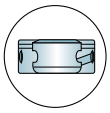
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50170a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ МНОГОИЗГИБНЫХ ЦЕПЕЙ

www.SystemPlastSmartGuide.com

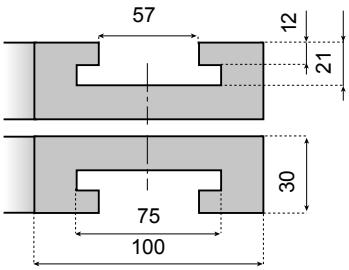
Общий индекс см. по номеру:
50010b

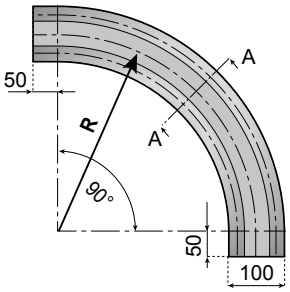


Информацию о пластиковых цепях типа:
1701 TAB

см. по номеру:
11530a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

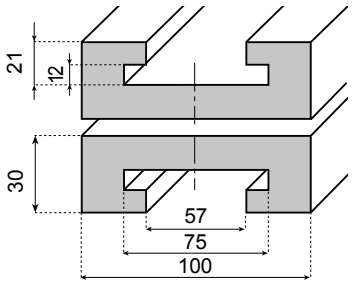




Комплект поставки: набор - несущая ветвь + обратная ветвь.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ТИП ЦЕПИ	R	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
1701TAB	250	**VT1701T-R250T1D**
	500	**VT1701T-R500T1D**

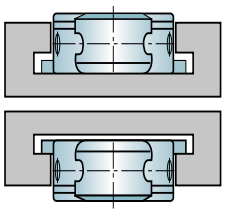
ПРЯМЫЕ ТРЕКИ

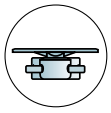


Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ТИП ЦЕПИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
1701TAB	**VT1701T-L2000T1**

ПРИМЕНЕНИЕ

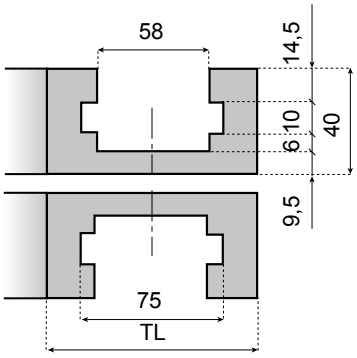


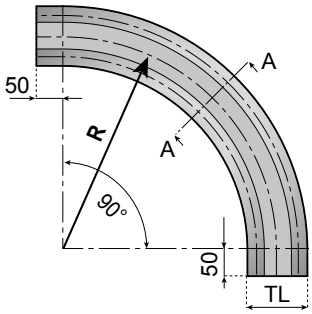


Информацию о пластиковых цепях типа:
1710-CTAB

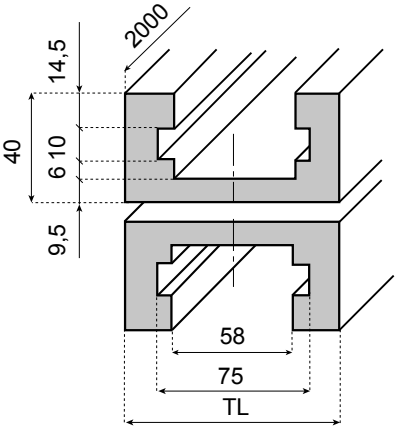
см. по номеру:
11540a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

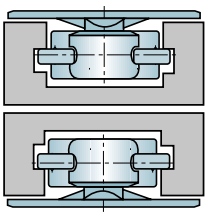




ПРЯМЫЕ ТРЕКИ



ПРИМЕНЕНИЕ



Поворотные направляющие для многоизгибных цепей с ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ - тип H

ТИП ЦЕПИ	ШИРИНА ПЛАСТИНЫ	TL	R	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
1710CTAB-K375	95	110	250	**VT1710CT375R250T1D**
1710CTAB-K750	190	200	500	**VT1710CT750R500T1D**

Ветви несущих/обратных треков

ТИП ЦЕПИ	ШИРИНА ПЛАСТИНЫ	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
1710CTAB-K375	95	110	**VT1710CT375L2000T1**
1710CTAB-K750	190	200	**VT1710CT750L2000T1**

Комплект поставки: 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру: 50005a

поддержание конструкции | ВСЕ | применение | материалы

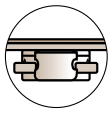
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50180a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ МНОГОИЗГИБНЫХ ЦЕПЕЙ TOP PLATE

www.SystemPlastSmartGuide.com

Общий индекс см. по номеру:
50010b



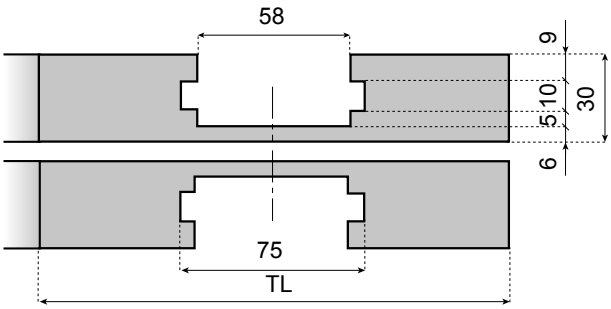
Информацию о пластиковых цепях типа:
1713-CTAB

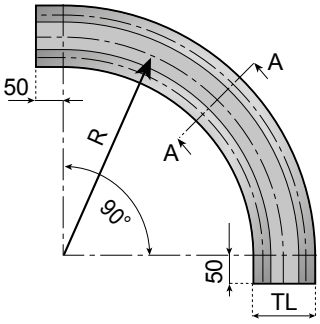
см. по номеру:
11540a



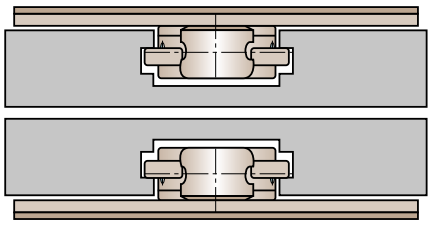
Общие сведения о поворотных направляющих. см. по номеру:
50005a

ТРЕКИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ





ПРИМЕНЕНИЕ

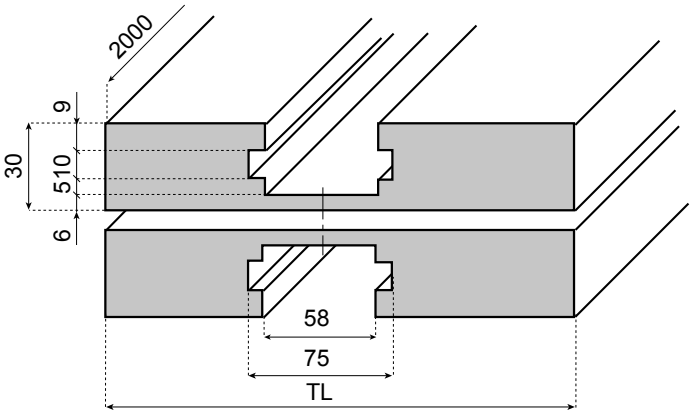


Поворотные направляющие для многоизгибных цепей с ПРЯМЫМИ ЗАЦЕПАМИ - тип P
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

Комплект поставки: набор - несущая ветвь + обратная ветвь.

ТИП ЦЕПИ	ШИРИНА ПЛАСТИНЫ	TL	R	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
1713CTAB-K750	191	200	550	**VT1713CT750R550T1D**
1713CTAB-K1000	254	270	550	**VT1713CT1000R550T1D**

ПРЯМЫЕ ТРЕКИ



Ветви несущих/обратных треков - 1 шт.
Материал: UHMWPE; цвет: черный.

ТИП ЦЕПИ	ШИРИНА ПЛАСТИНЫ	TL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
1713CTAB-K750	191	200	**VT1713CT750L2000T1**
1713CTAB-K1000	254	270	**VT1713CT1000L2000T1**

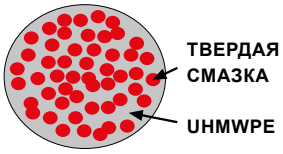
50510a ИНДЕКС НАПРАВЛЯЮЩИХ

www.SystemPlastSmartGuide.com

СТАНДАРТНЫЙ МАТЕРИАЛ: UHMWPE.
Этот высокомолекулярный материал высокой плотности предназначен для самых разнообразных вариантов применения. Низкий коэффициент трения, которым характеризуется UHMW, обеспечивает перемещение цепей и контейнеров на высокой скорости с минимальным сопротивлением и шумом,
а также с минимальным уровнем повреждений транспортируемых контейнеров.

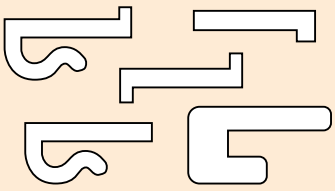
ПРЕИМУЩЕСТВА.
- Низкий коэффициент трения.
- Высокая износостойкость.
- Высокая температуростойкость.

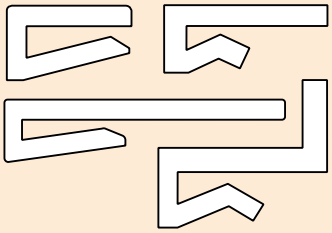
КОМПОНЕНТЫ NOLU®-S
Компоненты Nolu-S выполнены из смеси UHMWPE с другими самосмазывающихся, которые обеспечивают хорошие характеристики износостойкости и существенно уменьшают коэффициент трения. За счет своих уникальных самосмазывающих свойств такие смазки идеально подходят для применения в тех случаях, когда необходимо обеспечить низкое трение, уменьшить шум и повысить скорость движения без нагрузки.

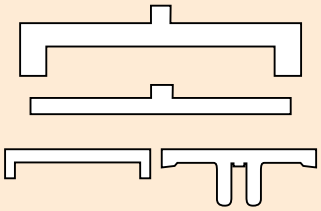


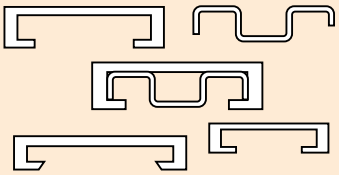
ПРЕИМУЩЕСТВА.
- Увеличивает срок службы сопрягаемых поверхностей.
- Уменьшает подверженность сопрягаемых поверхностей к образованию царапин и повреждений.
- Снижает потребление энергии.
- Снижает вибрацию изделий на конвейерах.
- Обеспечивает низкий уровень шума.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ

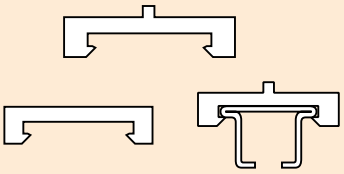

50520a


50530a


50550a


50560a

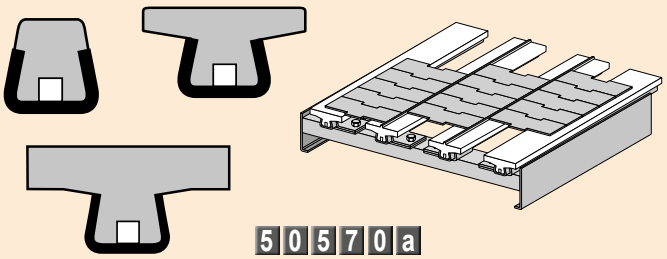
СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ


50580a

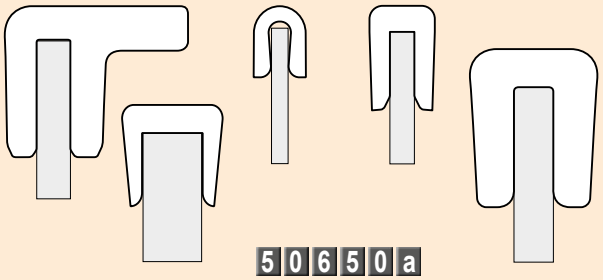

50600a


50600a

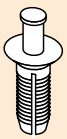
КРЕПЛЕНИЕ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ


50570a

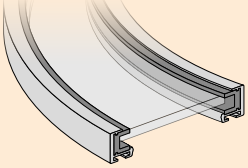
КРЫШКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ


50650a

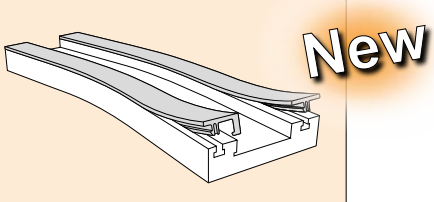
ПРИВОДНАЯ ЗАКЛЕПКА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ


50550b

НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ПОВОРОТНОЙ ЛЕНТЫ


50570a

ПРОФИЛИ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ TORTRAC®



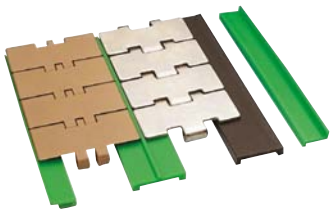
50565a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

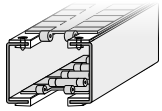
50520a НАПРАВЛЯЮЩИЕ

www.SystemPlastSmartGuide.com

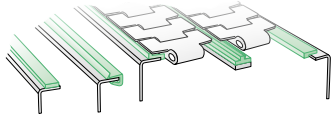


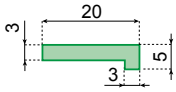
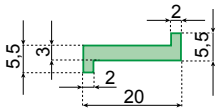
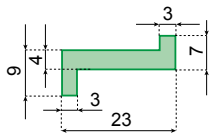
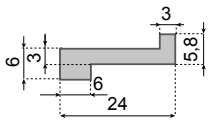
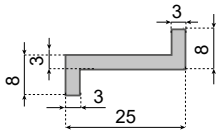
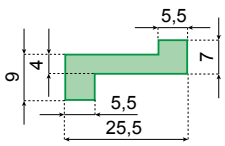
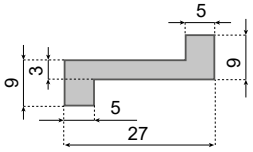
МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.

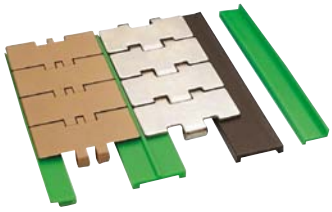
MOQ Мин. количество для заказа: 180 m

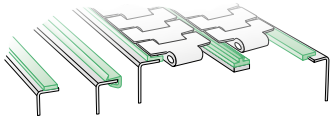


См. другие направляющие: 50530a



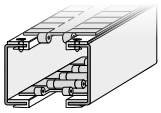
UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™			
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	VG-L20M-G-200	VG-L20M-B-200	VG-L20M-NS-200 MOQ	60 m	-	60 m
	VG-Z18M-G-200	VG-Z18M-B-200	VG-Z18M-NS-200 MOQ	60 m	-	60 m
	VG-Z20M-G-200	VG-Z20M-B-200	VG-Z20M-NS-200 MOQ	60 m	-	60 m
	-	-	VG-Z21M-NS-150 MOQ	45 m	-	45 m
	-	-	VG-Z22M-NS-100 MOQ	30 m	-	30 m
	VG-Z20WM-G-200 MOQ	VG-Z20WM-B-200	VG-Z20WM-NS-200 MOQ	60 m	-	60 m
	-	-	VG-Z22WM-NS-150 MOQ	45 m	-	45 m



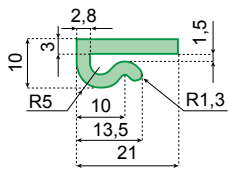
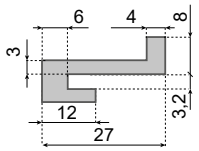
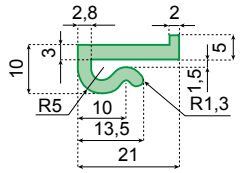
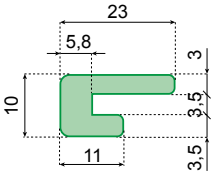


МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.

MOQ Мин. количество для заказа: 180 м

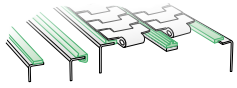


См. другие направляющие: **50530a**

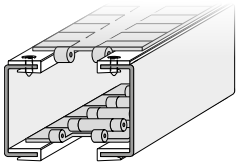
	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™			
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	**VG-J21M-G-200**	**VG-J21M-B-200**	**VG-J21M-NS-200**	60 m	-	60 m
ПРИМЕЧАНИЕ. Используются для листового металла толщиной от 2,5 до 4 мм.						
	-	-	**VG-JL23M-NS-150** MOQ	45 m	-	45 m
	**VG-JL19M-G-200**	**VG-JL19M-B-200**	**VG-JL19M-NS-200**	60 m	-	60 m
ПРИМЕЧАНИЕ. Используются для листового металла толщиной от 2,5 до 4 мм.						
	**VG-J23M-G-20**	**VG-J23M-B-20** MOQ	**VG-J23M-NS-20** MOQ	-	6 m	60 m

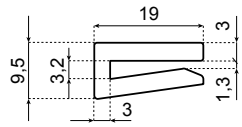
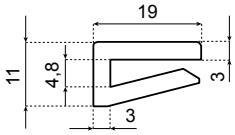
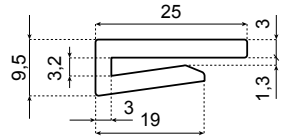
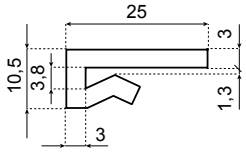
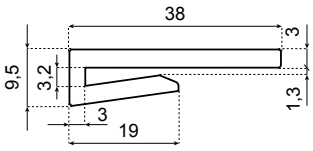
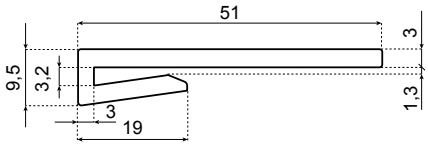
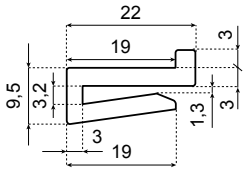
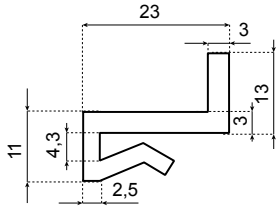
НАПРАВЛЯЮЩИЕ

МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
** Экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.



См. другие направляющие: 50520a



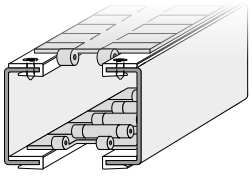
		НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™	** HMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА (New)	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА			
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
		-	-	**VG-P18CC-100**	30 m	-	30 m
		-	-	**VG-JS3-075-125-100**	30 m	-	30 m
	*	-	-	**VG-JS100-125-100**	30 m	-	30 m
	*	-	-	**VG-J100-125T-100**	30 m	-	30 m
	*	-	**VG-JS150-125-W-100**	**VG-JS150-125-100**	30 m	-	30 m
	*	-	-	**VG-JS200-125-20**	-	6 m	60 m
	*	**VG-JSL075-125-NS-100**	-	**VG-JSL075-125-100**	30 m	-	30 m
		-	-	**VG-JEL-078-125-20**	-	6 m	60 m

* Эти профили также могут быть выполнены толщиной 5 мм.

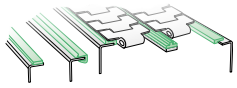
См. страницу: 50530b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

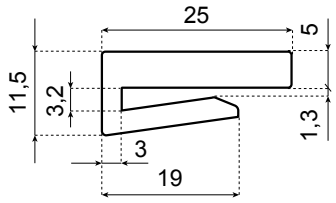
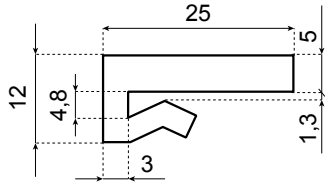
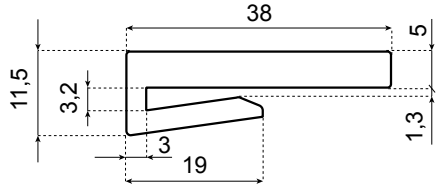
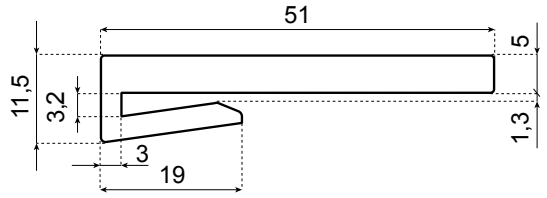
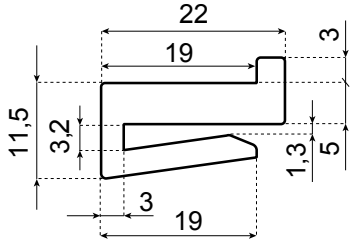
НАПРАВЛЯЮЩИЕ



МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.



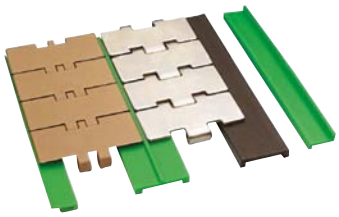
См. другие направляющие: 50520a

		UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		L	
	*	**VG-JS100-188-100**	30 m	-	30 m
	*	**VG-J100-188-100**	30 m	-	30 m
	*	**VG-JS150-188-20**	-	6 m	60 m
	*	**VG-JS200-188-20**	-	6 m	60 m
	*	**VG-JSL075-188-100**	30 m	-	30 m

* Эти профили также могут быть выполнены толщиной 3 мм.

См. страницу: 50530a

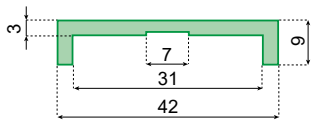
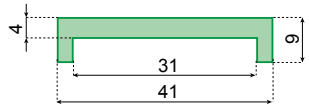
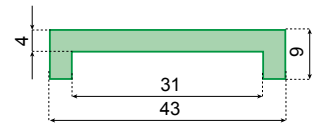
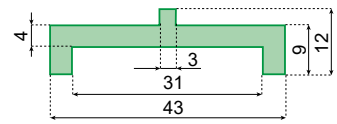
НАПРАВЛЯЮЩИЕ

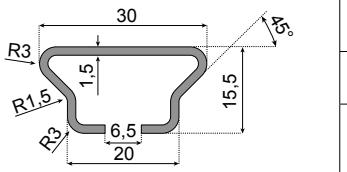


МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.

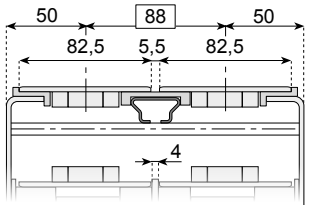
MOQ Мин. количество для заказа: 180 м.

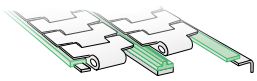
Поддержание конструкции — Применение — Материалы — ВСЕ

	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™	L		
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	-	-	VG-U3042M-NS-20 MOQ	6 m	-	30 m
	VG-U3042M-G-200					
	VG-U3041M-G-20	VG-U3041M-B-20	VG-U3041M-NS-20 MOQ	6 m	-	30 m
	VG-U3043M-G-200	VG-U3043M-B-200 MOQ	VG-U3043M-NS-200 MOQ	-	60 m	60 m
	VG-U3043RM-G-200	VG-U3043RM-B-200 MOQ	VG-U3043RM-NS-200 MOQ	-	60 m	60 m



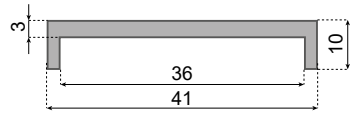
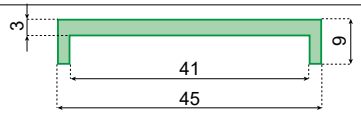
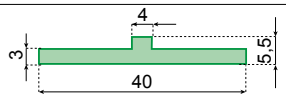
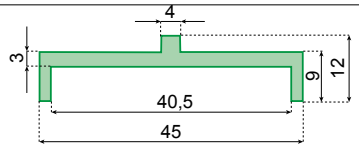
SS 430	L	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
VG-S4-S3020M-20	6 м	30 м





См. другие направляющие:
50550b

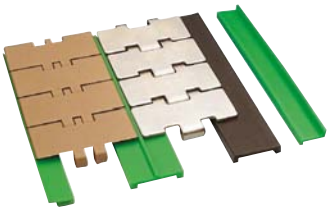
MOQ Мин. количество для заказа: 180 м.

	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™	L		
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	-	-	VG-U3641M-NS-200	-	60 m	60 m
	VG-U4045M-G-20	VG-U4045M-B-20	VG-U4045M-NS-20 MOQ	6 m	-	30 m
	-	-	VG-U4045M-NS-150 MOQ	-	45 m	45 m
	VG-F403RM-G-200	VG-F403RM-B-200	VG-F403RM-NS-200 MOQ	-	60 m	60 m
	VG-U4045RM-G-20	VG-U4045RM-B-20 MOQ	VG-U4045RM-NS-20 MOQ	6 m	-	30 m

SYSTEM PLAST®

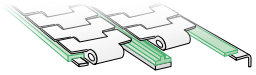
Smart Guide

КРЕПЛЕНИЕ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

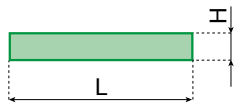
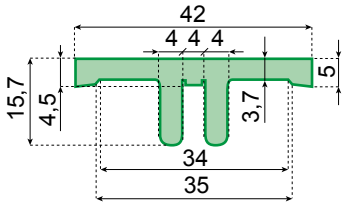
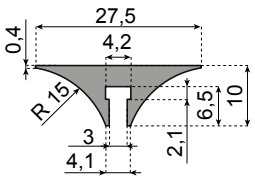


МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.

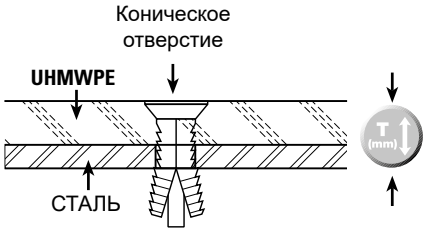
MOQ Мин. количество для заказа: 180 m.

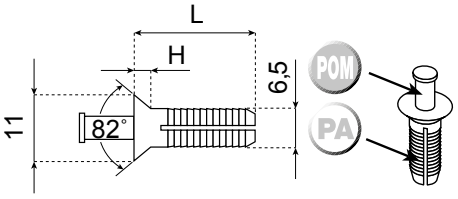


См. другие направляющие:
505550a

	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™	L × H мм			
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
	VG-F203M-G-200	VG-F203M-B-200	VG-F203M-NS-200	20 × 3	60 m	-	60 m
	VG-F205M-G-200	VG-F205M-B-200	VG-F205M-NS-200	20 × 5	60 m	-	60 m
	VG-F253M-G-200 MOQ	VG-F253M-B-200 MOQ	VG-F253M-NS-200 MOQ	25 × 3	60 m	-	60 m
	VG-F303M-G-200 MOQ	VG-F303M-B-200 MOQ	VG-F303M-NS-200 MOQ	30 × 3	60 m	-	60 m
	VG-F403M-G-200	VG-F403M-B-200 MOQ	VG-F403M-NS-200 MOQ	40 × 3	60 m	-	60 m
	VG-F503M-G-200 MOQ	VG-F503M-B-200 MOQ	VG-F503M-NS-200 MOQ	50 × 3	60 m	-	60 m
	VG-F603M-G-200 MOQ	VG-F603M-B-200 MOQ	VG-F603M-NS-200 MOQ	60 × 3	60 m	-	60 m
	VG-F703M-G-200	VG-F703M-B-200 MOQ	VG-F703M-NS-200	70 × 3	60 m	-	60 m
	VG-T425M-G-10	VG-T425M-B-10 MOQ	VG-T425M-NS-10 MOQ	-	-	3 m	30 m
	-	VG-T2810M-B-10	-	-	-	3 m	-
СТАТИЧНЫЙ ВАЛ  301755a							

ПРИВОДНАЯ ЗАКЛЕПКА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ





ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	H	T (mm)		Material	
			МИН.	МАКС.		
VG-750-10	19	3	5	12,5	PA-POM	100

SYSTEM PLAST®

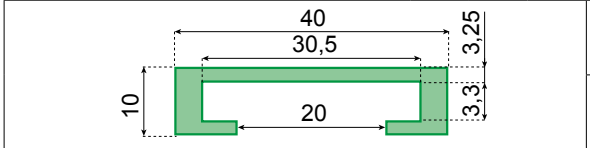
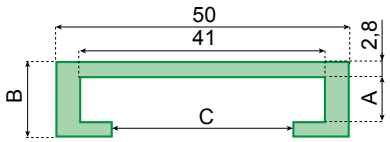
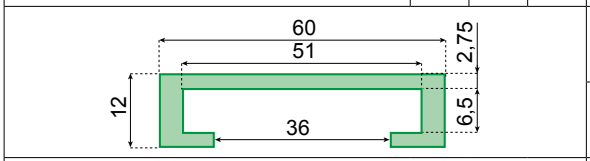
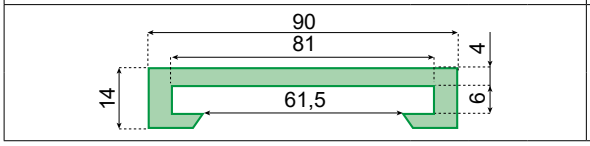
Smart Guide

50560a НАПРАВЛЯЮЩИЕ

www.SystemPlastSmartGuide.com

MOQ Мин. количество для заказа: 180 м.



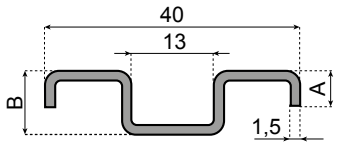
	A	B	C	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
				VG-P330M-G-10	VG-P330M-B-10	VG-P330M-NS-10	3 m	30 m
				VG-P330M-G-20	VG-P330M-B-20	VG-P330M-NS-20	6 m	30 m
	6,5	12	30	VG-P640M-G-10	VG-P640M-B-10	VG-P640M-NS-10 MOQ	3 m	30 m
				VG-P640M-G-20	VG-P640M-B-20	VG-P640M-NS-20 MOQ	6 m	30 m
	8,5	14	27,5	VG-P840M-G-10	VG-P840M-B-10	VG-P840M-NS-10 MOQ	3 m	30 m
				VG-P840M-G-20	VG-P840M-B-20	VG-P840M-NS-20 MOQ	6 m	30 m
	10,5	16	35	VG-P1040M-G-10 MOQ	VG-P1040M-B-10	VG-P1040M-NS-10 MOQ	3 m	30 m
				VG-P1040M-G-20 MOQ	VG-P1040M-B-20	VG-P1040M-NS-20 MOQ	6 m	30 m
				VG-P650M-G-10	VG-P650M-B-10	VG-P650M-NS-10	3 m	30 m
				VG-P650M-G-20	VG-P650M-B-20	VG-P650M-NS-20	6 m	30 m
				-	VG-P680M-B-10	-	3 m	30 m
					VG-P680M-B-20		6 m	30 m

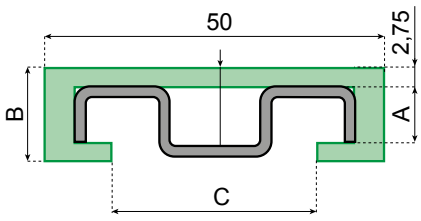


МАТЕРИАЛ:
- металлический профиль из нержавеющей стали AISI 304;
- направляющая из UHMWPE.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:
- 3 или 6 м.

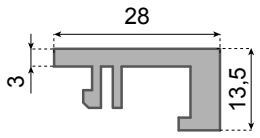
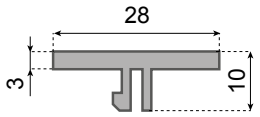
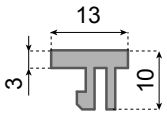
ПРИМЕНЕНИЕ. профиль предназначен для использования на разных конвейерах в качестве опорного крепления для цепи или ленты в сочетании со стандартными направляющими из UHMWPE.

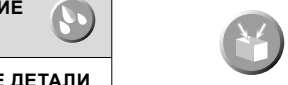
М-ОБРАЗНЫЙ ПРОФИЛЬ	A	B	SS 304 ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
	6	10	VG-S640M-10	3 m	30 m
			VG-S640M-20	6 m	30 m
	8	8	VG-S840M-10	3 m	30 m
			VG-S840M-20	6 m	30 m
	10	10	VG-S1040M-10	3 m	30 m
			VG-S1040M-20	6 m	30 m

УЗЕЛ ИЗ М-ОБРАЗНОГО ПРОФИЛЯ И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	A	B	C	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
	6,5	12	30	VG-SP640M-G-10	VG-SP640M-B-10	VG-SP640M-NS-10	3 m	30 m
				VG-SP640M-G-20	VG-SP640M-B-20	VG-SP640M-NS-20	6 m	30 m
	8,5	14	27,5	VG-SP840M-G-10	VG-SP840M-B-10	VG-SP840M-NS-10	3 m	30 m
				VG-SP840M-G-20	VG-SP840M-B-20	VG-SP840M-NS-20	6 m	30 m
	10,5	16	35	VG-SP1040M-G-10	VG-SP1040M-B-10	VG-SP1040M-NS-10	3 m	30 m
				VG-SP1040M-G-20	VG-SP1040M-B-20	VG-SP1040M-NS-20	6 m	30 m

505656a НАПРАВЛЯЮЩИЕ TOPTRAC®

New

НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™ / ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	**TTMK-C28M-NSR-9**	8,10 m (3 × 2,7 m)	2,70 m
	**TTMK-T28M-NSR-9**	8,10 m (3 × 2,7 m)	2,70 m
	**TTMK-T13M-NSR-9**	8,10 m (3 × 2,7 m)	2,70 m



Общий индекс поворотных направляющих:
500010a

TOPTRAC

Страницы с описание поворотных направляющих:

879M - 880M - 881M
500020a
500030a
500050a

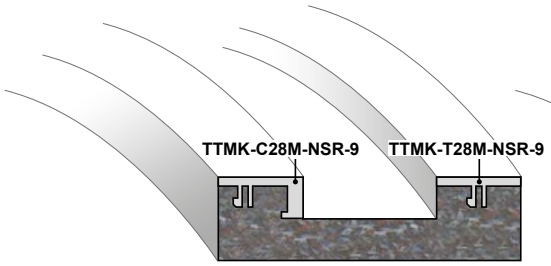
LBP 879M - LBP 882M
500070a

2260M
500091a

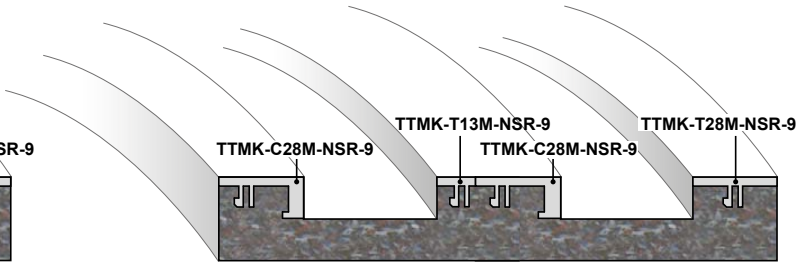
2251M
501011a

Концепция:
500006a

ОДИН ТРЕК



НЕСКОЛЬКО ТРЕКОВ



РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПЛАСТИКОВЫХ ПРОФИЛЕЙ

Боковые кусачки: подходят для резки пластиковых профилей с плоскими боковыми стенками.
Диапазон резки: длина не более 110 мм; наибольшая толщина разрезаемого материала 4 мм.
Вес: 540 г.
Длина кусачек: 275 мм.



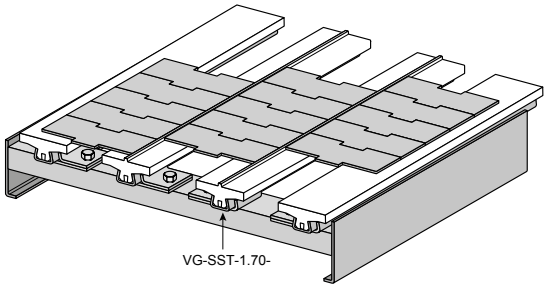
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
SCR-TTM-110

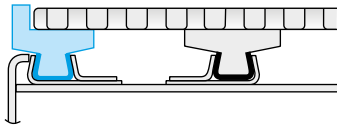
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

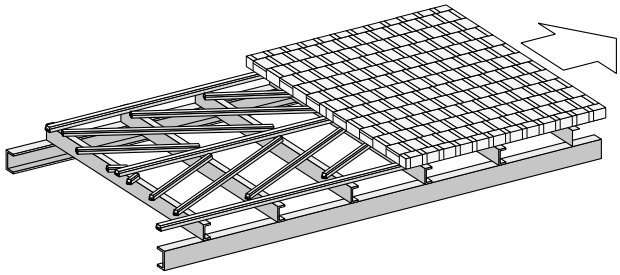
50570a ПОДДЕРЖИВАЮЩИЙ НАСТИЛ ИЗ НАПРАВЛЯЮЩИХ

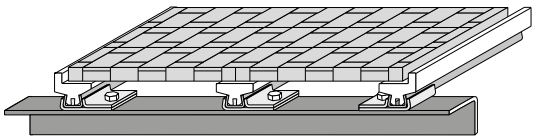
www.SystemPlastSmartGuide.com

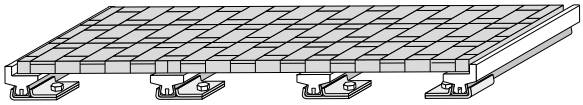




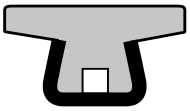
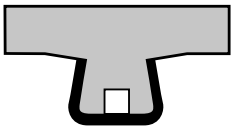
Valu Guide® (направляющие рейки) может быть использован для формирования поддерживающего настила из направляющих для пластиковых и стальных лент\ цепей.





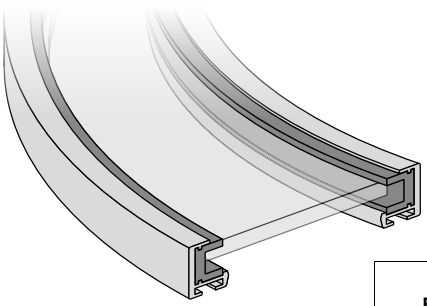


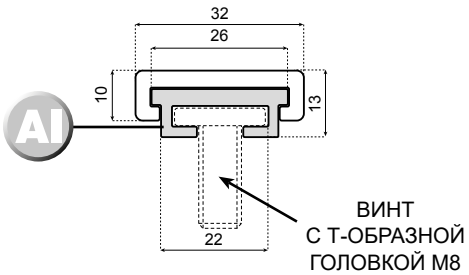
ПРИМЕЧАНИЕ. С целью равномерного распределения нагрузки по ширине ленты необходимо использовать направляющие одного типа по всей длине транспортера.

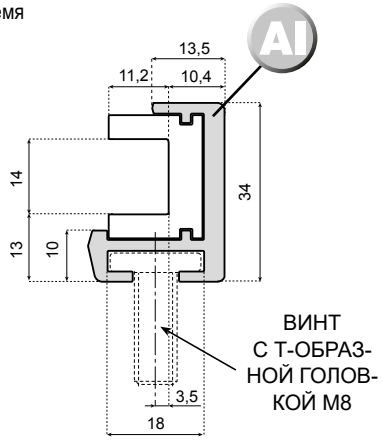
См. по номеру: 51520a	См. по номеру: 51520b	См. по номеру: 51520c
		

КРЕПЛЕНИЕ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

Направляющая рейка из алюминия и UHMWPE для повышения устойчивости и снижения коэффициента трения во время транспортировки, а также обеспечения опоры для модульных конвейерных лент.
Может иметь длину 3 м. Минимальный радиус 457 мм (по внутреннему краю).
Заменяемые направляющие из UHMWPE.







UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА		
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
VG-BWS-125-10	3 m	30 m

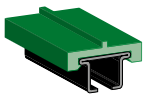
НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™		
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
VG-MBG-50-NS-10	3 m	30 m

SYSTEM PLAST®

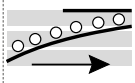
Smart Guide

50580a НАПРАВЛЯЮЩИЕ

www.SystemPlastSmartGuide.com



См. другие направляющие: 50580b



Версия с роликами: 50610a



См. подающий башмак цепи: 50600a

Поддержание конструкции | Применение | Материалы | ВСЕ

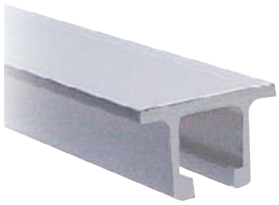
Вперед

МАТЕРИАЛ:
- металлический профиль из нержавеющей стали AISI 304, AISI 430 или анодированного алюминия;
- направляющая из UHMWPE или направляющие Nolu-S™.

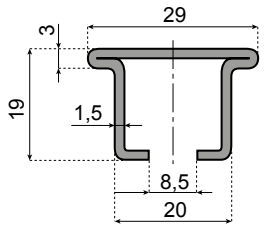
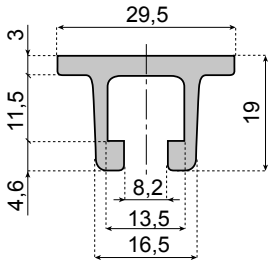
ХАРАКТЕРИСТИКИ:
- очень низкий коэффициент трения;
- высокая стойкость к химическим веществам;
- отсутствие поглощения влаги.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:
- 3 или 6 m.

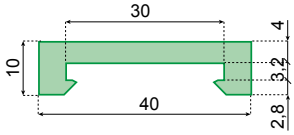
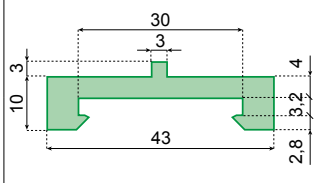
ПРИМЕНЕНИЕ:
- направляющие цепей и лент.



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

	SS 304	SS 430	Al-a	L	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
	VG-S330M-10	VG-S4-330M-10	-	3 m	30 m
	VG-S330M-20	VG-S4-330M-20		6 m	30 m
	-	-	VG-A330M-10	3 m	30 m
			VG-A330M-20	6 m	30 m

MOQ Мин. количество для заказа: 180 m.

	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА	UHMWPE С АНТИСТАТИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ ЧЕРНОГО ЦВЕТА	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™		L	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ							
	VG-P330CM-G-10	VG-P330CM-B-10	VG-P330CM-W-10 MOQ	VG-P330CM-SD-10 MOQ	-	-	3 m	30 m
	VG-P330CM-G-20	VG-P330CM-B-20	VG-P330CM-W-20 MOQ	VG-P330CM-SD-20 MOQ	VG-P330CM-NS-20 MOQ	-	6 m	30 m
	VG-P330CM-G-200	-	-	-	-	60 m	-	60 m
	VG-P330CRM-G-10	VG-P330CRM-B-10 MOQ	-	VG-P330CRM-SD-10 MOQ	-	-	3 m	30 m
	VG-P330CRM-G-20	VG-P330CRM-B-20 MOQ		VG-P330CRM-SD-20 MOQ		-	6 m	30 m

Вперед

SYSTEM PLAST®

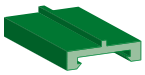
Smart Guide

505805 НАПРАВЛЯЮЩИЕ

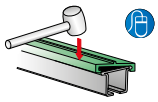
www.SystemPlastSmartGuide.com



См. подающий башмак цепи: 506005



См. другие направляющие: 505805



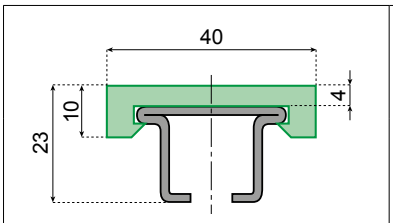
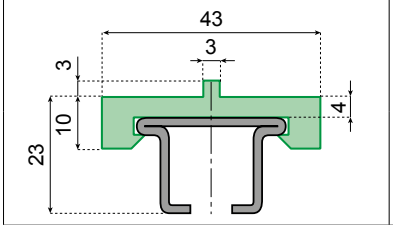
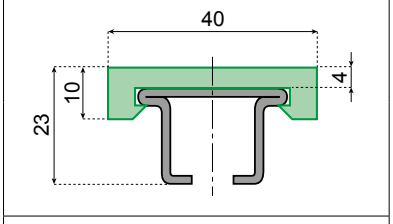
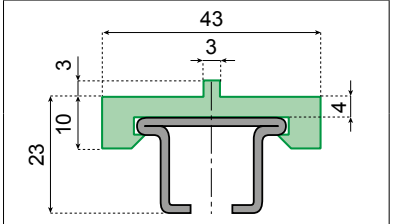
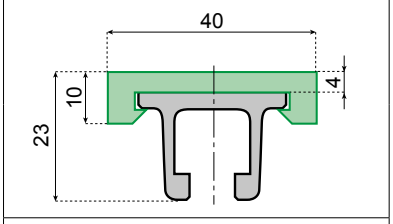
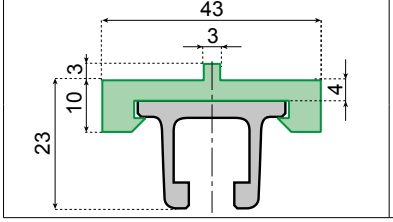
Направляющие цепей: 506105



◀ Назад Вперед ▶

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

MOQ Мин. количество для заказа: 180 m.

		UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА	UHMWPE С АНТИСТАТИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ ЧЕРНОГО ЦВЕТА	L	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
	СТАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬ ИЗ СТАЛИ AISI 304	VG-SP330CM-G-10	VG-SP330CM-B-10	VG-SP330CM-W-10 MOQ	VG-SP330CM-SD-10 MOQ	3 m	30 m
		VG-SP330CM-G-20	VG-SP330CM-B-20	VG-SP330CM-W-20 MOQ	VG-SP330CM-SD-20 MOQ	6 m	30 m
		VG-SP330CRM-G-10	VG-SP330CRM-B-10 MOQ	-	VG-SP330CRM-SD-10	3 m	30 m
		VG-SP330CRM-G-20	VG-SP330CRM-B-20 MOQ		VG-SP330CRM-SD-20 MOQ	6 m	30 m
	СТАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬ ИЗ СТАЛИ AISI 430	VG-S4P330CM-G-10	VG-S4P330CM-B-10	VG-S4P330CM-W-10 MOQ	VG-S4P330CM-SD-10 MOQ	3 m	30 m
		VG-S4P330CM-G-20	VG-S4P330CM-B-20	VG-S4P330CM-W-20 MOQ	VG-S4P330CM-SD-20 MOQ	6 m	30 m
		VG-S4P330CRM-G-10	VG-S4P330CRM-B-10 MOQ	-	VG-S4P330CRM-SD-10 MOQ	3 m	30 m
		VG-S4P330CRM-G-20	VG-S4P330CRM-B-20 MOQ		VG-S4P330CRM-SD-20 MOQ	6 m	30 m
	АЛЮМИНИЕВЫЙ ПРОФИЛЬ	VG-AP330CM-G-10	VG-AP330CM-B-10	VG-AP330CM-W-10 MOQ	VG-AP330CM-SD-10 MOQ	3 m	30 m
		VG-AP330CM-G-20	VG-AP330CM-B-20	VG-AP330CM-W-20 MOQ	VG-AP330CM-SD-20 MOQ	6 m	30 m
		VG-AP330CRM-G-10	VG-AP330CRM-B-10 MOQ	-	VG-AP330CRM-SD-10 MOQ	3 m	30 m
		VG-AP330CRM-G-20	VG-AP330CRM-B-20 MOQ		VG-AP330CRM-SD-20 MOQ	3 m	30 m

ПРИМЕЧАНИЕ. Профили, представленные на этой странице, поставляются в собранном виде.

◀ Назад Вперед ▶

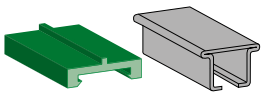
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50600a КОМПЛЕКТУЮЩИЕ К НАПРАВЛЯЮЩИМ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И АЛЮМИНИЕВЫХ ПРОФИЛЕЙ



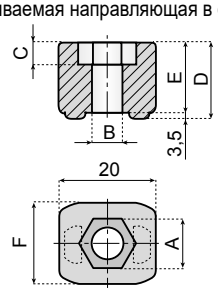
Информацию о несобранных профилях см. по номеру: 50580a

Назад Вперед

поддержание конструкции | применение | материалы | ВСЕ

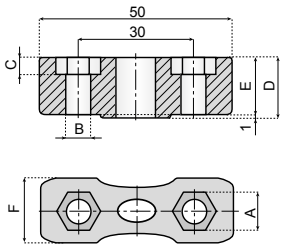
ПРИМЕНЕНИЕ: быстроизнашиваемая направляющая в сборе с винтами M6 или M8.





	ДЛЯ ВИНТОВ	
	M6	M8
A	10	13
B	6,2	8,2
C	4,5	6



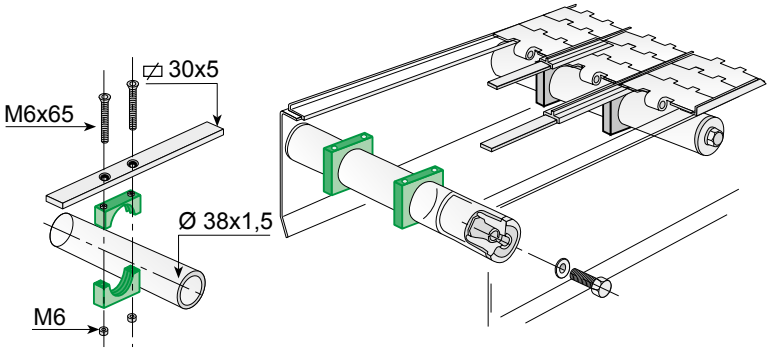


ПРИМЕЧАНИЕ. Винты в комплект поставки не входят.

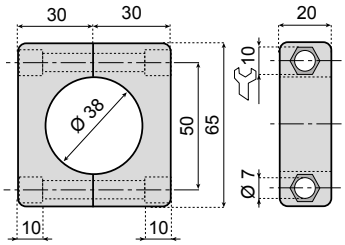
ДЛЯ ПРОФИЛЯ	D	E	F	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
				M6	M8	
SS 430 SS 304	16	15	16,5	BCK-S330-M6	BCK-S330-M8	100
Al-a	14	10,5	13,5	BCK-A330-M6	-	

ПРИМЕЧАНИЕ. Винты в комплект поставки не входят.

ДЛЯ ПРОФИЛЯ	D	E	F	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
				M6	M8	
SS 430 SS 304	16	15	16,5	CON-S330-M6	CON-S330-M8	100
Al-a	14	10,5	13,5	CON-A330-M6	-	







КЛИПСА НАПРАВЛЯЮЩИХ

ПРИМЕНЕНИЕ: крепление направляющей.

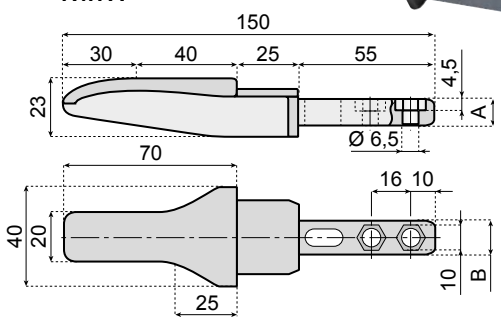
ПРИМЕЧАНИЕ. Винты в комплект поставки не входят.

PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
CL-6065X38	50

НАПРАВЛЯЮЩИЙ БАШМАК ДЛЯ ЦЕПИ С ПРОФИЛЕМ ИЗ АЛЮМИНИЯ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

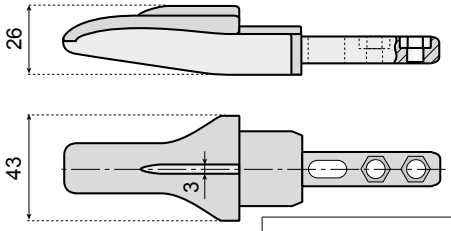
ТИП A





ТИП B





ПРИМЕНЕНИЕ: башмаки предназначены для упрощения направления цепи между ведомыми роликами и направляющей; для их крепления необходимо использовать винты M6.



См. другие подающие башмаки цепей: 50600b

ДЛЯ ПРОФИЛЯ	ДЛЯ ВИНТОВ	A	B	ТИП A для цепи L = 82,5 мм с шагом 85 мм	ТИП B для цепи L = 82,5 мм с шагом 88 мм	
				PA ЧЕРНОГО ЦВЕТА	PA ЧЕРНОГО ЦВЕТА	
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
SS 304 SS 430	M6	16	17	CSHOE-S330	CSHOE-S330T	50
Al-a	M6	11	13,5	CSHOE-A330	-	

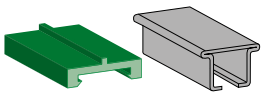
Назад Вперед

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

50600b БОКОВОЙ ПОДАЮЩИЙ БАШМАК ДЛЯ ЦЕПИ СО СТАЛЬНЫМ ПРОФИЛЕМ

www.SystemPlastSmartGuide.com



Информацию о несобранных профилях см. по номеру: 50580a

Назад Вперед

ПРИМЕНЕНИЕ: башмаки предназначены для упрощения направления цепи между ведомыми роликами и направляющей; для их крепления необходимо использовать винты M5.

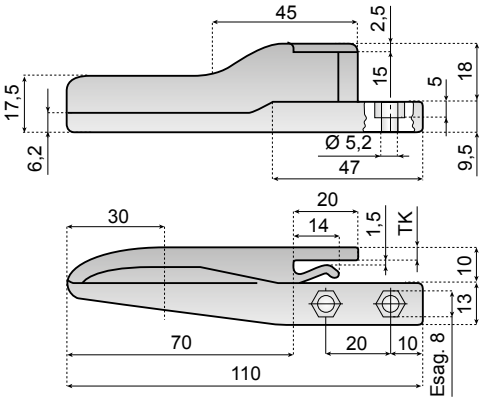
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

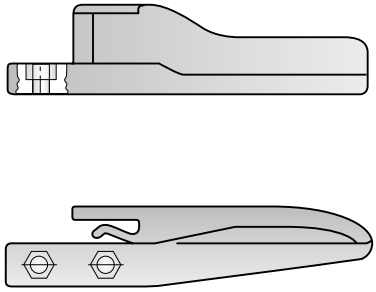


ЛЕВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ



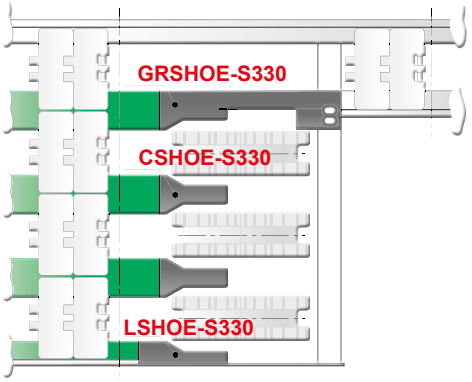
ПРАВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ







См. другие подающие башмаки цепей: 50600a

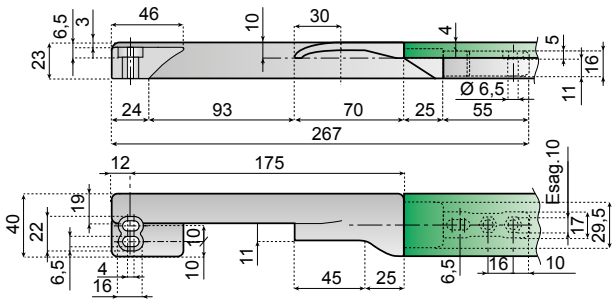


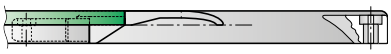
ДЛЯ ПРОФИЛЯ	ДЛЯ ВИН-ТОВ	ТК мм	ЛЕВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ: РА ЧЕРНОГО ЦВЕТА, ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ПРАВОСТОРОН-НЯЯ ВЕРСИЯ: РА ЧЕРНОГО ЦВЕТА, ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
SS 304 SS 430	M5	3	LSHOE-S330	RSHOE-S330	50

ПОДАЮЩИЙ БАШМАК ДЛЯ ЦЕПИ ДЛЯ ПЕРЕДАЮЩЕЙ ВЕРСИИ

ПРИМЕНЕНИЕ: башмаки предназначены для упрощения направления цепи между ведомыми роликами и направляющей; для их крепления необходимо использовать винты M6.









БОКОВОЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ БАШМАК - ЛЕВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ

ДЛЯ ПРОФИЛЯ	РА ЧЕРНОГО ЦВЕТА, ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛЯ ВИНТОВ	
SS 304 SS 430	GLSHOE-S330	M6	10

БОКОВОЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ БАШМАК - ПРАВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ

ДЛЯ ПРОФИЛЯ	РА ЧЕРНОГО ЦВЕТА, ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛЯ ВИНТОВ	
SS 304 SS 430	GRSHOE-S330	M6	10

Назад Вперед

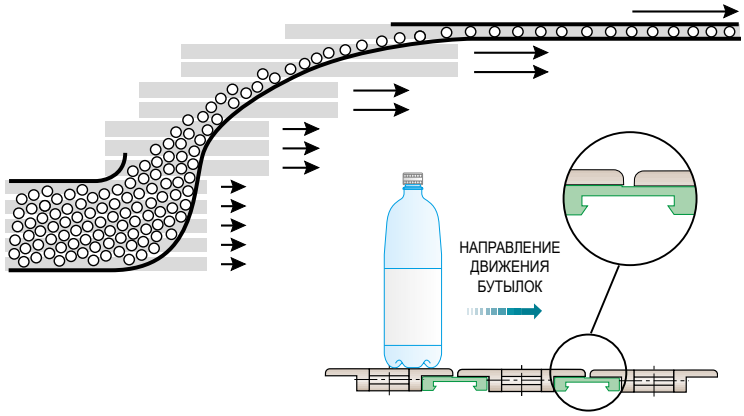
Версия 002

SYSTEM PLAST®

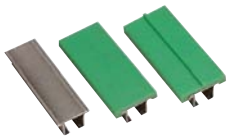
Smart Guide

506610a НАПРАВЛЯЮЩИЕ

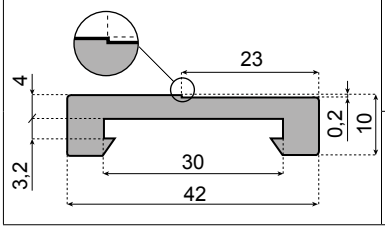
www.SystemPlastSmartGuide.com

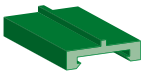


Расположенные на разном уровне направляющие идеально подходят для объединяющих конвейеров без использования давления. При использовании таких направляющих, изделие будет гарантированно перемещаться беспрепятственно. Во время монтажа необходимо следить за правильностью размещения профилей.



НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™	L	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
VG-P330CWSM-NS-10	3 m	30 m
VG-P330CWSM-NS-20	6 m	30 m





См. другие направляющие: 505800a

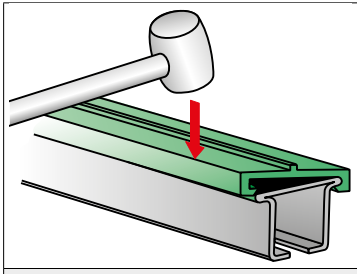


См. подающий башмак цепи: 506000a

МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.

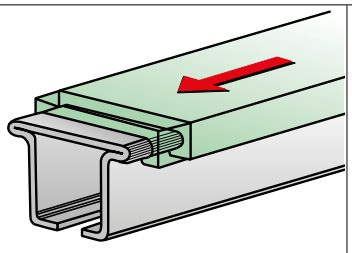
ПРИМЕЧАНИЕ. Этот профиль можно использовать в сочетании со стальными профилями S330 и алюминиевыми профилями A330.

СМЕННЫЕ НАКЛАДКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ЦЕПИ



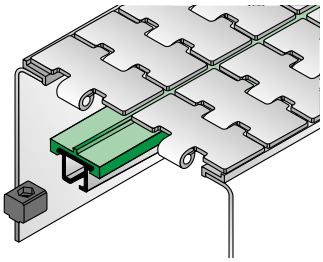
СБОРКА

Примечание.
Для сборка из стального профиля и направляющей можно использовать резиновый молоток.



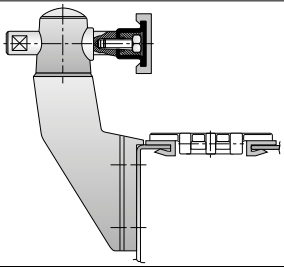
ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ

Примечание.
- Коэффициент линейного расширения направляющей составляет от +20 °C до +120 °C = 0,2 мм/м °C.
- Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
- Коэффициент поглощения воды = 0.



КРЕПЛЕНИЕ

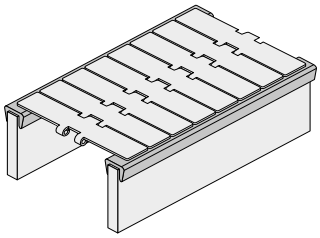
Примечание.
Быстрая сборка направляющей с крепежными клипсами и соединительными элементами. Обозначение деталей см. на указанных ниже страницах.



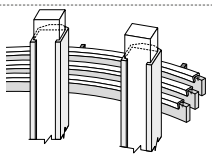
БОКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

Применение:
эти профили также можно использовать в качестве боковой направляющей.

50650a КРЫШКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ

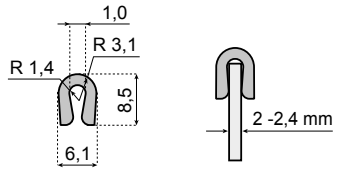
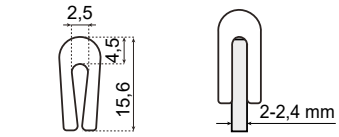
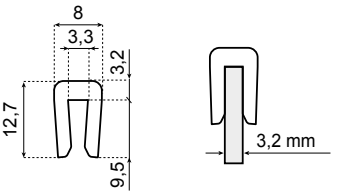
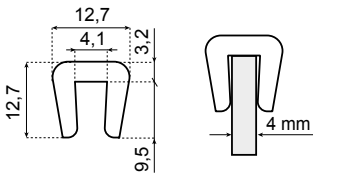
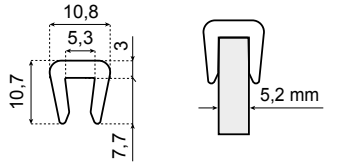
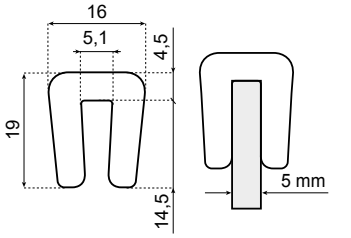
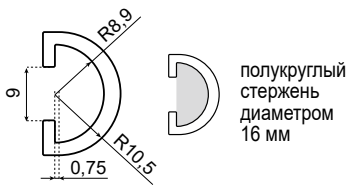


МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
** Экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура
непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.

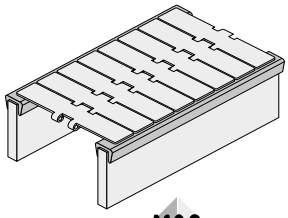


См. другие крышки направляющих:
50650b



	КРЫШКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ NOLU-SR™ ТЕМНО-СЕРОГО	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™ ЦВЕТА	** HMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА (New)	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА		L	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ						
	**VG-P105RCL-100**	**VG-P105R-100**	-	-	30 m	-	30 m
	VG-P105RCL-250	**VG-P105R-250**			75 m	-	75 m
	-		-	-	30 m	-	30 m
	-	**VG-P18BC-NS-100**	-	**VG-P18BC-100**	30 m	-	30 m
	-	**VG-PM4BC-NS-100**	-	**VG-PM4BC-100**	30 m	-	30 m
		-	-	**VG-PM4BC-250**	75 m	-	75 m
	-	-	-	**VG-P316BC-100**	30 m	-	30 m
	-	-	-	**VG-P7GABC-100**	30 m	-	30 m
 полукруглый стержень диаметром 16 мм	**VG-P58MR-NSR-100**	-	**VG-P58MR-W-100**	**VG-P58MR-100**	30 m	-	30 m

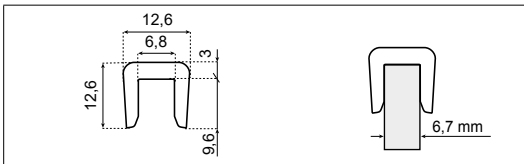
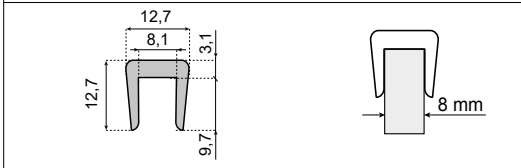
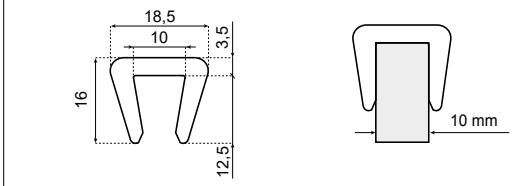
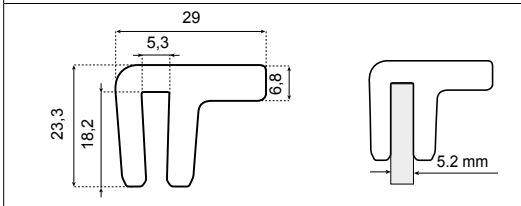
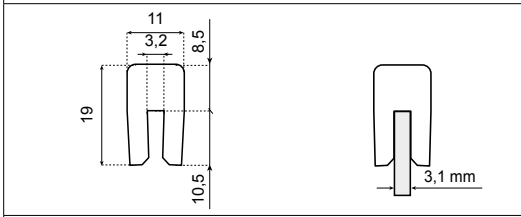
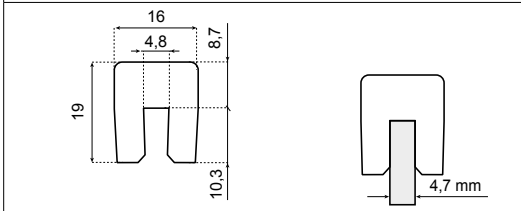
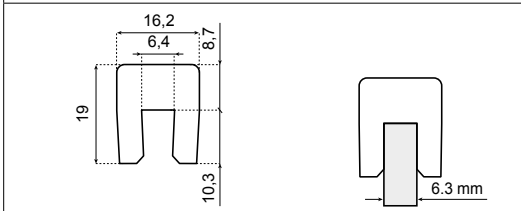
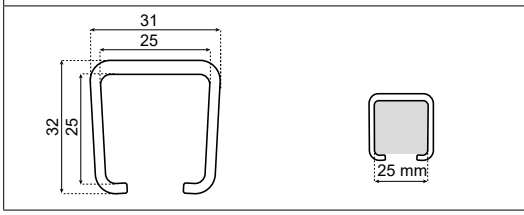
КРЫШКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ



МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
** Экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
Максимальная температура непрерывной работы: 90 °C.
Коэффициент поглощения воды = 0.



MOQ Мин. количество для заказа: 252 m.

	НАПРАВЛЯЮЩИЕ NOLU-S™ ЦВЕТА	** HMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА (New)	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА			
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
	**VG-P14BC-NS-100**	-	**VG-P14BC-100**	30 m	-	30 m
	**VG-P516BC-NS-100**	-	**VG-P516BC-100**	30 m	-	30 m
	**VG-PM10BC-NS-250**	-	**VG-PM10BC-250**	75 m	-	75 m
	**VG-P7GAHD-NS-20**	-	**VG-P7GAHD-20**		6 m	60 m
	-	-	**VG-P18HD-20**	-	6 m	60 m
	-	-	**VG-P316HD-20**	-	6 m	60 m
	-	-	**VG-P14HD-20**	-	6 m	60 m
	-	**VG-P1x1BC-W-20** MOQ	-	6 m	-	6 m

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ.

Подробную информацию см. по номеру:

5 0 5 8 0 a

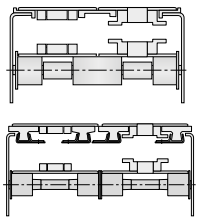
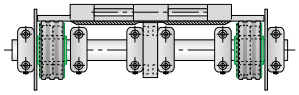
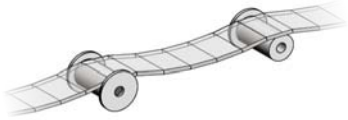
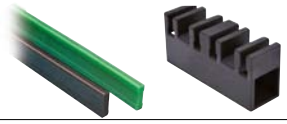
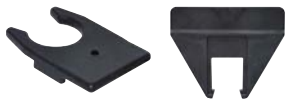
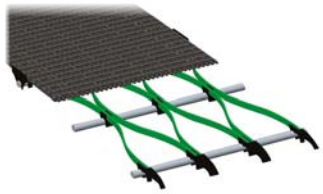
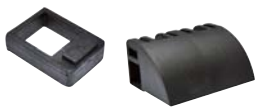


ПРОФИЛИ КРЫШЕК НАПРАВЛЯЮЩИХ ДЛЯ СПИРАЛЬНЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ СИСТЕМ.

Подробную информацию см. по номеру:

5 0 5 6 0 a

ИНДЕКС РОЛИКОВЫХ СИСТЕМ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

		**Ролики возврата цепи** Межцентровое расстояние 85 mm	51020a ЧЕРНОГО ЦВЕТА 51060a ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА
		Ролики возврата цепи Другие значения межцентрового расстояния	51030a
		**герметичные ролики обратного хода** Версии 27 mm	51040a
		герметичные ролики обратного хода Версии 40/43 mm	51050a
		**герметичные ролики обратного хода** Версии 82/85 mm	51080a СТАН-ДАРТНЫЕ 51110a ЦЕЛЬНАЯ ВЕРСИЯ
		**Фланцы** для возвратных роликов	51090a
		**Направляющая и клипсы** для изгибной системы	51120a
		**Малый и стандартный элементы крепления направляющих** для изгибной системы	51130a
		**Одиночная распорка и башмак направляющей** для изгибной системы	51150a
		**Клипса для направляющей и башмак скольжения** для изгибной системы	51160a
		**Сменный башмак** для возвратной системы	51170a

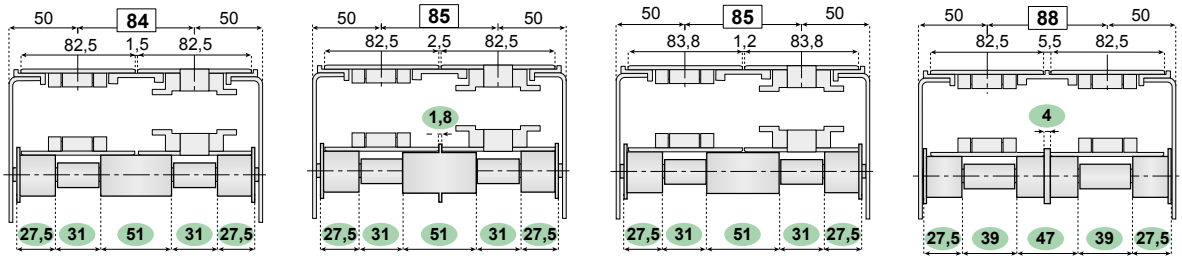
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

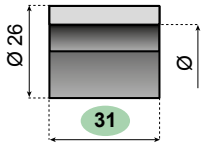
51020a РОЛИКИ ОБРАТНОГО ХОДА

www.SystemPlastSmartGuide.com



РАСПОРКА (ДЛИНОЙ 31 mm)



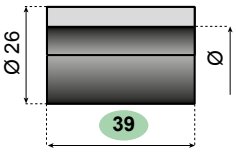


МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ				
	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	R-26B12ML31-PAB	R-26B16ML31-PAB	R-26B18ML31-PAB	R-26B20ML31-PAB	100

Внешний диаметр Ø 26

РАСПОРКА (ДЛИНОЙ 39 mm)



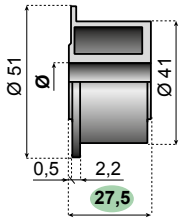


МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ				
	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	R-26B12ML39-PAB	R-26B16ML39-PAB	R-26B18ML39-PAB	R-26B20ML39-PAB	100

Внешний диаметр Ø 26

ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ФЛАНЦЕМ



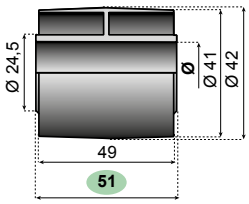


МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ				
	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЧЕРНОГО ЦВЕТА	RF-41B12ML28-PEB	RF-41B16ML28-PEB	RF-41B18ML28-PEB	RF-41B20ML28-PEB	100

Внешний диаметр Ø 41

ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК



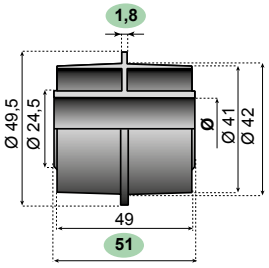


МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ				
	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЧЕРНОГО ЦВЕТА	R-41B12ML51-PEB	R-41B16ML51-PEB	R-41B18ML51-PEB	R-41B20ML51-PEB	100

Внешний диаметр Ø 42

ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ ФЛАНЦЕМ



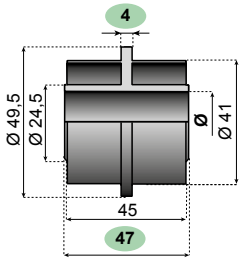


МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ				
	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЧЕРНОГО ЦВЕТА	RF-41B12ML51-PEB	RF-41B16ML51-PEB	RF-41B18ML51-PEB	RF-41B20ML51-PEB	100

Внешний диаметр Ø 42

ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ ФЛАНЦЕМ





МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ				
	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЧЕРНОГО ЦВЕТА	RF-41B12ML47-PEB	RF-41B16ML47-PEB	RF-41B18ML47-PEB	RF-41B20ML47-PEB	100

Внешний диаметр Ø 41

Также доступно в зеленом цвете. См. по номеру: 51060a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Версия 001

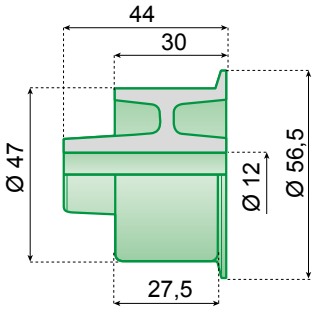
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

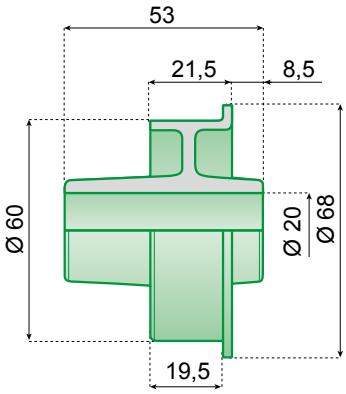
51030a РОЛИКИ ОБРАТНОГО ХОДА

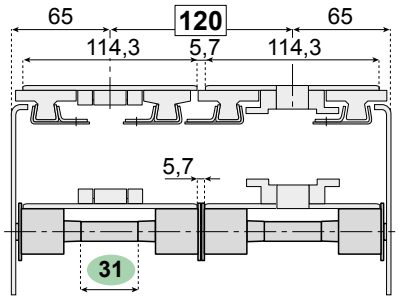
www.SystemPlastSmartGuide.com

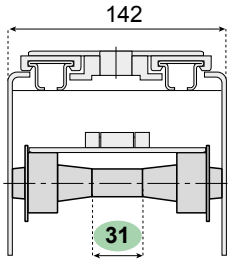












См. по номеру: 51020a

См. по номеру: 51020a

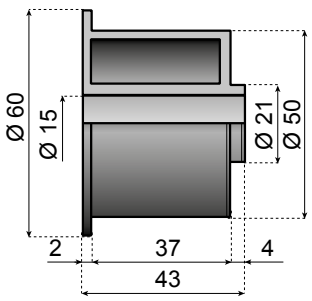
ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ФЛАНЦЕМ

Ø 47 Внешний диаметр	ВАЛ Ø 12	
МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RF-47B12ML44-PEG	100

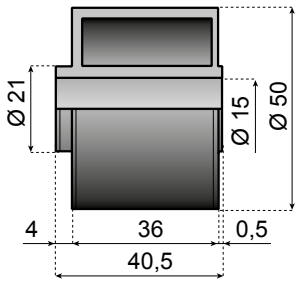
ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ФЛАНЦЕМ

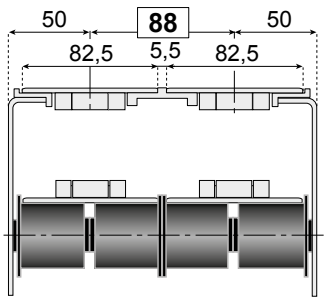
Ø 60 Внешний диаметр	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 20	
МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RF-60B20ML53-PEG	100











ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ФЛАНЦЕМ

Ø 50 Внешний диаметр	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 15	
МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PE-HD ЧЕРНОГО ЦВЕТА	RF-50B15ML43-PEB	100

ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК

Ø 50 Внешний диаметр	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 15	
МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PE-HD ЧЕРНОГО ЦВЕТА	RF-50B15ML41-PEB	100

Версия 001

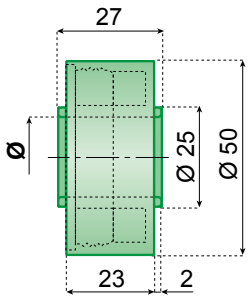
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51040a РОЛИКИ ОБРАТНОГО ХОДА ДЛЯ ЛЕНТ И ЦЕПЕЙ

www.SystemPlastSmartGuide.com



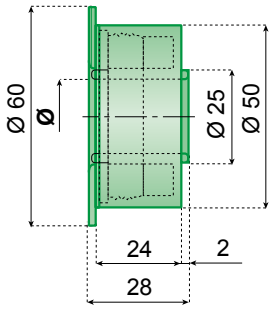


ХАРАКТЕРИСТИКИ.
- Очень низкий коэффициент трения.
- Отсутствие поглощения влаги.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Герметичная конструкция.

Ø 50 Внешний диаметр

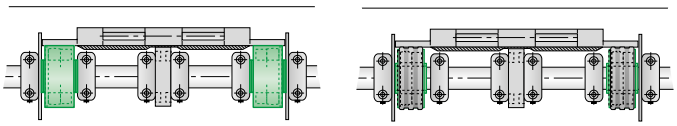


ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ

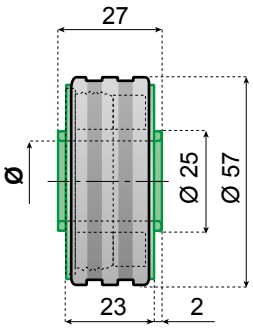


ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК

МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	R-50B16ML27-PEG	R-50B18ML27-PEG	R-50B20ML27-PEG	**100**
ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ				
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RF-50B16ML28-PEG	RF-50B18ML28-PEG	RF-50B20ML28-PEG	100







Ø 57 Внешний диаметр

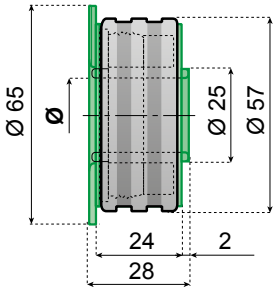
ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК С РЕЗИНОВЫМИ КОМПОНЕНТАМИ

МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RR-57B16ML27-PEG	RR-57B18ML27-PEG	RR-57B20ML27-PEG	100
ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ				
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RRF-57B16ML28-PRG	RRF-57B18ML28-PRG	RRF-57B20ML28-PRG	100

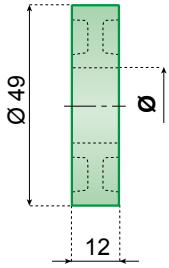
РЕЗИНОВЫЙ МАТЕРИАЛ: TPR.



ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ







РОЛИК

МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PP ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	R-49B16ML12-PPG	R-49B18ML12-PPG	R-49B20ML12-PPG	100

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

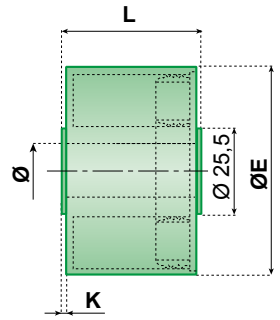
51050a РОЛИКИ ОБРАТНОГО ХОДА ДЛЯ ЛЕНТ И ЦЕПЕЙ

www.SystemPlastSmartGuide.com

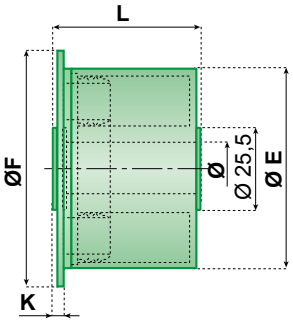
ХАРАКТЕРИСТИКИ.

- Очень низкий коэффициент трения.
- Отсутствие поглощения влаги.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Герметичная конструкция.









ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ

Ø 50 Ø 60 Внешний диаметр

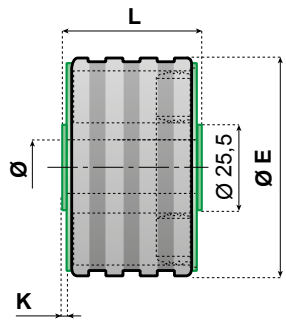
ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК

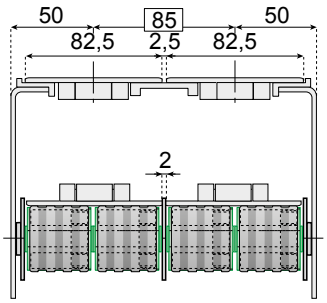
МАТЕРИАЛ	Ø E	Ø F	L	K	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	Ø 18	Ø 20	
					ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	50	-	40,5	1,5	R-50B16ML41-PEG	R-50B18ML41-PEG	R-50B20ML41-PEG	100
		-	43	4	R-50B16ML43-PEG	R-50B18ML43-PEG	R-50B20ML43-PEG	
	60	-	40,5	1,5	R-60B16ML41-PEG	R-60B18ML41-PEG	R-60B20ML41-PEG	
ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ								
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	50	65	43	4	RF-50B16ML43-PEG	RF-50B18ML43-PEG	RF-50B20ML43-PEG	100
	60	75			RF-60B16ML43-PEG	RF-60B18ML43-PEG	RF-60B20ML43-PEG	

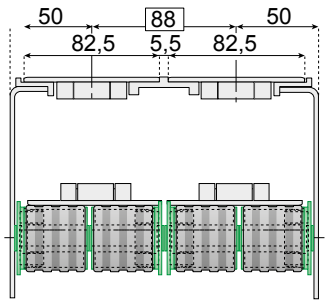
ХАРАКТЕРИСТИКИ.

- Сниженный уровень шума за счет использования резинового материала.
- Очень низкий коэффициент трения.
- Отсутствие поглощения влаги.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Герметичная конструкция.

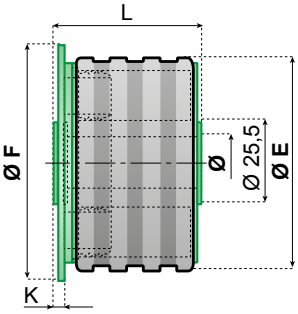












ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ

Ø 57 Ø 67 Внешний диаметр

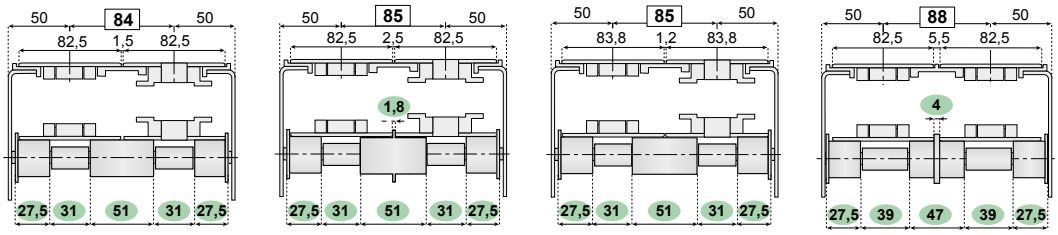
ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК С РЕЗИНОВЫМИ КОМПОНЕНТАМИ

МАТЕРИАЛ	Ø E	Ø F	L	K	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	Ø 18	Ø 20	
					ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	57	-	40,5	1,5	RR-57B16ML41-PEG	RR-57B18ML41-PEG	RR-57B20ML41-PEG	100
		-	43	4	RR-57B16ML43-PEG	RR-57B18ML43-PEG	RR-57B20ML43-PEG	
	67	-	40,5	1,5	RR-67B16ML41-PEG	RR-67M18ML41-PEG	RR-67B20ML41-PEG	
ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ								
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	57	65	43	4	RRF-57B16ML43-PEG	RRF-57B18ML43-PEG	RRF-57B20ML43-PEG	100

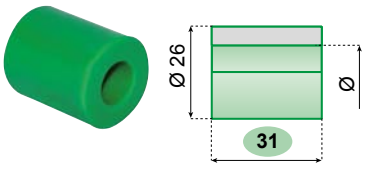
РЕЗИНОВЫЙ МАТЕРИАЛ: TPR.

Ролики диам. 67 mm также доступны в черном цвете. Мин. количество для заказа: 300 шт.

РОЛИКИ ОБРАТНОГО ХОДА



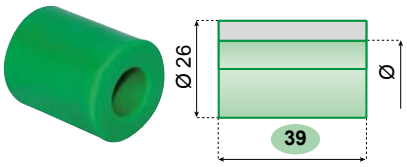
РАСПОРКА (ДЛИНОЙ 31 mm)



МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
РА ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	R-26B12ML31-PAG MOQ	R-26B16ML31-PAG MOQ	R-26B18ML31-PAG MOQ	R-26B20ML31-PAG MOQ	100

Внешний диаметр Ø 26

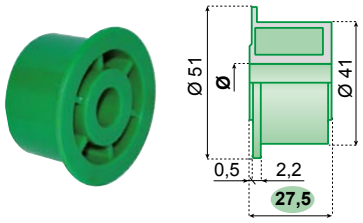
РАСПОРКА (ДЛИНОЙ 39 mm)



МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
РА ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	R-26B12ML39-PAG MOQ	R-26B16ML39-PAG MOQ	R-26B18ML39-PAG MOQ	R-26B20ML39-PAG MOQ	100

Внешний диаметр Ø 26

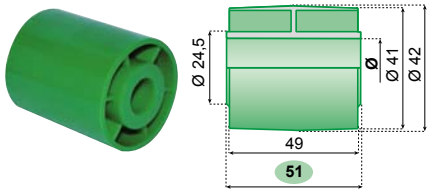
ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ФЛАНЦЕМ



МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RF-41B12ML28-PEG MOQ	RF-41B16ML28-PEG MOQ	RF-41B18ML28-PEG MOQ	RF-41B20ML28-PEG MOQ	100

Внешний диаметр Ø 41

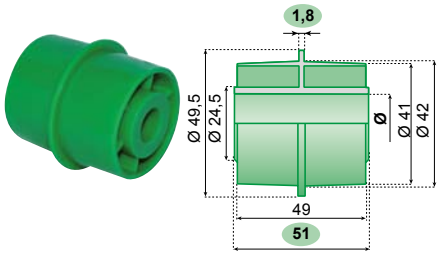
ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК



МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	R-41B12ML51-PEG MOQ	R-41B16ML51-PEG MOQ	R-41B18ML51-PEG MOQ	R-41B20ML51-PEG MOQ	100

Внешний диаметр Ø 42

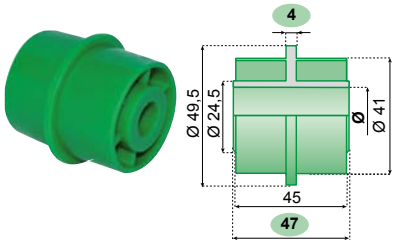
ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ ФЛАНЦЕМ



МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RF-41B12ML51-PEG MOQ	-	RF-41B18ML51-PEG MOQ	RF-41B20ML51-PEG MOQ	100

Внешний диаметр Ø 42

ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ ФЛАНЦЕМ



МАТЕРИАЛ	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	RF-41B12ML47-PEG MOQ	RF-41B16ML47-PEG MOQ	RF-41B18ML47-PEG MOQ	-	100

Внешний диаметр Ø 41

MOQ Мин. количество для заказа: 500 шт.

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Также доступно в черном цвете. См. по номеру: 51020a

51080a РОЛИКИ ОБРАТНОГО ХОДА ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА

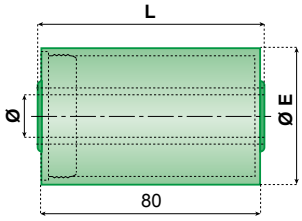
ХАРАКТЕРИСТИКИ.
- Очень низкий коэффициент трения.
- Отсутствие поглощения влаги.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Герметичная конструкция.

также доступны версии с повышенной устойчивостью к химическим веществам, см. по номеру:

51110a

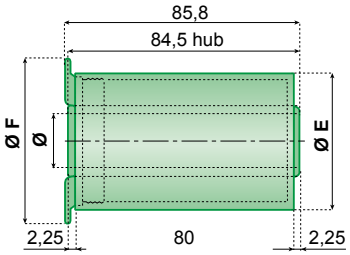


Стандартная версия





Версия с фланцем



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

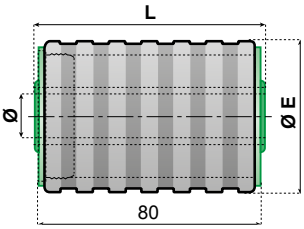
ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК

МАТЕРИАЛ	Ø E	L	F	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ									
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	40	82,5	-	-	-	R-40B16ML83-PEG	R-40B18ML83-PEG	R-40B20ML83-PEG	50
		84,5	-	-	-	R-40B16ML85-PEG	R-40B18ML85-PEG	R-40B20ML85-PEG	
	50	82,5	-	-	-	R-50B16ML83-PEG	R-50B18ML83-PEG	R-50B20ML83-PEG	
		84,5	-	-	-	R-50B16ML85-PEG	R-50B18ML85-PEG	R-50B20ML85-PEG	
	60	82,5	-	-	-	R-60B16ML83-PEG	R-60B18ML83-PEG	R-60B20ML83-PEG	
		84,5	-	R-60B12ML85-PEG	R-60B14ML85-PEG	R-60B16ML85-PEG	R-60B18ML85-PEG	R-60B20ML85-PEG	
ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ									
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	40	85,8	55	-	-	RF-40B16ML86-PEG	RF-40B18ML86-PEG	RF-40B20ML86-PEG	50
	50	85,8	65	-	-	RF-50B16ML86-PEG	RF-50B18ML86-PEG	RF-50B20ML86-PEG	
	60	85,8	65	RF-60B12ML86-PEG	RF-60B14ML86-PEG	RF-60B16ML86-PEG	RF-60B18ML86-PEG	RF-60B20ML86-PEG	

Ø 40 Ø 50 Ø 60
Внешний диаметр

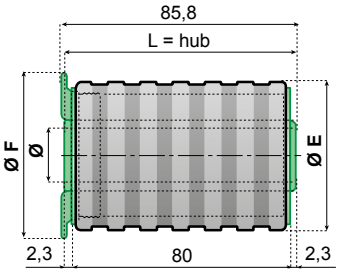


Стандартная версия





Версия с фланцем



ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК С РЕЗИНОВЫМИ КОМПОНЕНТАМИ

МАТЕРИАЛ	Ø E	L	F	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	Ø 18	Ø 20	
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ							
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	47	82,5	-	RR-47B16ML83-PEG	RR-47B18ML83-PEG	RR-47B20ML83-PEG	50
		84,5	-	RR-47B16ML85-PEG	RR-47B18ML85-PEG	RR-47B20ML85-PEG	
	57	82,5	-	RR-57B16ML83-PEG	RR-57B18ML83-PEG	RR-57B20ML83-PEG	
		84,5	-	RR-57B16ML85-PEG	RR-57B18ML85-PEG	RR-57B20ML85-PEG	
	67	82,5	-	RR-67B16ML83-PEG	RR-67B18ML83-PEG	RR-67B20ML83-PEG	
		84,5	-	RR-67B16ML85-PEG	RR-67B18ML85-PEG	RR-67B20ML85-PEG	
ВЕРСИЯ С ФЛАНЦЕМ							
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	47	85,8	55	RRF-40B16ML86-PEG	RRF-40B18ML86-PEG	RRF-40B20ML86-PEG	50
	57	85,8	65	RRF-50B16ML86-PEG	RRF-50B18ML86-PEG	RRF-50B20ML86-PEG	
	67	85,8	75	RRF-60B16ML86-PEG	RRF-60B18ML86-PEG	RRF-60B20ML86-PEG	

Ø 47 Ø 57 Ø 67
Внешний диаметр

ХАРАКТЕРИСТИКИ.
- Сниженный уровень шума.
- Очень низкий коэффициент трения.
- Отсутствие поглощения влаги.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Полностью закрытая конструкция, легко очищается и дезинфицируется.
- Герметичная конструкция.

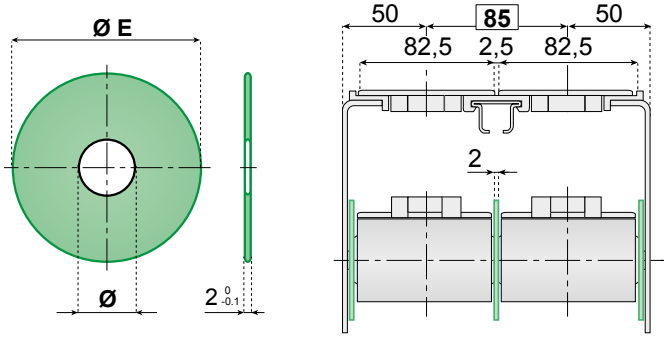
РЕЗИНОВЫЙ МАТЕРИАЛ: TPR.

51090a ФЛАНЦЫ ДЛЯ РОЛИКОВ ОБРАТНОГО ХОДА



НАПРАВЛЯЮЩИЙ ФЛАНЕЦ

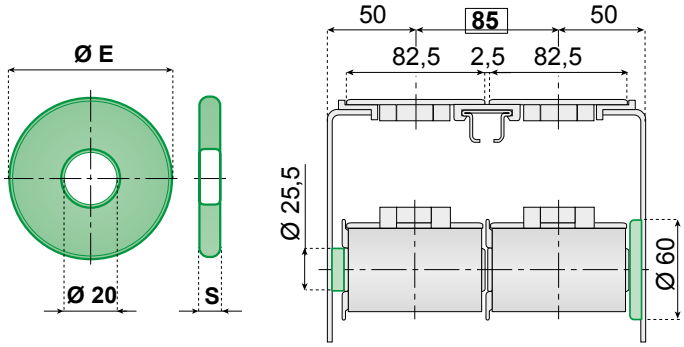
ХАРАКТЕРИСТИКИ.
- Отсутствие поглощения влаги.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.



НАПРАВЛЯЮЩИЙ ФЛАНЕЦ

МАТЕРИАЛ	Ø E	ДЛЯ ШТЫРЯ				
		Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PP ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	50	F-50B14ML2-PPG MOQ	F-50B16ML2-PPG MOQ	F-50B18ML2-PPG	F-50B20ML2-PPG	100
	60	F-60B14ML2-PPG MOQ	F-60B16ML2-PPG MOQ	F-60B18ML2-PPG	F-60B20ML2-PPG	
	70	F-70B14ML2-PPG	F-70B16ML2-PPG	F-70B18ML2-PPG	F-70B20ML2-PPG	
	75	F-75B14ML2-PPG	-	F-75B18ML2-PPG	F-75B20ML2-PPG	
	100	-	-	F-100B18ML2-PPG	F-100B20ML2-PPG	

MOQ Мин. количество для заказа: 250 шт.



НАПРАВЛЯЮЩИЙ ФЛАНЕЦ

МАТЕРИАЛ	Ø E	S	ДЛЯ ШТЫРЯ	
			Ø 20	
			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PP ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	25,5	7,25	F-26B20ML7-PPG	100
	60	7,25	F-60B20ML7-PPG	
	90	5	F-90B20ML5-PPG	

SYSTEM PLAST®

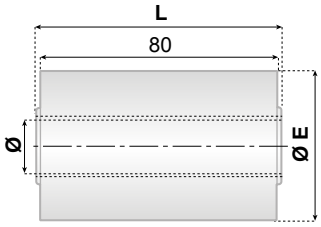
Smart Guide

51110a ЦЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ ДЛЯ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Также доступно в версии из PE с герметичной конструкцией, см. по номеру: 51080a





ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК

ХАРАКТЕРИСТИКИ.
- Очень низкий коэффициент трения.
- Отсутствие поглощения влаги.
- Отличная устойчивость к износу и химическим веществам.
- Полностью закрытая конструкция.
- Герметичная конструкция.

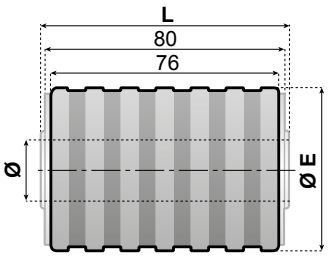
ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК

МАТЕРИАЛ	Ø E	L	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 15	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	40	82,5	R-40B15ML83-PEB-100	R-40B16ML83-PEB-100	R-40B18ML83-PEB-100	R-40B20ML83-PEB-100	50
		84,5	R-40B15ML85-PEB-100	R-40B16ML85-PEB-100	R-40B18ML85-PEB-100	R-40B20ML85-PEB-100	
	50	82,5	R-50B15ML83-PEB-100	R-50B16ML83-PEB-100	R-50B18ML83-PEB-100	R-50B20ML83-PEB-100	
		84,5	R-50B15ML85-PEB-100	R-50B16ML85-PEB-100	R-50B18ML85-PEB-100	R-50B20ML85-PEB-100	
	60	82,5	R-60B15ML83-PEB-100	R-60B16ML83-PEB-100	R-60B18ML83-PEB-100	R-60B20ML83-PEB-100	
		84,5	R-60B15ML85-PEB-100	R-60B16ML85-PEB-100	R-60B18ML85-PEB-100	R-60B20ML85-PEB-100	

Ø 40 Ø 50 Ø 60
Внешний диаметр

MOQ Мин. количество для заказа: 100 шт.





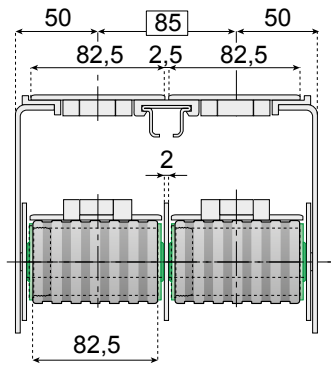
ГЕРМЕТИЧНЫЙ РОЛИК С РЕЗИНОВЫМИ КОМПОНЕНТАМИ

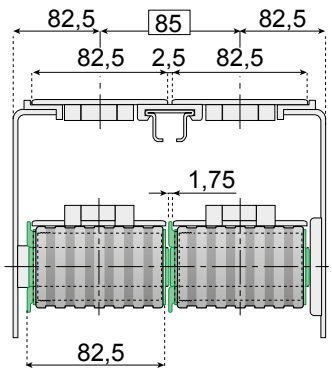
МАТЕРИАЛ	Ø E	L	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 15	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
PE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	47	82,5	RR-47B15ML83-PEB-100	RR-47B16ML83-PEB-100	RR-47B18ML83-PEB-100	RR-47B20ML83-PEB-100	50
		84,5	RR-47B15ML85-PEB-100	RR-47B16ML85-PEB-100	RR-47B18ML85-PEB-100	RR-47B20ML85-PEB-100	
	57	82,5	RR-57B15ML83-PEB-100	RR-57B16ML83-PEB-100	RR-57B18ML83-PEB-100	RR-57B20ML83-PEB-100	
		84,5	RR-57B15ML85-PEB-100	RR-57B16ML85-PEB-100	RR-57B18ML85-PEB-100	RR-57B20ML85-PEB-100	
	67	82,5	RR-67B15ML83-PEB-100	RR-67B16ML83-PEB-100	RR-67B18ML83-PEB-100	RR-67B20ML83-PEB-100	
		84,5	RR-67B15ML85-PEB-100	RR-67B16ML85-PEB-100	RR-67B18ML85-PEB-100	RR-67B20ML85-PEB-100	

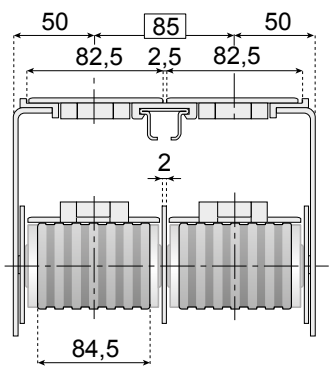
Ø 47 Ø 57 Ø 67
Внешний диаметр

РЕЗИНОВЫЙ МАТЕРИАЛ: TPR.

MOQ Мин. количество для заказа: 100 шт.

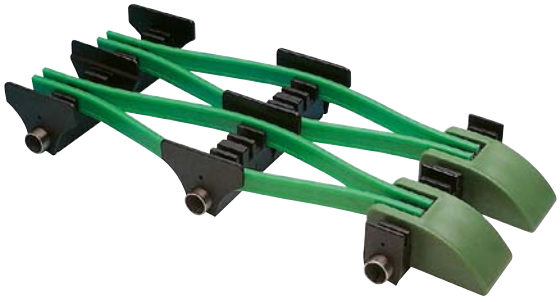


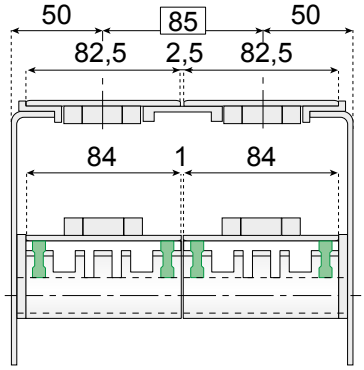




Информацию о фланцах для роликов обратного хода см. по номеру 51090a

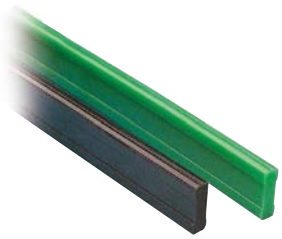
КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ЦЕПЕЙ ОБРАТНОГО ХОДА

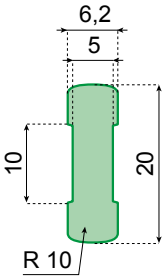




Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

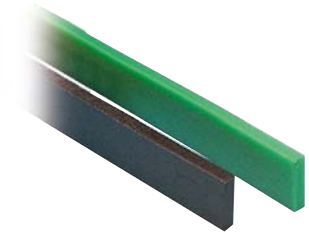
НАПРАВЛЯЮЩАЯ

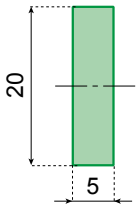




МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	VG-F206M-G-200	60 м	60 м
PE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	VG-F206M-B-200	60 м	60 м
Nolu®-S	VG-F206M-NS-200	60 м	60 м

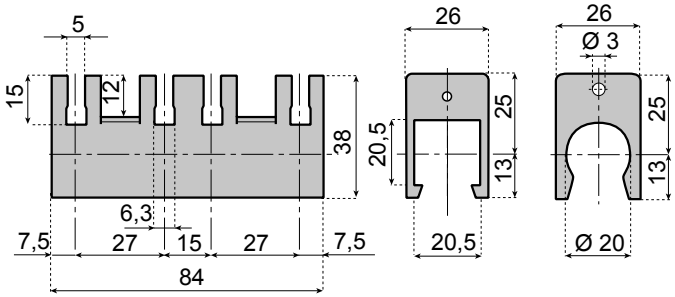
НАПРАВЛЯЮЩАЯ

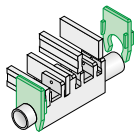




МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	VG-F205M-G-200	60 м	60 м
PE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	VG-F205M-B-200	60 м	60 м







Информацию о компонентах для возврата цепи см. по номеру: 5 1 1 3 0 a

РАСПОРКА ДЛЯ ИЗГИБНЫХ ЦЕПЕЙ

МАТЕРИАЛ	20 × 20	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SPT-84-S20C	SPT-84-R20C	100

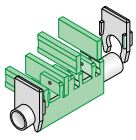
Информацию о компонентах для верхних пластин 101,6 mm (4 дюйма) и 114,3 mm (4½ дюйма) см. по номеру: 5 1 1 6 0 a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51130a КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ЦЕПЕЙ ОБРАТНОГО ХОДА

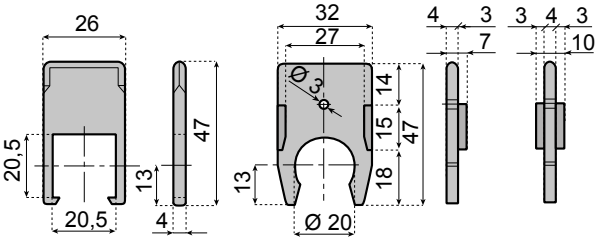
www.SystemPlastSmartGuide.com



Информацию о компонентах для возврата цепи см. по номеру: **51120a**



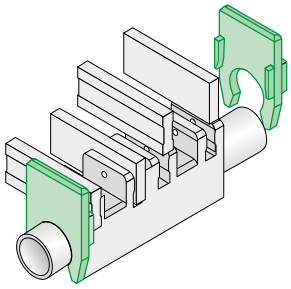


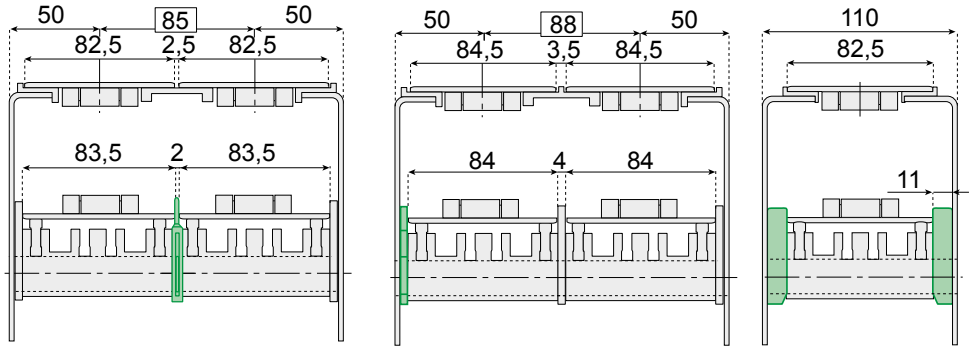


МАЛАЯ КЛИПСА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

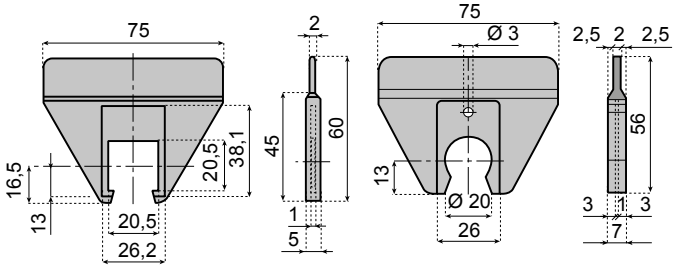
МАТЕРИАЛ	20 × 20	Ø 20	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SPT-4L26-S20C	SPT-4L26S-R20C	SPT-4L26C-R20C	100

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ





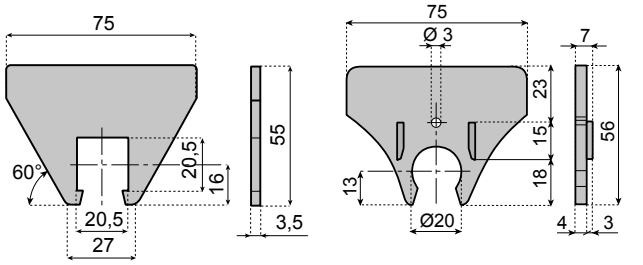




БОЛЬШАЯ КЛИПСА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

МАТЕРИАЛ	20 × 20	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SPT-2L75-S20C	SPT-2L75-R20C	100

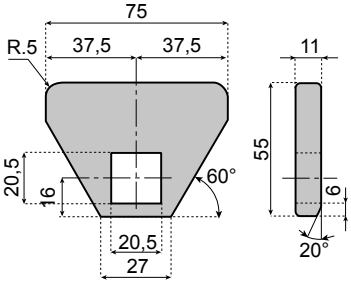




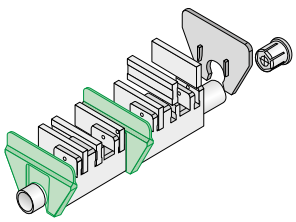
БОЛЬШАЯ КЛИПСА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

МАТЕРИАЛ	20 × 20	Ø 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SPT-4L75-S20C	SPT-4L75-R20C	100





ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

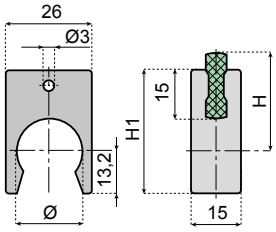


ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ БЛОКИРОВКИ

МАТЕРИАЛ	20 × 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SPT-11L75-S20	100

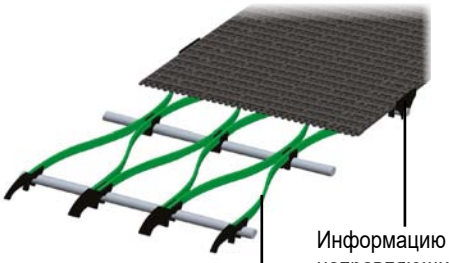
51150a ИЗГИБНАЯ СИСТЕМА С ПЕРЕМЕННОЙ ШИРИНОЙ





ЗАЩЕЛКИВАЮЩАЯСЯ ОДИНАРНАЯ РАСПОРКА

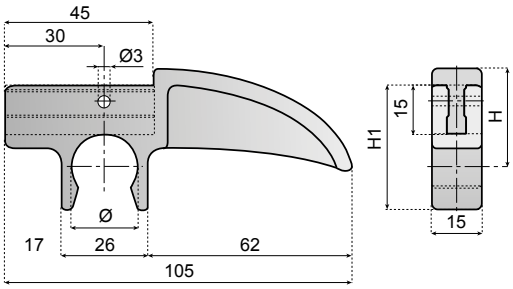
МАТЕРИАЛ	Ø 18	Ø 20	H	H1	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SPT-15R18C	-	34	42,5	100
	-	SPT-15R20C	30	38	



Информацию о направляющих пластинах см. по номеру: 51130a

Информацию о профилях см. по номеру: 51120a

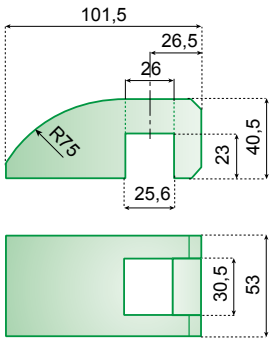




ЗАЩЕЛКИВАЮЩИЙСЯ БАШМАК НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

МАТЕРИАЛ	Ø 18	Ø 20	H	H1	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SHOE-15L105-R18C-PAB	-	34	42,5	100
	-	SHOE-15L105-R20C-PAB	30	38	









Информацию о компонентах для возврата цепи см. по номеру: 51120a 51130a

БАШМАК СКОЛЬЖЕНИЯ

МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
РЕ ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	SHOE-53L102-S25C-PEG	100

НАЗНАЧЕНИЕ: используется с распорками SPT-84-R20C.

SYSTEM PLAST®

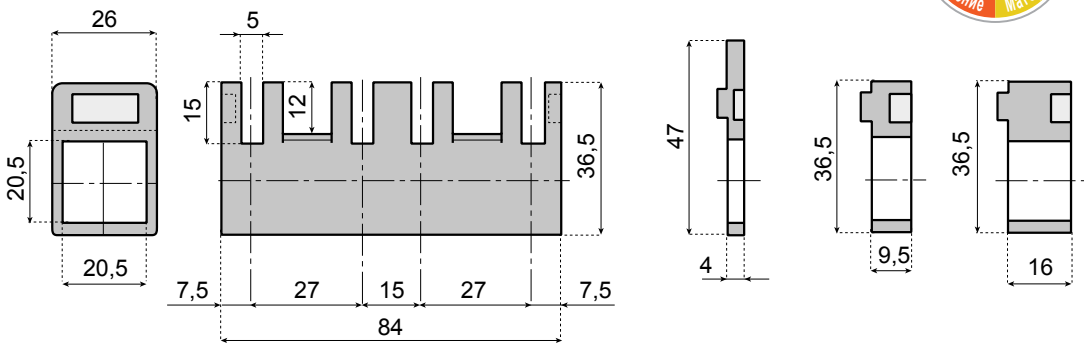
Smart Guide

5 1 1 6 0 a

КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ЦЕПЕЙ ОБРАТНОГО ХОДА

www.SystemPlastSmartGuide.com

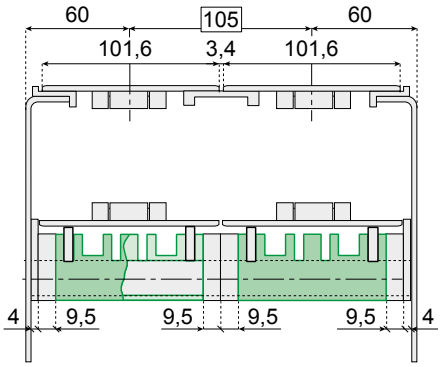


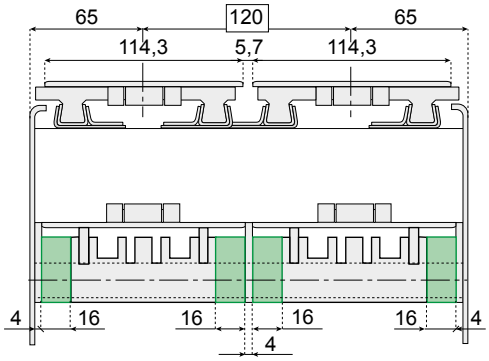


КЛИПСА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ



МАТЕРИАЛ	84	4	9,5	16	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SPT-84-S20	SPT-4L26-S20	SPT-10L26-S20	SPT-16L26-S20	100



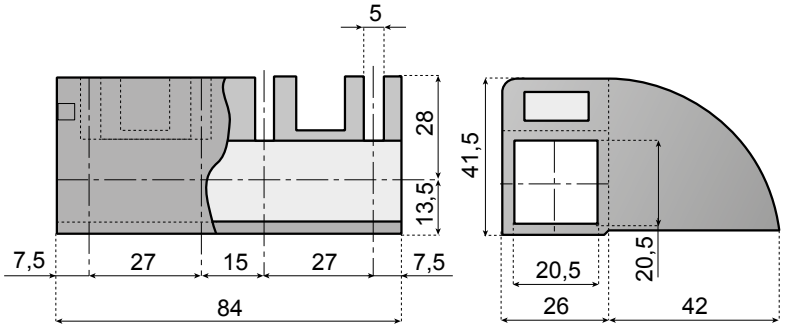


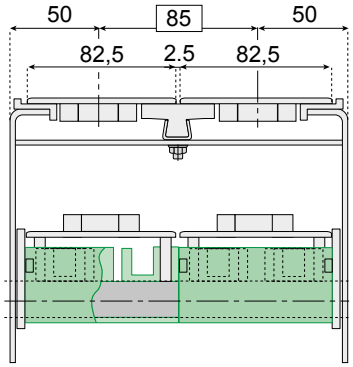
БАШМАК СКОЛЬЖЕНИЯ



МАТЕРИАЛ	ДЛЯ ВАЛОК КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ 20 × 20	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SHOE-84L68-S20-PEB	100

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

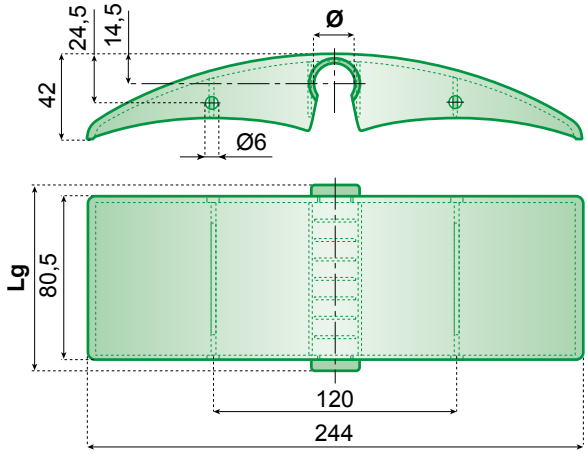




Информацию о стандартных компонентах см. по номеру: **5 1 0 6 0 a**

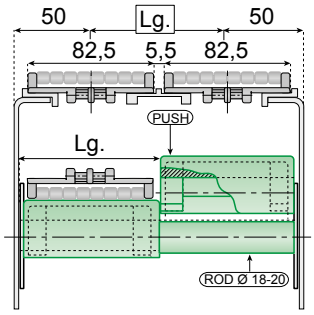
БАШМАК СКОЛЬЖЕНИЯ





ЗАЩЕЛКИВАЮЩИЙСЯ САМОРЕГУЛИРУЕМЫЙ БАШМАК СКОЛЬЖЕНИЯ

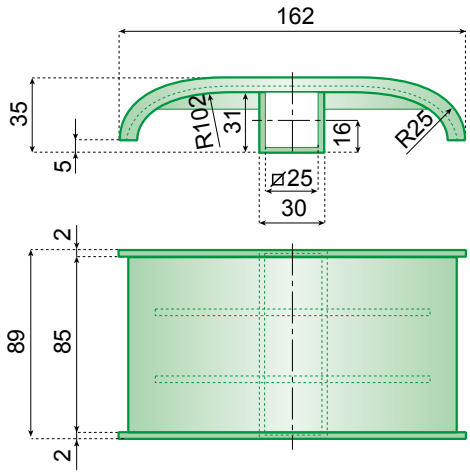
МАТЕРИАЛ	Ø 18	Ø 20	LG	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	SHOE-84L244-R18C-PEB MOQ	SHOE-84L244-R20C-PEB	84	50
	-	SHOE-85L244-R20C-PEB MOQ	85	
	-	SHOE-88L244-R20C-PEB	88	
PE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	SHOE-84L244-R18C-PEG	SHOE-84L244-R20C-PEG	84	
	-	SHOE-85L244-R20C-PEG MOQ	85	
	-	SHOE-88L244-R20C-PEG	88	

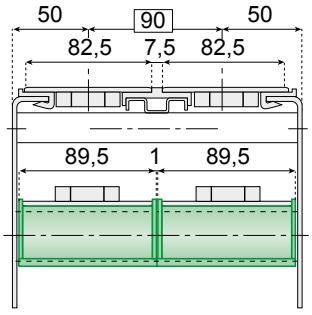


MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.



МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	SHOE-89L162-S25C-PEG	100





SYSTEM PLAST®

Smart Guide

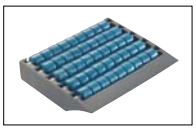
51510a ИНДЕКС БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ И КЛИПС

www.SystemPlastSmartGuide.com



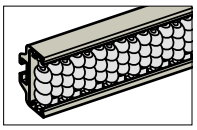
Боковая направляющая:
51520a

ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛАСТИНЫ С РОЛИКАМИ



См. по номеру:
52670a

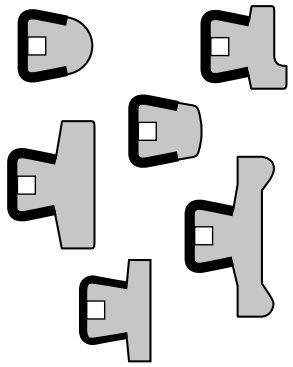
ИНДЕКС БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ С РОЛИКАМИ.



См. по номеру:
52510a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

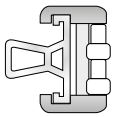
ФОРМА БОКОВОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ



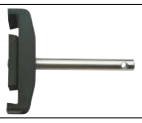
51520a

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

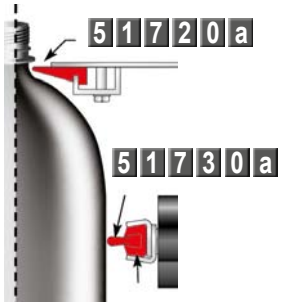
РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
52572a



ТИП КЛИПС

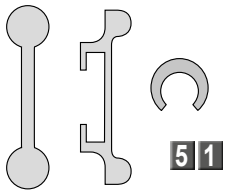
	Одинарные клипсы 51600a
	Двойные клипсы 51610a
	клипсы из нержавеющей 51620a
	Другие клипсы 51630a
	Одинарные клипсы 51640a
	Двойные клипсы 51650a

НАПРАВЛЯЮЩАЯ ДЛЯ БУТЫЛОК ИЗ ПЭТ



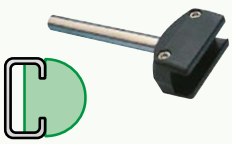
51720a
51730a
51730a

НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ



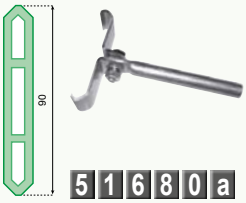
51710a

D-ОБРАЗНЫЕ

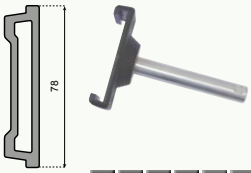


51660a

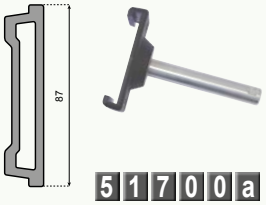
ПОЛЫЕ ЭКСТРУДИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ



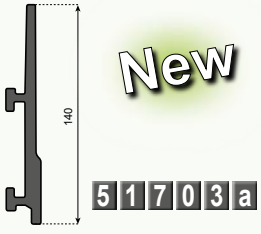
51680a



51690a



51700a



51703a

Вспомогательные комплектующие для регулировки поворотных направляющих:

РЕГУЛИРУЮЩИЕ СТЕРЖНИ



51830a

РЕГУЛИРОВКА НА ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



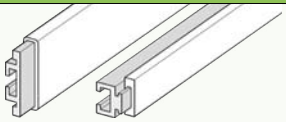
51810a

РЕГУЛИРОВКА ТЕРМОПЛАСТИКОВЫХ ДЕТАЛЕЙ



51820a

АЛЮМИНИЕВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ



51740a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51520a РЕЙКА VALU GUIDE®

www.SystemPlastSmartGuide.com

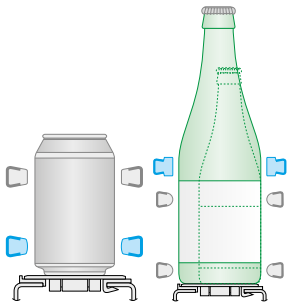


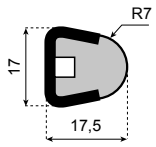
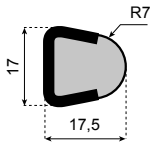
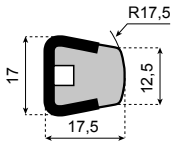
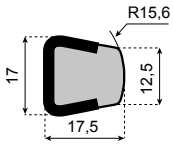
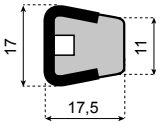
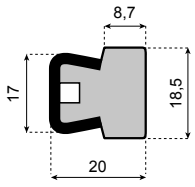
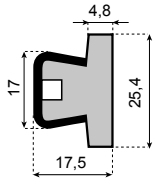
Информацию о клипсах см. по номеру:

51510a

VALU GUIDE®

поддержание конструкции ВСЕ Применение Материалы



	МАТЕРИАЛ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	ДЕТАЛИ NOLU-S™	UHMWPE С АНТИСТАТИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ ЧЕРНОГО ЦВЕТА	УСТОЙЧИВОСТЬ К ВЫСОКИМ ТЕМПЕРАТУРАМ		L
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ						
	SS 304	VG-LSSR-10	VG-LSSR-B-10	VG-LSSR-NS-10	VG-LSSR-SD-10	-	30 m	3 m
		VG-LSSR-20	VG-LSSR-B-20	VG-LSSR-NS-20	VG-LSSR-SD-20		30 m	6 m
	Zn	VG-LGSR-10	VG-LGSR-B-10 MOQ	-	-	-	30 m	3 m
		VG-LGSR-20	VG-LGSR-B-20 MOQ				30 m	6 m
	SS 304	VG-LSSRS-10 MOQ	-	-	-	-	30 m	3 m
		VG-LSSRS-20 MOQ					30 m	6 m
	SS 304	VG-LSSM-10	VG-LSSM-B-10 MOQ	VG-LSSM-NS-10	VG-LSSM-SD-10 MOQ	-	30 m	3 m
		VG-LSSM-20	VG-LSSM-B-20 MOQ	VG-LSSM-NS-20	VG-LSSM-SD-20 MOQ	-	30 m	6 m
	SS 304	VG-LSSMS-10	-	-	-	-	30 m	3 m
		VG-LSSMS-20	-	-	-	-	30 m	6 m
	SS 304	VG-LSSF-10	-	-	-	VG-SSF-HT-10	30 m	3 m
		VG-LSSF-20					30 m	6 m
	Zn	VG-LGSF-10 MOQ	VG-LGSF-B-10	-	-	-	30 m	3 m
		VG-LGSF-20 MOQ	VG-LGSF-B-20	-	-	-	30 m	6 m
	SS 304	VG-LSST-.75-10	-	-	-	-	30 m	3 m
		VG-LSST-.75-20	-	-	-	-	30 m	6 m
	SS 304	VG-LSSWF-10	-	-	-	-	30 m	3 m
		VG-LSSWF-20	-	-	-	-	30 m	6 m

MOQ Мин. количество для заказа: 180 m

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51520b РЕЙКА VALU GUIDE®

www.SystemPlastSmartGuide.com



VALU GUIDE®

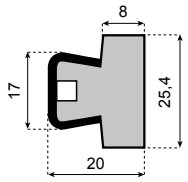
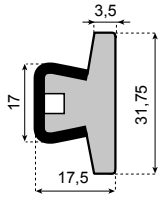
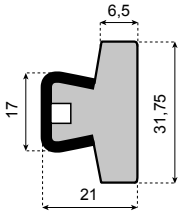
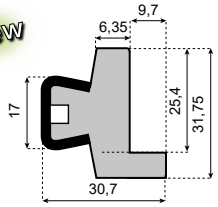
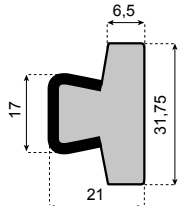
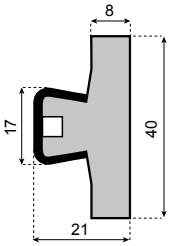


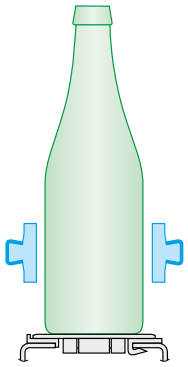
Информацию о клипсах см. по номеру:

51510a

◀ Назад Вперед ▶

MOQ Мин. количество для заказа: 180 m
*60m

	МАТЕРИАЛ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА	ДЕТАЛИ NOLU-S™	UHMWPE С АНТИСТАТИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ ЧЕРНОГО ЦВЕТА		
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
	SS 304	VG-LSST-1.00-10	-	-	30 m	3 m
		VG-LSST-1.00-20	-	-	30 m	6 m
	SS 304	VG-LSSWF-1.25-10	-	-	30 m	3 m
		VG-LSSWF-1.25-20	-	-	30 m	6 m
	SS 304	VG-LSST-1.25-10	VG-LSST-1.25-NS-10 MOQ*	VG-LSST-1.25-SD-10 MOQ*	30 m	3 m
		VG-LSST-1.25-20	VG-LSST-1.25-NS-20	VG-LSST-1.25-SD-20	30 m	6 m
	Zn	VG-LGST-1.25-10 MOQ	-	-	30 m	3 m
		VG-LGST-1.25-20 MOQ	-	-	30 m	6 m
New 	SS 304	VG-LSSMT1.00-10	-	-	30 m	3 m
	SS 304	VG-SSTS-1.25-10	-	-	30 m	3 m
		VG-SSTS-1.25-20	-	-	30 m	6 m
	SS 304	VG-LSST-1.60-10	VG-LSST-1.60-NS-10	VG-LSST-1.60-SD-10	30 m	3 m
		VG-LSST-1.60-20	VG-LSST-1.60-NS-20	VG-LSST-1.60-SD-20	30 m	6 m



◀ Назад Вперед ▶

Версия 001

51520c РЕЙКА VALU GUIDE®



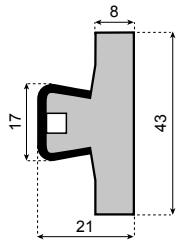
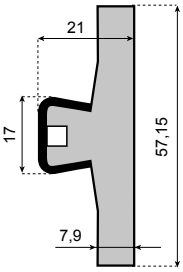
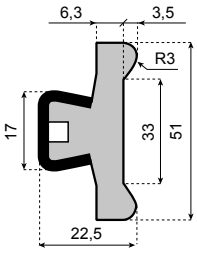
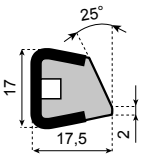
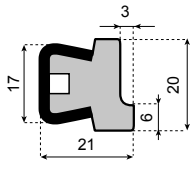
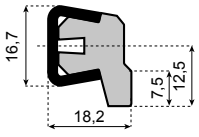
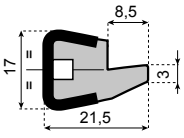
VALU GUIDE®

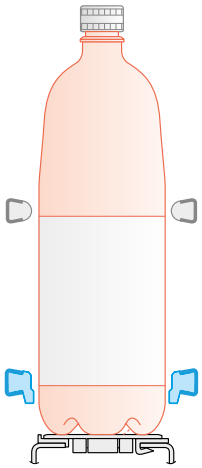


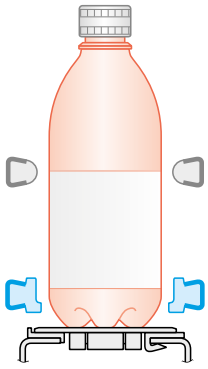
Назад

Информацию о клипсах см. по номеру:

51510a

	МАТЕРИАЛ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА		L
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	SS 304	**VG-LSST-1.70-10** MOQ	-	30 m	3 m
		VG-LSST-1.70-20 MOQ	-	30 m	6 m
	SS 304	**VG-LSST-2.25-10**	**VG-LSST-2.25-B-10** MOQ	30 m	3 m
		VG-LSST-2.25-20	**VG-LSST-2.25-B-20** MOQ	30 m	6 m
	SS 304	**VG-LSST200R-10**	-	30 m	3 m
	SS 304	**VG-LSSMT008-10** MOQ	-	30 m	3 m
		VG-LSSMT008-20 MOQ	-	30 m	6 m
	SS 304	**VG-LSSMT024-10** MOQ	**VG-LSSMT024-B-10**	30 m	3 m
	SS 304	**VG-SSMT-10** MOQ	-	30 m	3 m
		VG-SSMT-20 MOQ	-	30 m	6 m
	SS 304	**VG-SSNG-10**	-	30 m	3 m





MOQ Мин. количество для заказа: 180 m

Назад

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51600a КЛИПСЫ ДЛЯ КОНУСНЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ОДИНАРНАЯ КЛИПСА СО ШТЫРЕМ

Информацию о профилях см. по номеру: 51520a

Информацию о кронштейнах см. по номеру: 53510a



Вперед ▶



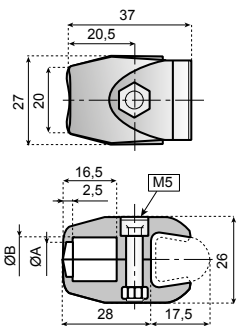
БЕЗ СТЕРЖНЯ

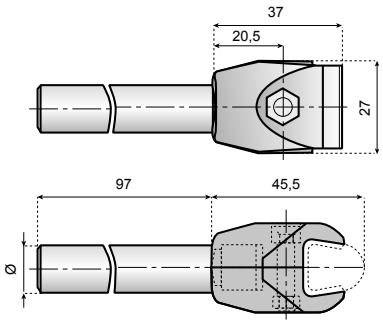


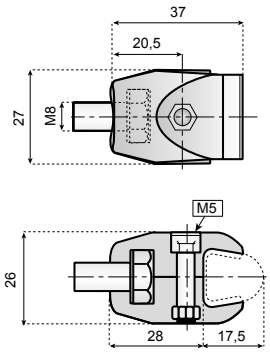
СО СТЕРЖНЕМ



С ВИНТАМИ







MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

Ø A	Ø B	ТИП КЛИП-СЫ	БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
10	12	1	CL-CON-P12M	CL-CON-P12100M	-	-	50
12	13,5	2	CL-CON-P14M	-	CL-CON-P14100M	CL-CON-P16100M	

Материал: клипса из армированного полиамида (**PA-FG** черного цвета), болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.

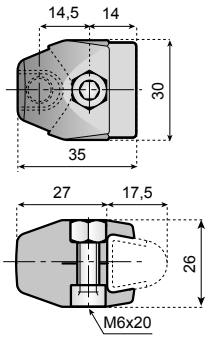
С ВИНТАМИ	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
CL-CON-P-M8 MOQ	50

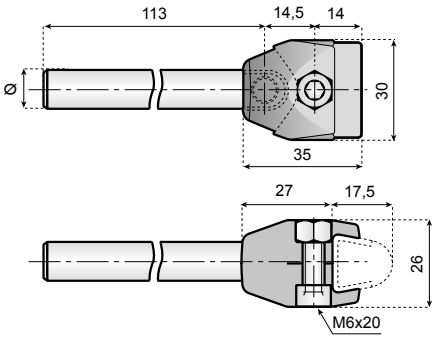
МАТЕРИАЛ: клипса из армированного полиамида (**PA-FG** черного цвета), болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: в собранном виде.

КЛИПСЫ ДЛЯ КОНУСНЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

ОДИНАРНАЯ КЛИПСА С ПОВОРОТНЫМ ШТЫРЕМ



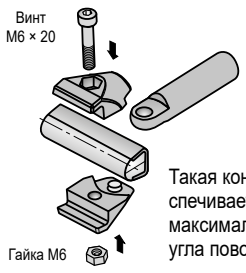




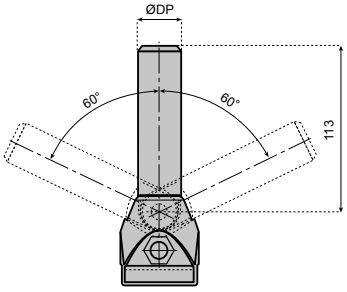
Материал: клипса из армированного полиамида (**PA-FG** черного цвета). Гайки, винты, клипсы для направляющей и стержень из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в собранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
CL-CON-PS	CL-CON-PS12100M	50

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ



Такая конструкция обеспечивает возможность максимального угла поворота 120°



Информацию о профилях см. по номеру: 51520a

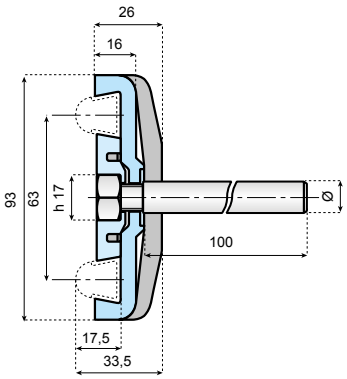
Информацию о кронштейнах см. по номеру: 53510a

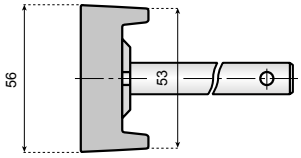
Вперед ▶

51610a КЛИПСЫ ДЛЯ КОНУСНЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

ДВОЙНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ КЛИПСЫ СО СТАНДАРТНЫМ СТЕРЖНЕМ







Материал: армированный полиамид, (**PA-FG** черного цвета) гайки, клипсы для направляющей, стержень из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в собранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
CL-CON-PD	CL-CON-PD12100M	CL-CON-PD14100M	CL-CON-PD16100M	50

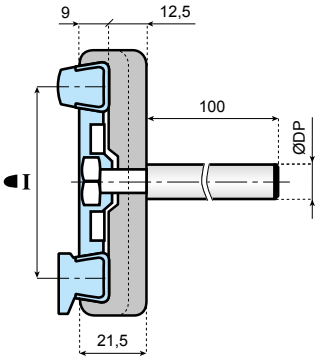
Информацию о профилях см. по номеру:
51520a

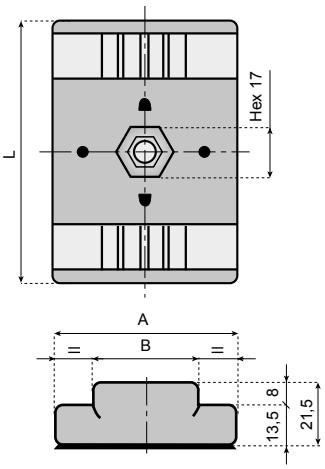
Информацию о кронштейнах см. по номеру:
53510a

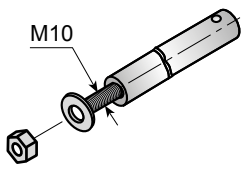
КЛИПСЫ ДЛЯ КОНУСНЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

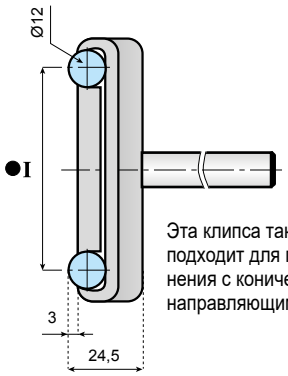
ДВОЙНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ КЛИПСЫ СО СТЕРЖНЕМ ДЛЯ ДРУГИХ МЕЖЦЕНТРОВЫХ РАССТОЯНИЙ











Эта клипса также подходит для применения с коническими направляющими.

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

Материал: армированный полиамид (**PA-FG** черного цвета), винт, клипса для направляющей и стержень из нержавеющей стали.
Применение: клипса предназначена для использования с направляющими рейками либо конического, либо круглого сечения Ø 12 мм посредством поворота внутренней пластины фланца.
Назначение: опора для стержней или конических направляющих рельс с большим межцентровым расстоянием.
Комплект поставки: в собранном виде.

▶	●	L	A	B	БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
					ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
47	51	70	43	30	CL-CON-PD47 MOQ	CL-CON-PD47-12100M MOQ	CL-CON-PD47-14100M MOQ	CL-CON-PD47-16100M MOQ	50
65	69	90	61	35	CL-CON-PD65	CL-CON-PD65-12100M	CL-CON-PD65-14100M	CL-CON-PD65-16100M	
85	89	110	80	40	CL-CON-PD85	CL-CON-PD85-12100M	CL-CON-PD85-14100M	CL-CON-PD85-16100M	

Информацию о профилях см. по номеру:
51520a

Информацию о кронштейнах см. по номеру:
53510a

51620a КЛИПСЫ ДЛЯ КОНУСНЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

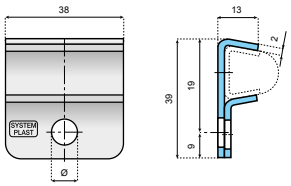
www.SystemPlastSmartGuide.com

Назначение: опора для конической направляющей.
Примечание. Затягивающий болт не входит в комплект поставки.
Материал: нержавеющая сталь (AISI 304).

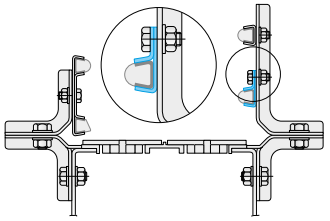
Информацию о профилях см. по номеру: 51520a

◀ Назад Вперед ▶

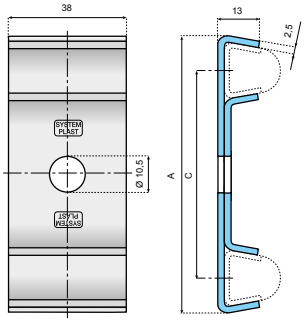




Ø	БЕЗ СТЕРЖНЯ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
9	VG-012-01	50

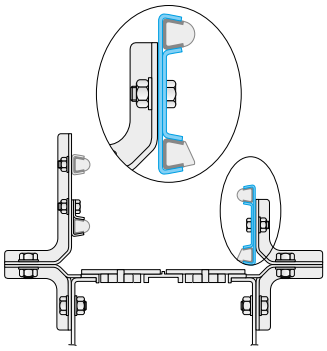




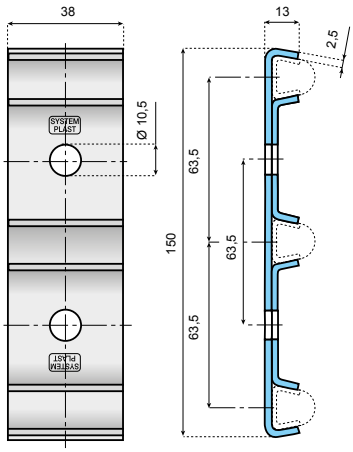


Примечание: Используются при транспортировке высоких контейнеров или одновременной транспортировке больших и маленьких контейнеров на одной и той же производственной линии.

C mm	A mm	БЕЗ СТЕРЖНЯ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
63,5	86	VG-011-01	50
84	106,5	VG-011-04	
95,2	117,7	VG-011-03	

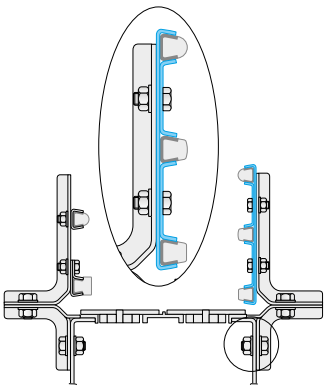




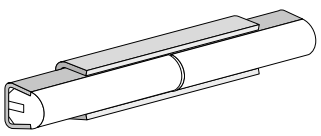


БЕЗ СТЕРЖНЯ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
VG-011-02	50

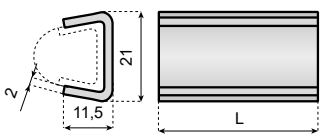
Информацию о кронштейнах см. по номеру: 53510a



СОЕДИНИТЕЛЬ РЕЕК







СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ
Назначение: соединение двух направляющих реек.
Деталь может быть посажена с помощью молотка.
Материал: нержавеющая сталь (AISI 304).

L mm	ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ = M8 ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
38	VG-013-015	50
50	VG-013-01	

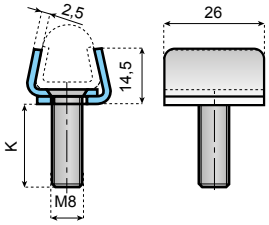
Информацию о кронштейнах см. по номеру: 53510a

Информацию о профилях см. по номеру: 51520a

◀ Назад Вперед ▶

51630a КЛИПСЫ ДЛЯ КОНУСНЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



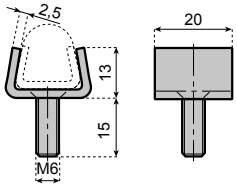


Клипса для работы в тяжелых условиях
Назначение: обжатие двух деталей для упрощение сборки и регулировки. Гайка и клипса для направляющей в комплект не входят.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 2,0 кг·м.
Материал: нержавеющая сталь (AISI 304).

K mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
15,2	**VG-018M-01**	100
20	**VG-018M-02**	
25,5	**VG-018M-03**	
30	**VG-018M-04**	

◀ Назад

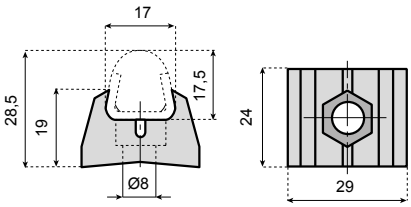




Одинарная клипса - нержавеющая сталь
Назначение: упрощение сборки направляющих профилей.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 1,8 кг·м.
Материал: нержавеющая сталь (AISI 304).

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
VG-009M-01	100

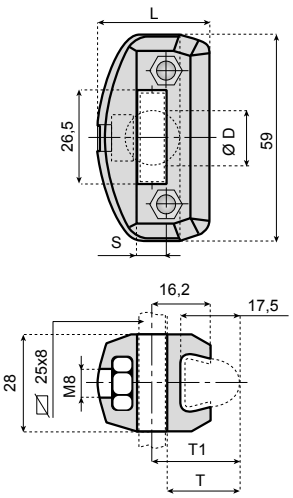




Одинарная клипса - термопластик
Назначение: соединение направляющей рейки с кронштейном или стержнем с помощью стандартного винта с головкой M8.
Комплект поставки: в разобранном виде.
Материал: клипса из армированного полиамида (**PA-FG** черного цвета).

БЕЗ СТЕРЖНЯ	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
VG-016-02	50





Одинарная клипса для плоских направляющих
Материал: клипса из армированного полиамида (**PA-FG** черного цвета), болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.
Назначение: установка на стержень диаметром Ø 12 или на плоскую направляющую с размерами 25 × 6 - 25 × 8, 25 × 10.

ПЛОСКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ	КРУГЛАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ Ø D	L	S	T	T1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
25 × 6	Ø 12	34	6,5	22,5	25,5	**VG-022-01**	50
25 × 8	-	33	9	21,5	25,5	**CL-CON-P258M**	
	-	40	9	28	32	**CL-CON-P258WM**	
25 × 10	-	34	10,5	21,5	26,5	**CL-CON-P2510M**	

Информацию о профилях см. по номеру: 51520a

Информацию о профилях см. по номеру: 51730a

Информацию о профилях см. по номеру: 52572a

Информацию о кронштейнах см. по номеру: 53510a

◀ Назад

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



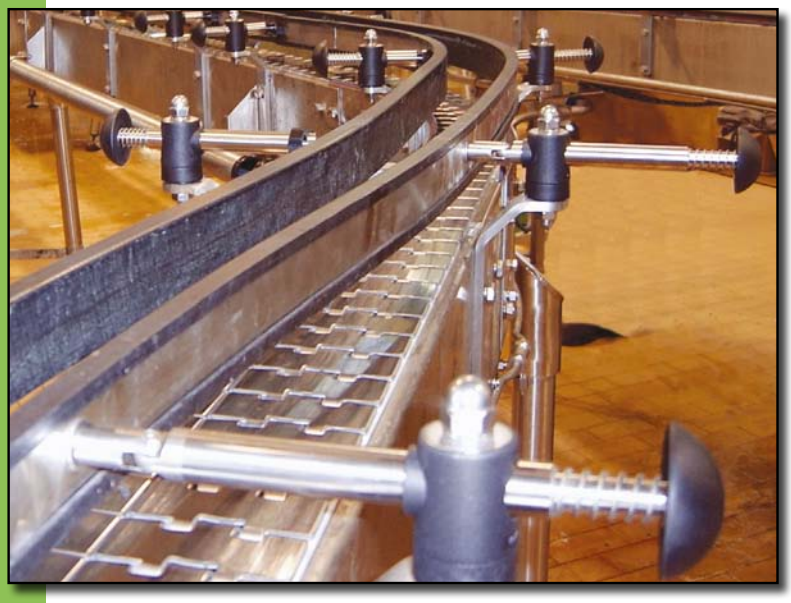
СИСТЕМЫ ДЛЯ УПАКОВАННЫХ В УСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ ИЗДЕЛИЙ.

Информацию о цепях LBP см. по номеру:

11012a

Информацию о роликовых боковых направляющих см. по номеру:

52510a



СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ SPEEDSET™.

Подробную информацию см. по номеру:

53595a



НАКОПИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ УПАКОВАННЫХ В УСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ ИЗДЕЛИЙ.

Информацию о цепях LBP см. по номеру:

11012a

Информацию о роликовых боковых направляющих см. по номеру:

52510a

51640a КЛИПСЫ ДЛЯ КРУГЛЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

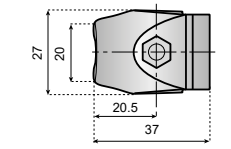
Информацию о кронштейнах см. по номеру:

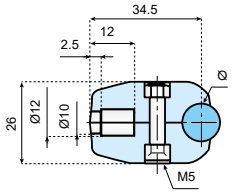
53510a

Вперед



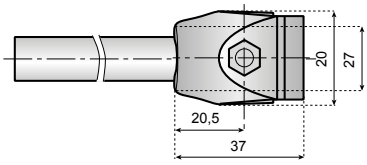
БЕЗ СТЕРЖНЯ

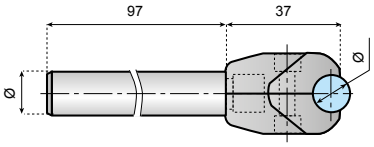






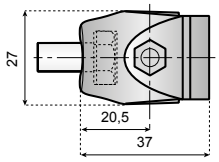
СО СТЕРЖНЕМ

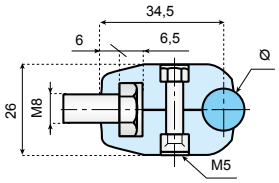






С ВИНТАМИ M8





Материал: клипса из армированного полиамида, болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, стержень из нержавеющей стали AISI 303.
Комплект поставки: в собранном виде.

ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ Ø	БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
8	CL-RD8-P	CL-RD8-P12100M	CL-RD8-P14100M	CL-RD8-P16100M	50
10	CL-RD10-P	CL-RD10-P12100M	CL-RD10-P14100M	CL-RD10-P16100M	
12	CL-RD12-P	CL-RD12-P12100M	CL-RD12-P14100M	CL-RD12-P16100M	
14	CL-RD14-P	CL-RD14-P12100M	CL-RD14-P14100M	CL-RD14-P16100M	

Материал: клипса из армированного полиамида, болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.

ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ Ø	С ВИНТАМИ M8	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
8	CL-RD8-P-M8 MOQ	50
10	CL-RD10-P-M8 MOQ	
12	CL-RD12-P-M8 MOQ	
14	CL-RD14-P-M8 MOQ	

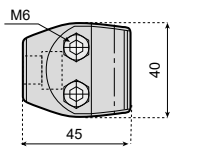
MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

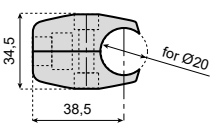


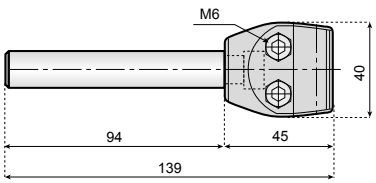
БЕЗ СТЕРЖНЯ

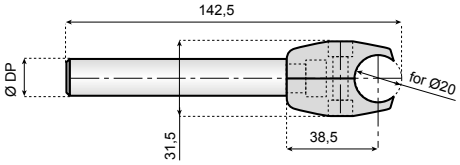


СО СТЕРЖНЕМ









50

Материал: клипса из армированного полиамида, болты, гайки и стержень из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в собранном виде.

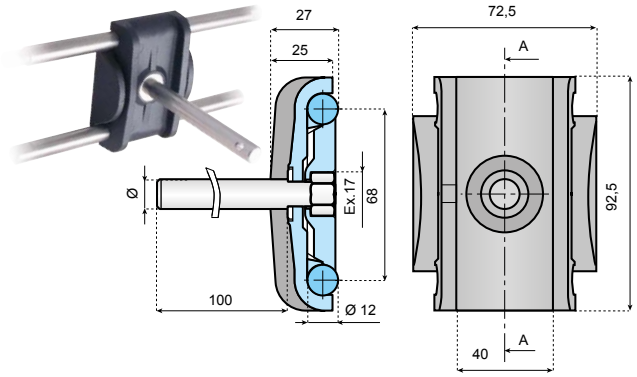
БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
CL-RD20-P	CL-RD20-P12100M	CL-RD20-P14100M	CL-RD20-P16100M MOQ

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

Вперед

51650a КЛИПСЫ ДЛЯ КРУГЛЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

ДВОЙНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ КЛИПСЫ СО СТАНДАРТНЫМ СТЕРЖНЕМ



Информацию о кронштейнах см. по номеру: 53510a

Материал: клипса из армированного полиамида, гайка и стержень из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в собранном виде.

Назад

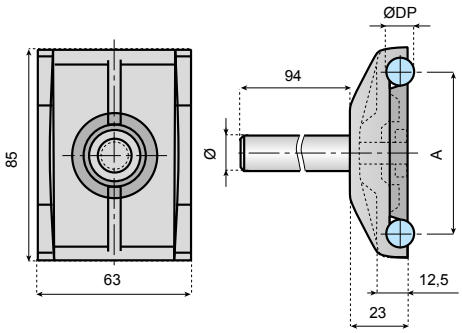
БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
CL-RD12-PD	CL-RD12-PD12100M	CL-RD12-PD14100M	CL-RD12-PD16100M	50

КЛИПСЫ ДЛЯ КРУГЛЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

ДВОЙНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ КЛИПСЫ СО СТЕРЖНЕМ С ДРУГИМ МЕЖЦЕНТРОВЫМ РАССТОЯНИЕМ

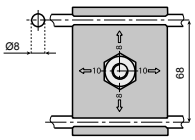
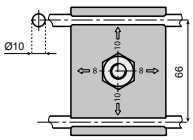
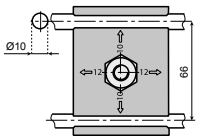
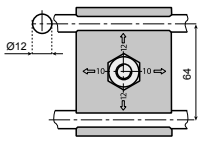


Ø 8–10 мм; Ø 10–12 мм
Материал: клипса из армированного полиамида болт, гайка и стержень из нержавеющей стали AISI 304.
Назначение: направляющие круглого профиля (8–10 и 10–12 мм) могут использоваться за счет поворота фланца.



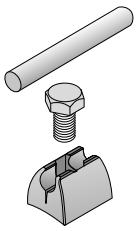
ТИП	DP	A	БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
A	8	68	CL-RD8-PD	CL-RD8-PD12100M	CL-RD8-PD14100M	CL-RD8-PD16100M	50
	10	66					
B	10	66	CL-RD10-PD	CL-RD10-PD12100M	CL-RD10-PD14100M	CL-RD10-PD16100M	
	12	64					

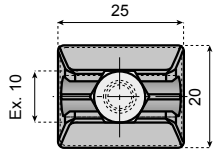
ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

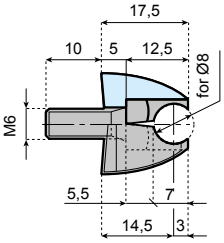
ТИП A		ТИП B	
Положение фланца для сборки направляющих с диаметром d = 8 mm.	Положение фланца для сборки направляющих с диаметром d = 10 mm.	Положение фланца для сборки направляющих с диаметром d = 10 mm.	Положение фланца для сборки направляющих с диаметром d = 12 mm.
			

ПЛАСТИКОВЫЕ ОДИНАРНЫЕ КЛИПСЫ ДЛЯ ПЛОСКИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



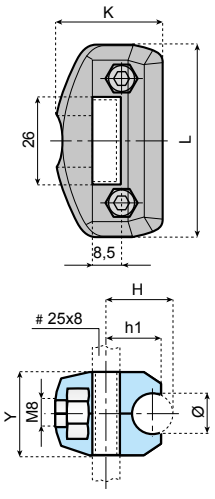






Материал: клипса из полиамида, болт из нержавеющей стали.
Назначение: с направляющей круглого профиля Ø 8 mm.
Комплект поставки: в собранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	
Обозначение детали	
CL-RD8-PF	50





Информацию о кронштейнах см. по номеру: 53510a

Материал: клипса из армированного полиамида, болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.

ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ Ø	L	K	Y	H	H1	БЕЗ СТЕРЖНЯ	
						ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
8	58	33	21	18	16	CL-RD8-P258M	50
10	58	33	21	18,5	16	CL-RD10-P258M	
12	59	34,5	24	21	19	CL-RD12-P258M	
14	58	34	25	22	17,5	CL-RD14-P258M	

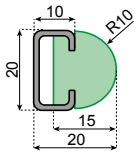
Назад

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

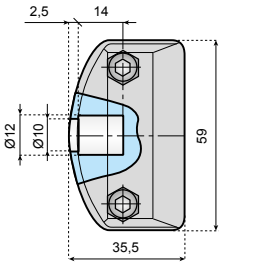
51660a КЛИПСЫ ДЛЯ D-ОБРАЗНЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

www.SystemPlastSmartGuide.com

	МАТЕРИАЛ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	L
		Обозначение детали		
	SS 304	VG-SD-G-10	VG-SD-B-10	3 m
		VG-SD-G-20	VG-SD-B-20	6 m
	Zn	VG-GD-G-10	VG-GD-B-10	3 m
		VG-GD-G-20	VG-GD-B-20	6 m

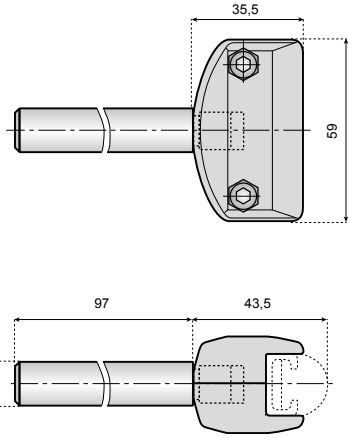


БЕЗ СТЕРЖНЯ



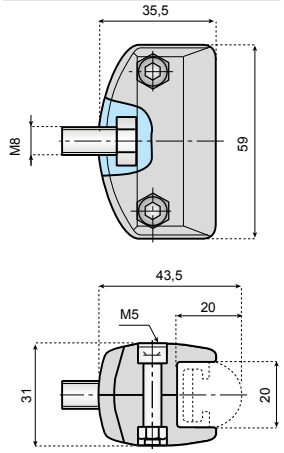


СО СТЕРЖНЕМ





С ВИНТОМ M8







Информацию о разобранных профилях см. по номеру:

51660b



Информацию о кронштейнах см. по номеру:

53510a



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

Материал: клипса из армированного полиамида, болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни, стержень из нержавеющей стали AISI 303.
Комплект поставки: в разобранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
CL-D-P12M	CL-D-P12100M	CL-D-P14100M	CL-D-P16100M	100

Материал: клипса из армированного полиамида, болты из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
Комплект поставки: в разобранном виде.

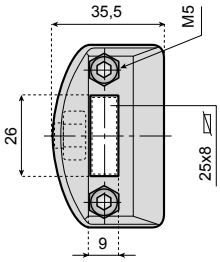
С ВИНТАМИ	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
CL-D-P-M8	100

MOQ

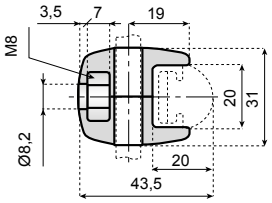
Мин. количество для заказа: 300 шт.

ОДИНАРНАЯ ПЛАСТИКОВАЯ КЛИПСА ДЛЯ ПЛОСКИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ





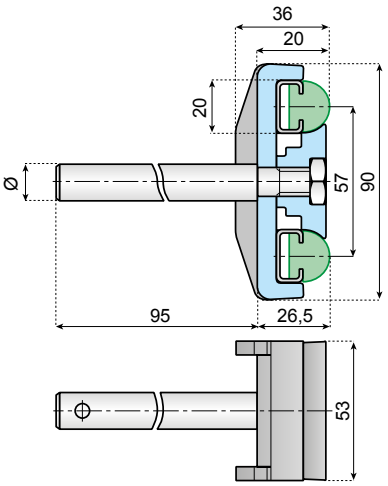
Материал: клипса из армированного полиамида, болт из нержавеющей стали, гайки из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.



БЕЗ СТЕРЖНЯ	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
CL-D-P258M	100

ДВОЙНАЯ ПЛАСТИКОВАЯ КЛИПСА СО СТЕРЖНЕМ





Материал: клипса из армированного полиамида, гайка и стержень из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в разобранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
CL-D-PD	CL-D-PD12100M	CL-D-PD14100M	CL-D-PD16100M	100

SYSTEM PLAST®

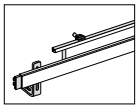
Smart Guide

51660b D-ОБРАЗНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ

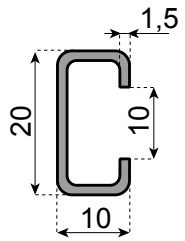
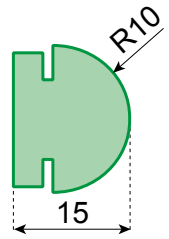
www.SystemPlastSmartGuide.com

Индекс боковых направляющих см. по номеру:

51510a





	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ		L
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	**VG-S1020M-10**	**VG-G1020M-10**		3 m
	VG-S1020M-20	**VG-G1020M-20**		6 m
	UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	**UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА**	**NOLU-S™**	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	**VG-PD-G-10**	**VG-PD-B-10**	**VG-PD-NS-10**	3 m
	VG-PD-G-20	**VG-PD-B-20**	-	6 m



Информацию о клипсах для D-образных боковых направляющих см. по номеру:

51660a

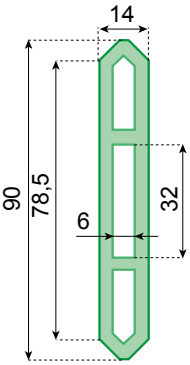
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РЕЙКИ (ПЛОСКОГО ТИПА)

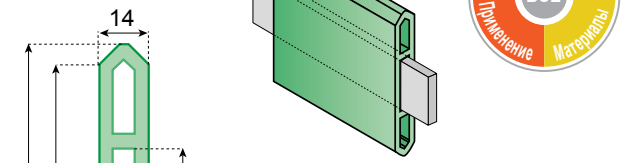
Материал: полиэтилен PE 500 (зеленого цвета).

Характеристики.
- Профиль может быть изогнут или каландрирован с применением обычных систем.
- Коэффициент линейного расширения: 2,5 × 10 $^{-4}$.
- Диапазон температур для непрерывного использования на открытом воздухе: от –35 °C до +70 °C.
- Минимальный радиус изгиба: 200 мм.

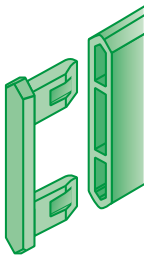
Примечание. В случае герметизации концов между слоем силиконового герметика и концом направляющей необходимо оставлять зазор 2 мм, который будет компенсировать линейное сжатие направляющей рейки при низких температурах.

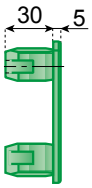
Характеристики. В случае использования такой направляющей необходимо вставить стальной стержень сечением 30 × 5 мм.





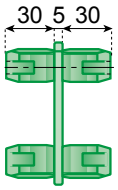
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		L
МАТЕРИАЛ: PE-500 ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА		
VG-H9014M-G-10	30 m	3 m
VG-H9014M-G-20		6 m





ЗАГЛУШКА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
МАТЕРИАЛ: PE-500 ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	
PEN-H9014M-G	10



СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ЗАГЛУШКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
МАТЕРИАЛ: PE-500 ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	
PCO-H9014M-G	10

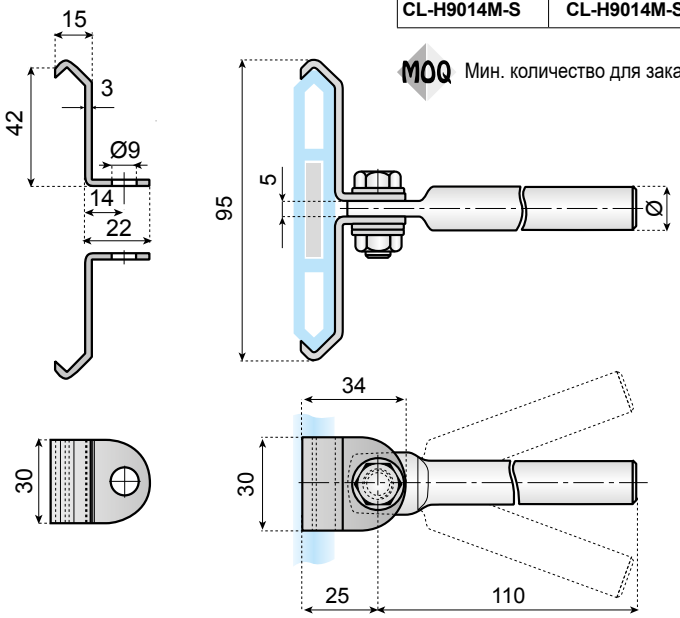


КЛИПСА С ПОВОРОТНЫМ СТЕРЖНЕМ

Поверхность: галтовочная обработка.
Комплект поставки: в разобранном виде.
Материал: нержавеющая сталь (AISI 304).

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
CL-H9014M-S	CL-H9014M-S12100M	CL-H9014M-S14100M MOQ	CL-H9014M-S16100M MOQ	50

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.



Информацию о кронштейнах см. по номеру:

5 3 5 1 0 a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

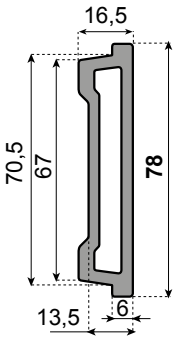
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РЕЙКИ (ПЛОСКОГО ТИПА)

Материал: полиэтилен PE 500.

Характеристики.
– Профиль может быть изогнут или каландрирован с применением обычных систем.
– Коэффициент линейного расширения: 2,5 × 10^{-4}.
- Диапазон температур для непрерывного использования в воздухе: от –35 °C до +70 °C.
– Минимальный радиус изгиба: 200 mm.

Примечание. В случае герметизации концов между слоем силиконового герметика и концом направляющей необходимо оставлять зазор 2 мм, который будет компенсировать линейное сжатие направляющей рейки при низких температурах.

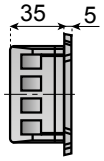
Характеристики. Чтобы использовать такую направляющую, необходимо вставить стальной стержень или двойной M-образный профиль сечением 60 × 6 mm.



Информацию о кронштейнах см. по номеру: 5 3 5 1 0 a

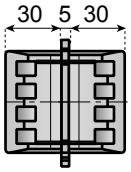
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE-500 ЧЕРНОГО ЦВЕТА	PE-500 СВЕТЛО-СИНЕГО ЦВЕТА		L
VG-H7816M-B-10	VG-H7816M-BL-10	30 m	3 m
VG-H7816M-B-20	VG-H7816M-BL-20		6 m

ЗАГЛУШКА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ



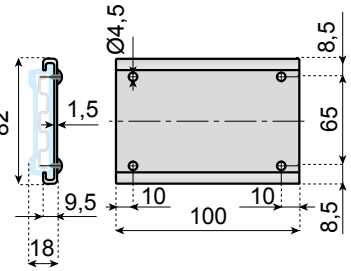
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	
PEN-H7816M-B	10

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ЗАГЛУШКА



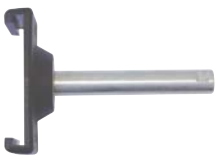
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	
PCO-H7816M-B	10

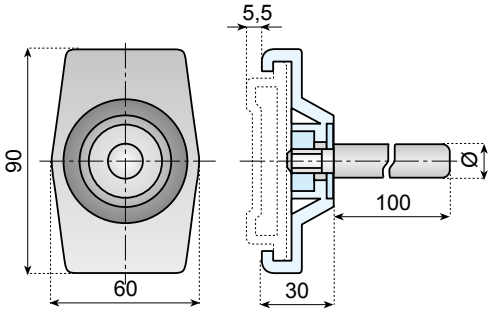
СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ КЛИПСА



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
Нержавеющая сталь AISI 304	
CON-H7816M-S	10*

Поверхность: обработка щеткой.
* Комплектация: 10 штук, в комплект входят крепежные винты.





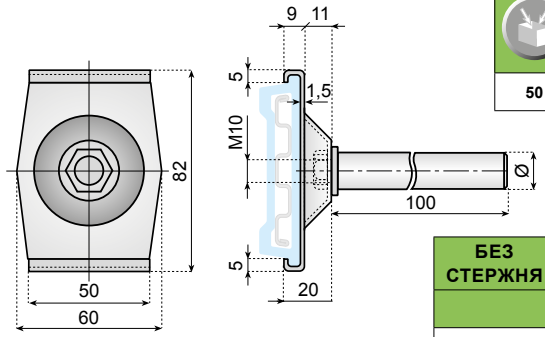
50

КЛИПСА СО СТЕРЖНЕМ

Материал: клипса из армированного полиамида, болт и стержень из нержавеющей стали.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
CL-H7816M-P	CL-H7816M-P12100M	CL-H7816M-P14100M	CL-H7816M-P16100M





50

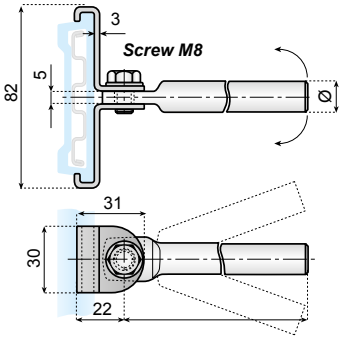
КЛИПСА СО СТЕРЖНЕМ

Цельная.
Материал: клипса, клипса для направляющей и стержень из нержавеющей стали AISI 304.
Поверхность: отделка скотч-брайт. Комплект поставки: в разобранном виде.

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
CL-H7816M-S	CL-H7816M-S12100M	CL-H7816M-S14100M MOQ	CL-H7816M-S16100M MOQ





50

КЛИПСА ПОВОРОТНОГО ТИПА

Двухкомпонентная.
Материал: клипса, винты, клипса для направляющей и стержень из нержавеющей стали AISI 304.
Поверхность: галтовочная обработка. Комплект поставки: в разобранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
CL-H7816M-SS	CL-H7816M-SS12100M	CL-H7816M-SS14100M MOQ	CL-H7816M-SS16100M MOQ

MOQ Мин. количество для заказа: 500 шт.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

НАПРАВЛЯЮЩИЕ РЕЙКИ (ПЛОСКОГО ТИПА)

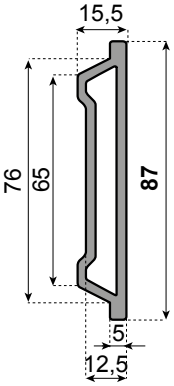
Материал: полиэтилен PE 500.

Характеристики.
– Профиль может быть изогнут или каландрирован с применением обычных систем.
– Коэффициент линейного расширения: 2,5 × 10^{-4}.
- Диапазон температур для непрерывного использования в воздухе: от –35 °C до +70 °C.
– Минимальный радиус изгиба: 200 мм.

Примечание. В случае герметизации концов между слоем силиконового герметика и концом направляющей необходимо оставлять зазор 2 мм, который будет компенсировать линейное сжатие направляющей рейки при низких температурах.

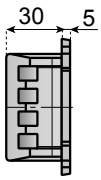
Характеристики. Чтобы использовать такую направляющую, необходимо вставить стальной стержень или двойной M-образный профиль сечением 60 × 6 mm.

Информацию о кронштейнах см. по номеру: 5 3 5 1 0 a



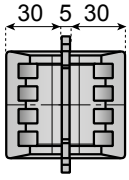
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE-500 ЧЕРНОГО ЦВЕТА	PE-500 СВЕТЛО-СИНЕГО ЦВЕТА		
VG-H8716M-B-10	VG-H8716M-BL-10	30 m	3 m
VG-H8716M-B-20	VG-H8716M-BL-20		6 m

ЗАГЛУШКА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ



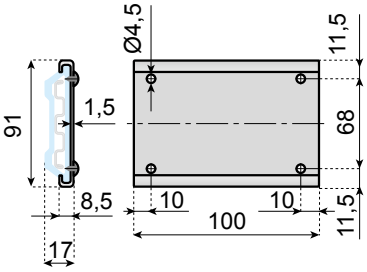
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	
PEN-H8716M-B	10

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ЗАГЛУШКА



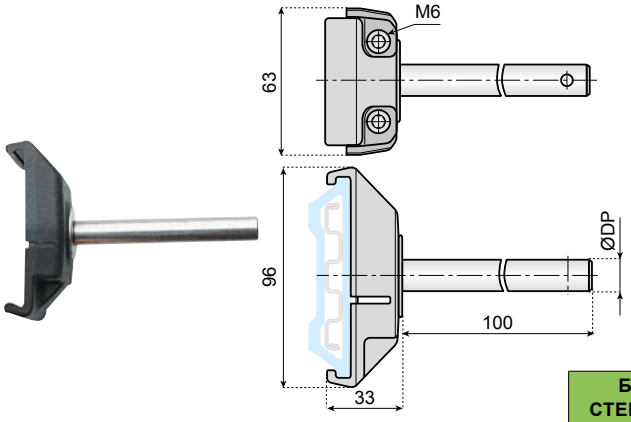
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	
PCO-H8716M-B	10

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ КЛИПСА



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
Нержавеющая сталь AISI 304	
CON-H8716M-S	10*

Поверхность: обработка щеткой.
* Комплектация: 10 штук, в комплект входят крепежные винты.

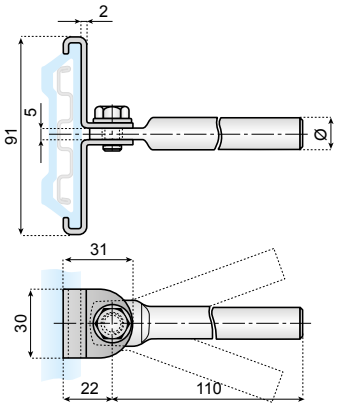


КЛИПСА СО СТЕРЖНЕМ

Материал: клипса из армированного полиамида, болт и стержень из нержавеющей стали. **Комплект поставки:** в разобранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
CL-H8716M-P	CL-H8716M-P12100M	CL-H8716M-P14100M	CL-H8716M-P16100M	50





50

КЛИПСА ПОВОРОТНОГО ТИПА

Поверхность: галтовочная обработка.
Комплект поставки: в разобранном виде.

БЕЗ СТЕРЖНЯ	Ø 12	Ø 14	Ø 16
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
CL-H8716M-SS	CL-H8716M-SS12100M	CL-H8716M-SS14100M MOQ	CL-H8716M-SS16100M MOQ

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.



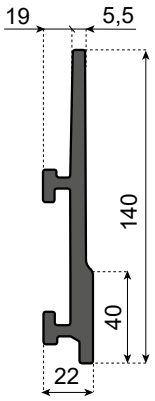
New

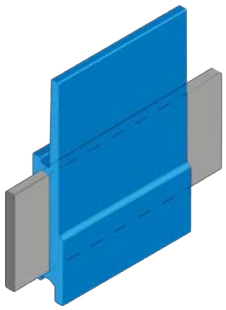
ПРОФИЛЬ БОКОВОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Материал: полиэтилен PE 1000.

Характеристики.
– Профиль может быть изогнут или каландрирован с применением обычных систем.
– Коэффициент линейного расширения: 2,5 × 10 $^{-4}$.
- Диапазон температур для непрерывного использования в воздухе: от –35 °C до +70 °C.

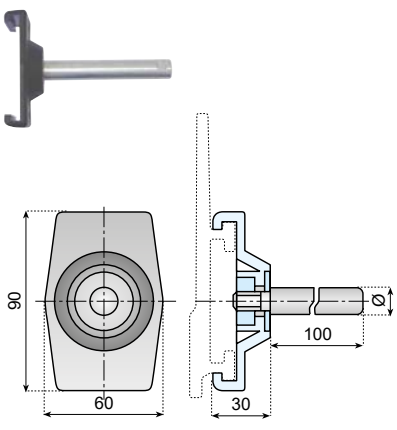
Характеристики. Чтобы использовать такую направляющую, необходимо вставить стальной стержень или двойной M-образный профиль сечением 60 × 6 mm.

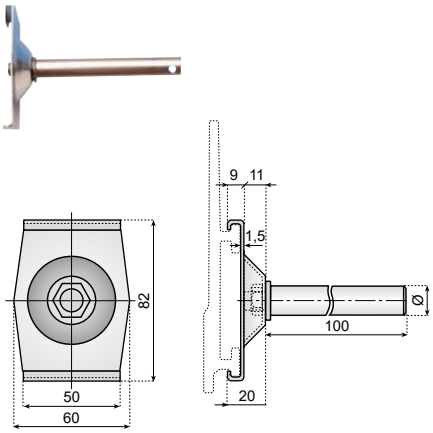




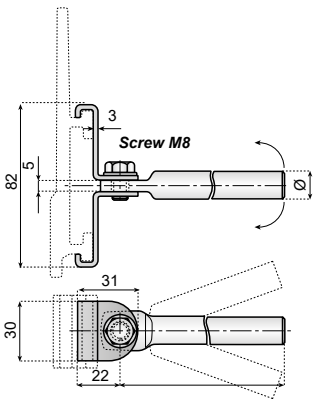
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PE-1000 ЧЕРНОГО ЦВЕТА	PE-1000 СВЕТЛО-СИНЕГО ЦВЕТА		
VG-H14022M-B-10	VG-H14022M-BL-10	30 m	3 m

Этот профиль также подходит для наших зажимных систем. Для получения дополнительной информации перейдите на страницу каталога SmartGuide®: **5 1 6 9 0 a**









SYSTEM PLAST®

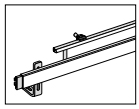
Smart Guide

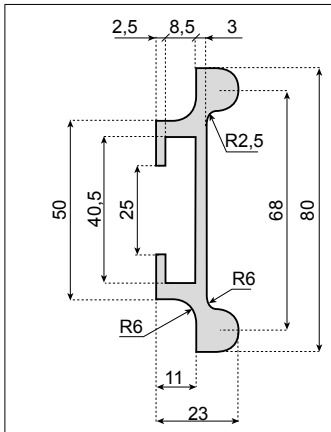
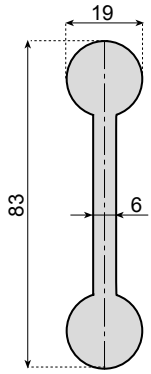
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ

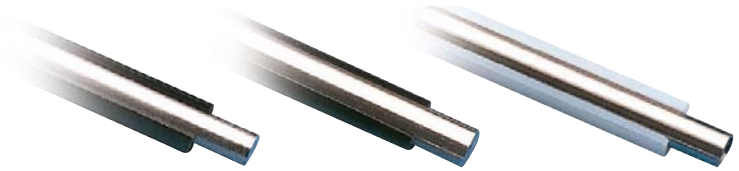


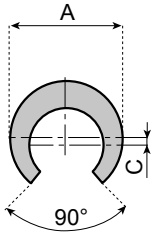
Индекс боковых направляющих см. по номеру:

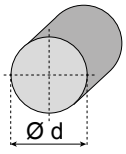
5 1 5 1 0 a



UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	L		Kg/m
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
			
VG-P840DBM-B-10	3 m	30 m	0,55
			
VG-DB83M-B-10	3 m	30 m	0,72







В комплект не входит

			UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА		Kg/m
Ø D	A	C	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
8	13	0,3	**VG-P8MRD-B-100**	**VG-P8MRD-100**	30 m	0,046
10	15	0,5	**VG-P10MRD-B-100**	**VG-P10MRD-100**	30 m	0,056
12	17	1	**VG-P12MRD-B-100**	**VG-P12MRD-100**	30 m	0,062

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

5 1 7 1 0 z

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

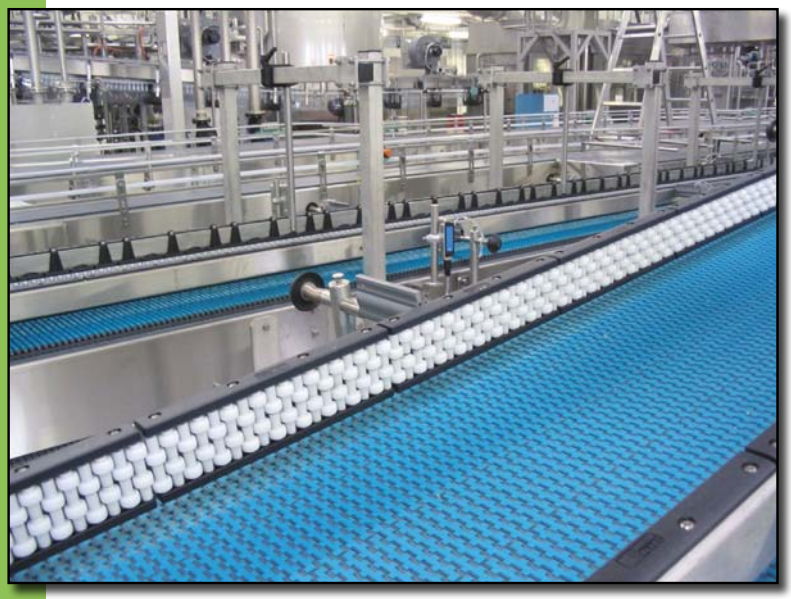
www.SystemPlastSmartGuide.com



ОДНОЛИНЕЙНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ СИСТЕМА С САНИТАРНЫМИ БОКОВЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ.

Информацию о боковых направляющих см. по номеру:

5 1 5 2 0 a



МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ RUBBER TOP С РОЛИКОВЫМИ БОКОВЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ.

Информацию о модульных лентах с резиновой поверхностью см. по номеру:

3 0 0 1 0 a

Информацию о роликовых боковых направляющих см. по номеру:

5 2 5 1 0 a



НАКОПИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ УПАКОВАННЫХ В УСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ ИЗДЕЛИЙ.

Информацию о цепях LBP см. по номеру:

1 1 0 1 2 a

Информацию о роликовых боковых направляющих см. по номеру:

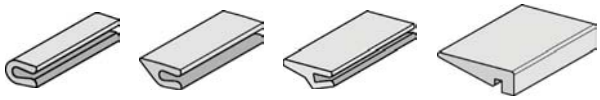
5 2 5 1 0 a

SYSTEM PLAST®

SmartGuide

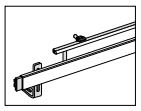
51720a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ГОРЛА КОНТЕЙНЕРОВ ИЗ ПЭТ

www.SystemPlastSmartGuide.com



Индекс боковых направляющих см. по номеру:

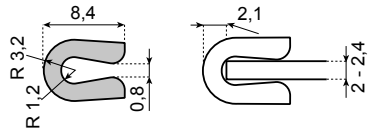
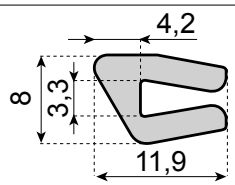
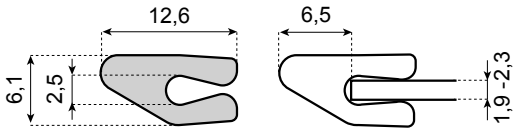
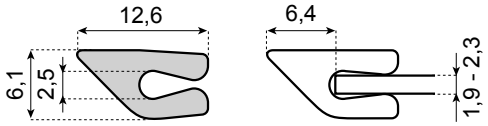
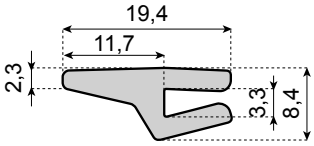
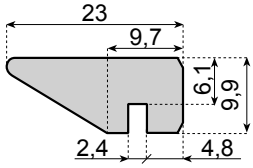
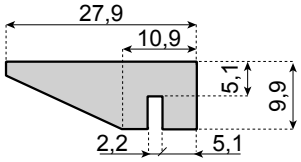
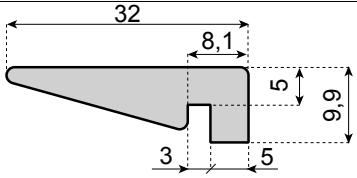
51510a





Предназначены для транспортировки контенеров из ПЭТ и HDPE на высоких скоростях, а также для пневмотранспортировки. Несмотря на отличие конструкций, следует выбирать детали из материала Nolu-SR™, которые гарантированно повышают производительность транспортера, сокращают риск заторов и продлевают срок службы комплектующих.

Материал: детали Nolu-SR выполнены из специального UHMWPE, обладающего модифицированной молекулярной структурой, которая способствует направленному перемещению контейнеров из ПЭТ на высокой скорости.
Детали Nolu-SX™ обладают такими же характеристиками, что и детали Nolu-SR, однако они характеризуются сниженным коэффициентом теплового расширения (до 40 %).

ДЕТАЛИ NOLU-SR™ ИЗ UHMWPE - ТЕМНО-СЕРОГО ЦВЕТА ДЕТАЛИ NOLU-SX™ ИЗ UHMWPE - ТЕМНО-СЕРОГО ЦВЕТА		
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
	Подробную информацию и код см. по номеру: 50650a	
	**VG-NG47-SR-100**	30 m / 30 m
	**VG-NG49-SX-100**	30 m / 30 m
	**VG-NG50-SX-100**	30 m / 30 m
	**VG-NG81-SX-100**	30 m / 30 m
	**VG-NG91-SR-100**	30 m / 30 m
	**VG-NG110-SR-100**	30 m / 30 m
	**VG-NG125-SX-100**	30 m / 30 m

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51730a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ БУТЫЛОК ИЗ ПЭТ

www.SystemPlastSmartGuide.com

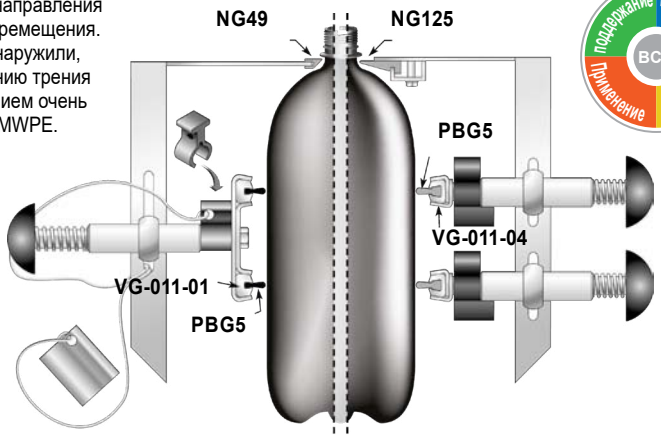
Алюминиевая направляющая рейка с наладками Nolu-S™ используется для направления передвижения контейнеров, в частности из ПЭТ и HDPE, в случаях пневмоперемещения. Большинство пользователей и изготовителей пневматических конвейеров обнаружили, что щеточные направляющие загрязняются мусором, что приводит к повышению трения и повреждению бутылок из ПЭТ. Детали Nolu-S обладают идеальным сочетанием очень низкого коэффициента трения и высокой прочности материала на основе UHMWPE.

Детали **NOLU-S** не оставляют следов и пятен на бутылках, при этом обеспечивают высокие скорость и производительность конвейера.

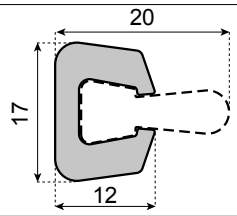
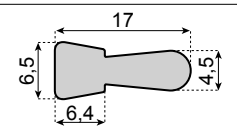
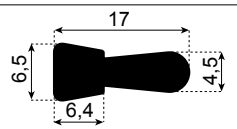


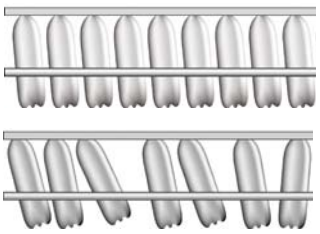


Информацию о клипсах см. по номеру:
51510a





	АЛЮМИНИЕВЫЕ	ДЕТАЛИ NOLU-S™	ДЕТАЛИ NOLU-S™ С АНТИСТАТИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ	L			Kg/m
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ						
	**VG-ABG-10**	-	-	3 m	-	30 m	0,50
	VG-ABG-20	-	-	6 m	-	60 m	0,50
	-	**VG-PBG7-NS-100**	-	-	30 m	30 m	0,10
	-	-	**VG-PBG7-NSD-100**	-	30 m	30 m	0,10

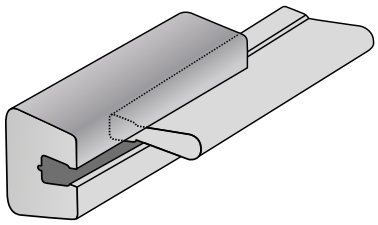


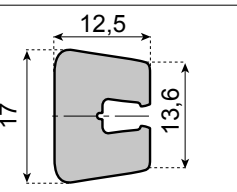
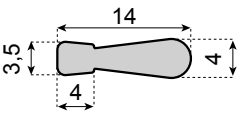
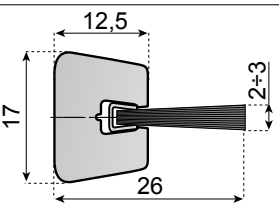
ДЕТАЛИ NOLU-S

НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ГОРЛЫШЕК NOLU-SR™ и направляющие для корпусов **NOLU-S** с очень низким коэффициентом трения уменьшают степень наклона бутылок и сокращают случаи возникновения соответствующих проблем износа.

ДРУГИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Другие направляющие (особенно щеточные) после загрязнения могут приводить к нарушению наклона и ориентации бутылок, в результате чего на поворотных направляющих или на наклонных участках возникают заторы.



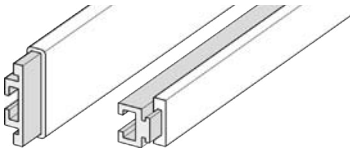
	**VG-ABG2-10**	-	-	3 m	-	30 m	0,50
	VG-ABG2-20	-	-	6 m	-	60 m	
	-	**VG-PBG5-NS-100**	**VG-PBG5-NSD-100**	-	30 m	30 m	0,10
	**VG-ABG26-BR-10**	-	-	3 m	-	30 m	0,59

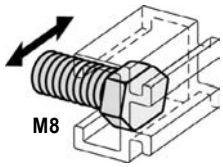
SYSTEM PLAST®

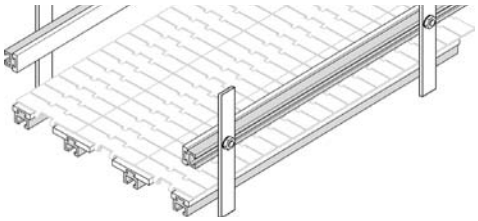
Smart Guide

51740a АЛЮМИНИЕВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com





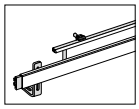


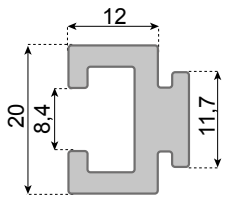
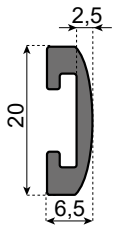
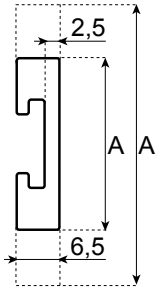


Вперед

МАТЕРИАЛ:
экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.
** Экструдированный высокомолекулярный полиэтилен.

Индекс боковых направляющих см. по номеру: 51510a



	A	** HMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА (New)	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА	АНОДИРОВАННЫЙ АЛЮМИНИЙ	L		
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
			-	VG-A600A-10	3 m	-	30 m
			-	VG-A600A-20	6 мм		60 m
			VG-P813-10	-	3 m	-	30 m
		VG-P813-W-20	VG-P813-20	-	6 m	-	60 m
			VG-P813-100	-	-	30 m	30 m
	20		VG-P813F-10	-	3 m	-	30 m
		VG-P813F-W-20	VG-P813F-20	-	6 m	-	60 m
			VG-P813F-100	-	-	30 м	30 m
	25		VG-P816F-10	-	3 m	-	30 m
		VG-P816F-W-20	VG-P816F-20	-	6 m		60 m
	35		VG-P822F-10	-	3 m	-	30 m
		VG-P822F-W-20	VG-P822F-20	-	6 m		60 m
	53		VG-P834F-10	-	3 m	-	30 m
		VG-P834F-W-20	VG-P834F-20	-	6 m		60 m

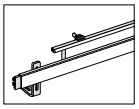
Вперед

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51740b АЛЮМИНИЕВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

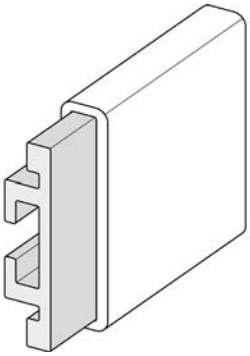
www.SystemPlastSmartGuide.com

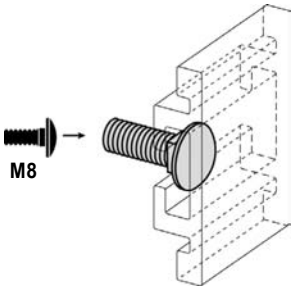


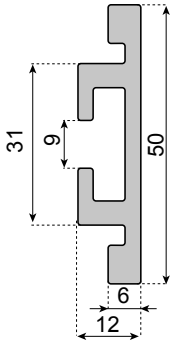
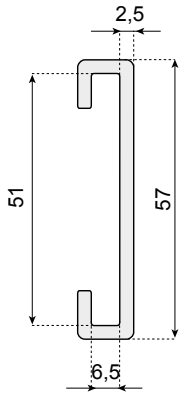
Индекс боковых направляющих см. по номеру:

51510a

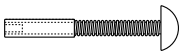
Назад





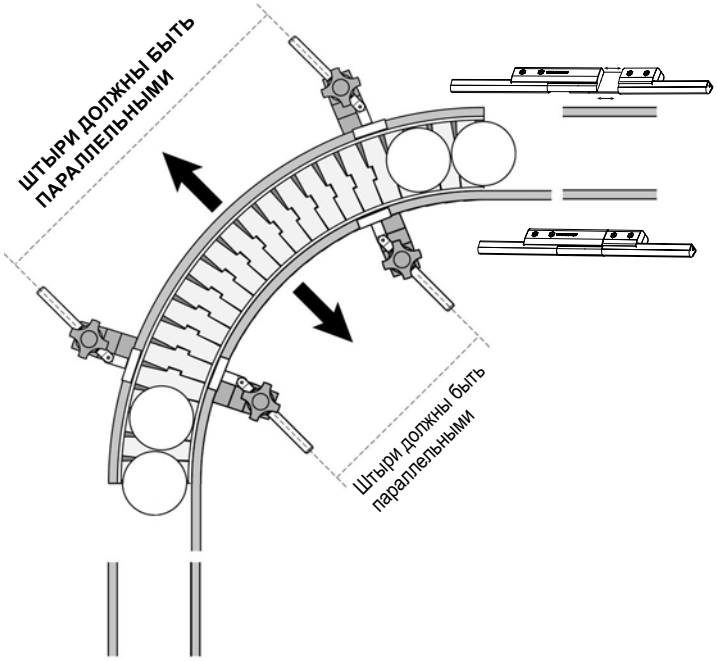
	UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА	АЛЮМИНИЕВЫЕ	L	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	-	**VG-A2520-10**	3 m	30 m
	-	**VG-A2520-20**	6 m	60 m
	**VG-P2520BC-10**	-	3 m	30 m
	VG-P2520BC-20	-	6 m	60 m

РЕГУЛИРОВКА БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ НА ПОВОРОТНЫХ ТРЕКАХ

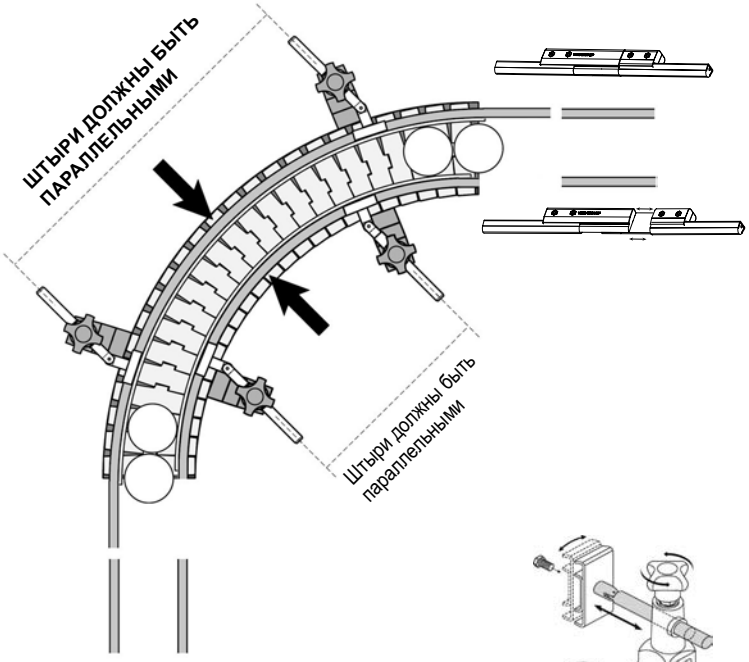


Информацию о кронштейнах Speedset™ см. по номеру:

5 3 5 9 5 a



Крупногабаритные контейнеры

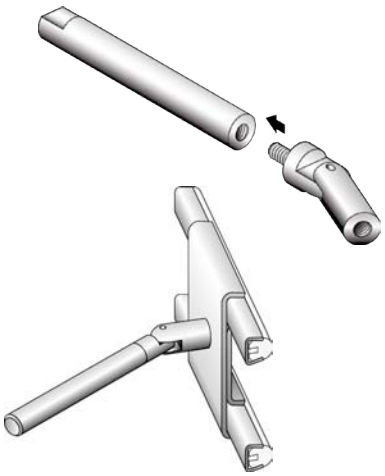


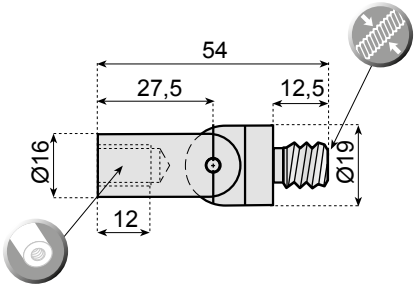
Малогабаритные контейнеры

Ослабьте ручку кронштейна, вставьте штыри в соответствующее положение, затем затяните ручку кронштейнов.

РАСПОРКИ КРОНШТЕЙНОВ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТЕРЖНЕЙ

Для правильной установки кронштейнов могут потребоваться распорки, которые увеличивают длину вилки регулировочного стержня.





АДАПТЕР СОЕДИНИТЕЛЬНОГО СТЕРЖНЯ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
VG-222JQ-M8	M8	M8	10
VG-222JQ-M10	M10	M10	

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

51820a ПЛАСТИКОВАЯ РЕГУЛИРОВОЧНАЯ КЛИПСА

www.SystemPlastSmartGuide.com



РЕГУЛИРУЕМАЯ КЛИПСА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ РЕЙКИ
Материал: клипса из PA, болты из нержавеющей стали гайки из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
CL-CON-R	10

«ОТКРЫТОЕ» ПОЛОЖЕНИЕ



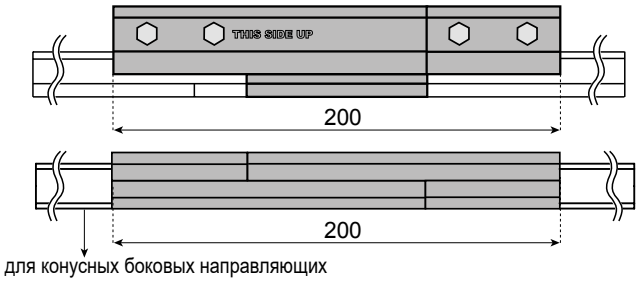
«ОТКРЫТОЕ» ПОЛОЖЕНИЕ



«ЗАКРЫТОЕ» ПОЛОЖЕНИЕ

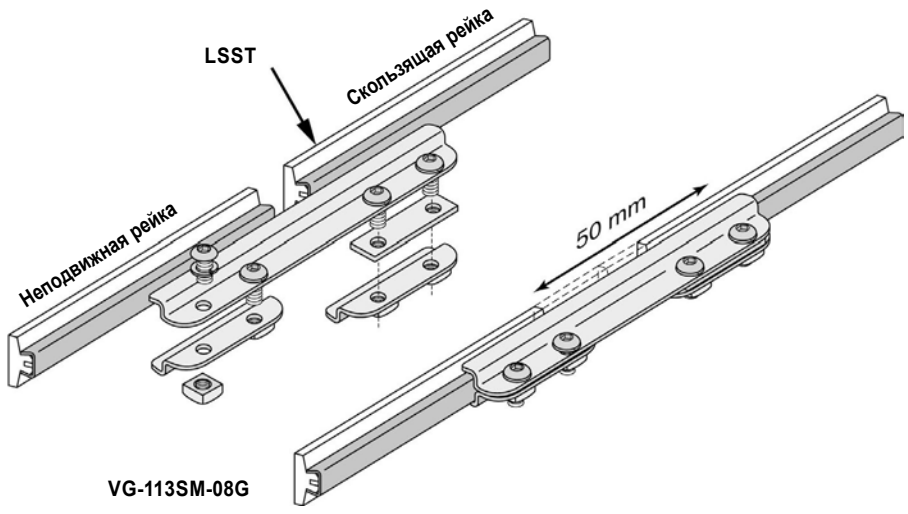


«ЗАКРЫТОЕ» ПОЛОЖЕНИЕ



Предназначено для профиля:
VG-LSSR. См. по номеру:
5 1 5 2 0 a

РЕГУЛИРОВОЧНАЯ КЛИПСА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



РЕГУЛИРУЕМАЯ СТЫКОВАЯ КЛИПСА
Обеспечивает скользящее перемещение одной рейки внутри клипсы и одновременно фиксирует другую рейку.

L mm	БЕЗ СТЕРЖНЯ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
203	VG-113SM-08G	2

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

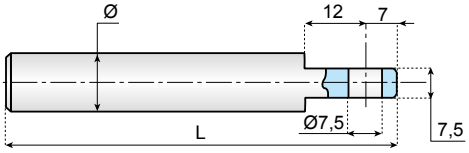
51830a РЕГУЛИРУЮЩИЕ СТЕРЖНИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

МАТЕРИАЛ: нержавеющая сталь (AISI 303).

MOQ Мин. допустимое количество для заказа:





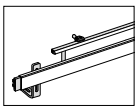


Используется с деталями с кодом: CL-RD20-P.

ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	L	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PK-D12M110	110	50

Используется с деталями с кодом: CL-CON-PS.

ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	L	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PE7-D12M120	120	50



Индекс боковых направляющих см. по номеру:

51510a



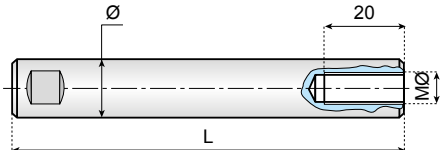


Используется с деталями с кодом: CL-CON-P12M, CL-D-P12100M, CL-RD12-P, CL-RD14-P.

Ø D	Ø D	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 14	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	L	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
9,5	12	**PG395-D12M110**	**PG395-D14M110**	**PG395-D16M110**	110	50
9,5	12	**PG395-D12M160**	-	-	160	
11,5	13,5	-	**PG3115-D14M110**	**PG3115-D16M110**	110	

ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 14	L	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
P-D12M200	**P-D14M200**	200	50



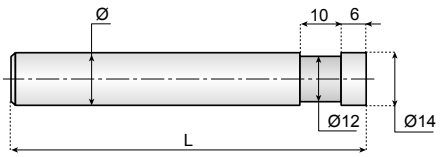


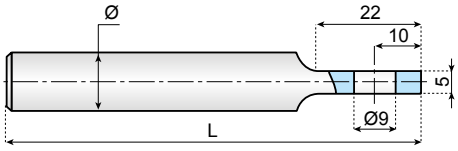
Используется с деталями с кодом: CL-CON-PD, CL-RD10-PD, CL-CON-PD85, CL-RD8-PD, CL-H8716M-P, CL-D-PD (код: PM10M25-D12M120), CL-H7816M-S (код: PM10M17-D12M120, PM10M17-D16L120).

L1	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	L	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
17	**PM10M17-D12M120**	**PM10M17-D16L120** MOQ	120	50
19	**PM10M19-D12M120**	**PM10M19-D16L120**	120	
19	**PM10M19-D12M170**	-	170	
25	**PM10M25-D12M120**	-	120	

Используется с деталями с кодом: VG-016-02, VG-011-01, VG-012-01, CL-CON-P-M8, CL-D-P-M8, CL-RD12-P-M8, CL-RD14-P-M8

M Ø	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 14	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	L	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
M8	**PF8M20-D12M100**	**PF8M20-D14M100**	**PF8M20-D16M100**	100	50
M10	**PF10M20-D12M100**	-	-	100	
M8	**PF8M20-D12M150**	**PF8M20-D14M150**	**PF8M20-D16M150**	150	
M8	**PF8M20-D12M200**	**PF8M20-D14M200** MOQ	**PF8M20-D16M200** MOQ	200	





ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С ДЕТАЛЯМИ С КОДОМ: CL-RD20-P

ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 14	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 16	L	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PG1012-D14M110	-	110	50
-	**PG1012-D16M160** MOQ	160	

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С ДЕТАЛЯМИ С КОДОМ: CL-H45S, CL-1040S, CL-1020S.

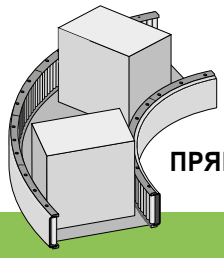
ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø 12	L	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PE9-D12M120	120	50
PE9-D12M170	170	

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

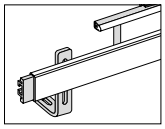
52510a ИНДЕКС РОЛИКОВЫХ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ И ПЕРЕХОДНЫХ ПЛАСТИН С РОЛИКАМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



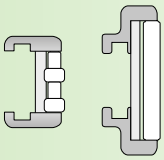
ПРЯМОХОДНЫЕ И ПОВОРОТНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ

Индекс боковых направляющих см. по номеру: 51510a

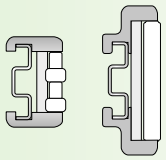


БОКОВЫЕ

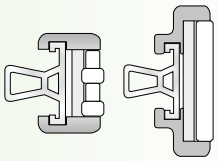
Для плоской направляющей 40 × 8



Отдельные модули 52570a

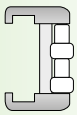


52571a

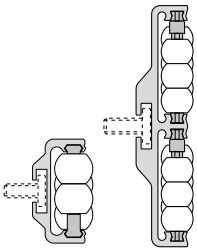


52572a

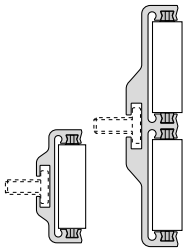
Для плоской направляющей 40 × 10



Отдельные модули 52590a



Алюминий 52611a
ПВХ 52610a



Алюминий 52613a
ПВХ 52610a

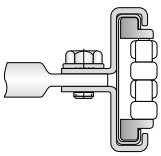
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Отдельные профили 52650a

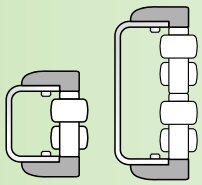


Отдельные ролики 52680a

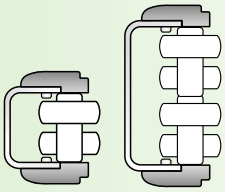




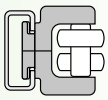
52594a



Может использоваться только на прямоходных конвейерах 52520a

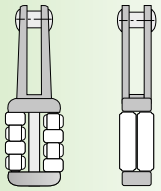


52521a

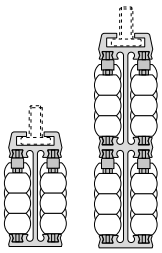


Отдельные модули 52530a

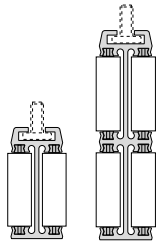
ЦЕНТРАЛЬНЫЕ



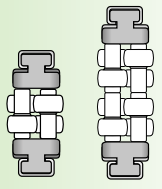
52592a



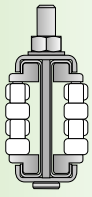
52612a



52614a



52550a

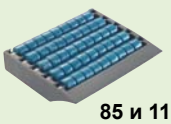


52594a

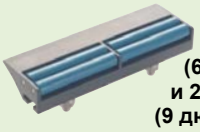
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛАСТИНЫ С РОЛИКАМИ.



85 и 115 mm
52670a



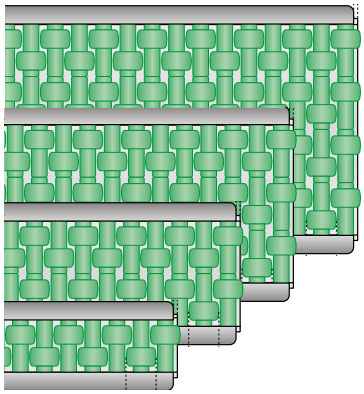
152,4 mm (6 дюймов) и 228,6 mm (9 дюймов)
52671a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

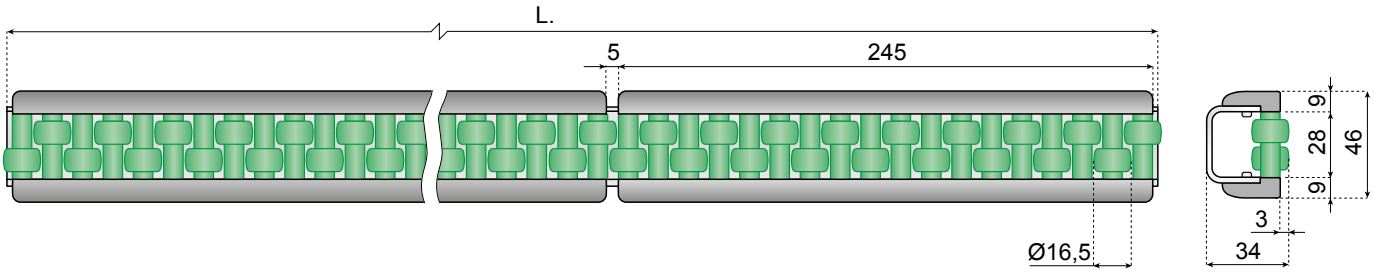
52520a РОЛИКОВЫЕ БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ПРЯМОХОДНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

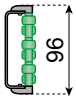
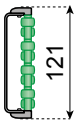
www.SystemPlastSmartGuide.com

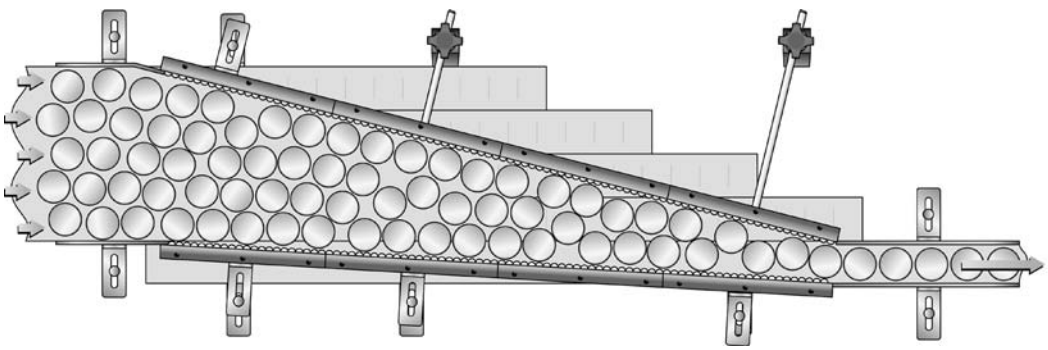


Материал:
ленты из армированного полиамида, ролики из полиацетала, винты из нержавеющей стали. Информацию о штырях и металлическом профиле см. в таблице.
Стандартная комплектация: 2 направляющие в сборе.
Применение: предназначено для массивных ящиков и контейнеров.
Примечание. Каждый сегмент может быть демонтирован без снятия штырей и роликов.

характеристики.
- Малошумные ролики.
- Идеально подходят для накопительных участков.
- Продолжительный срок службы и плавность работы.
- Простая и быстрая установка.

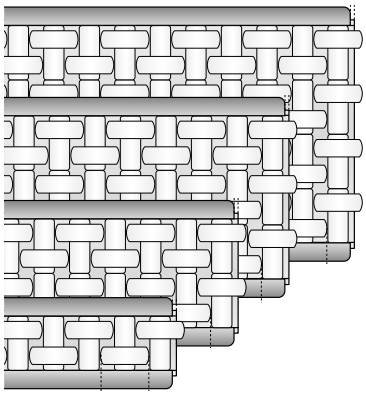


ВЫСОТА	L	ПРОФИЛИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	ПРОФИЛИ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ	Kg/m
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА (МАТЕРИАЛ POM)			
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
 46	1 m	RG-165H46G1000S	RG-165H46G1000G	POM	2,4
	2 m	RG-165H46G2000S	RG-165H46G2000G		
	3 m	RG-165H46G3000S	RG-165H46G3000G		
 71	1 m	RG-165H71G1000S	RG-165H71G1000G	POM	3,5
	2 m	RG-165H71G2000S	RG-165H71G2000G		
	3 m	RG-165H71G3000S	RG-165H71G3000G		
 96	1 m	RG-165H96G1000S	RG-165H96G1000G	Нержавеющая сталь AISI 430F	5,4
	2 m	RG-165H96G2000S	RG-165H96G2000G		
	3 m	RG-165H96G3000S	RG-165H96G3000G		
 121	1 m	RG-165H121G1000S	RG-165H121G1000G	Нержавеющая сталь AISI 430F	6,6
	2 m	RG-165H121G2000S	RG-165H121G2000G		
	3 m	RG-165H121G3000S	RG-165H121G3000G		



52521a ГИБКИЕ РОЛИКОВЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ ПРЯМОХОДНЫХ И ПОВОРОТНЫХ УЧАСТКОВ

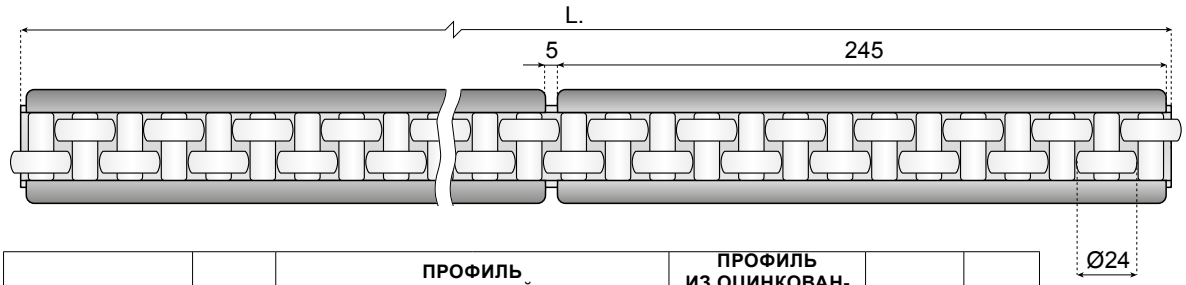
www.SystemPlastSmartGuide.com

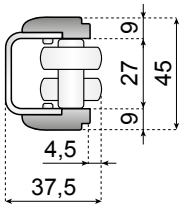


Материал:
ленты из армированного полиамида, ролики из полиацетала, винты из нержавеющей стали. Информацию о штырях и металлическом профиле см. в таблице.
Стандартная комплектация: 2 направляющие в сборе.
Применение: предназначено для массивных ящиков и контейнеров.
Примечание. Каждый сегмент может быть демонтирован без снятия штырей и роликов. Благодаря своей конструкции, боковая направляющая обеспечивает место под клипсу без необходимости в винтах или других крепежных приспособлениях на конвейерах.

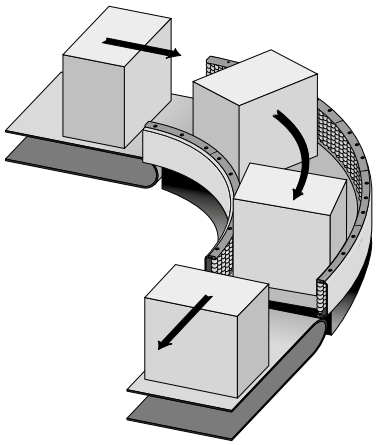


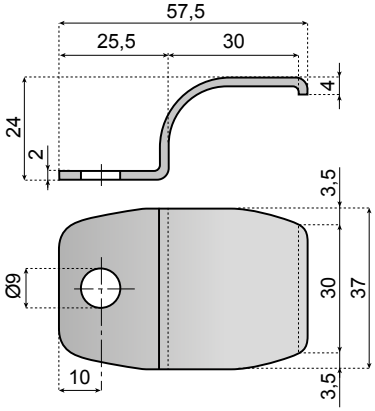
характеристики.
- Малошумные ролики.
- Идеально подходят для накопительных участков.
- Продолжительный срок службы и плавность работы.
- Простая и быстрая установка.





ВЫСОТА	L	ПРОФИЛЬ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ		ПРОФИЛЬ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ	Kg/m
		РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА	РОЛИК ЧЕРНОГО ЦВЕТА С АНТИСТАТИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА		
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
45	1 m	RG-240H45W1000S	RG-240H45SD1000S	RG-240H45W1000G	POM	2,0
	2 m	RG-240H45W2000S	RG-240H45SD2000S	RG-240H45W2000G		
	3 m	RG-240H45W3000S	RG-240H45SD3000S	RG-240H45W3000G		
70	1 m	RG-240H70W1000S	RG-240H70SD1000S	RG-240H70W1000G	POM	3,1
	2 m	RG-240H70W2000S	RG-240H70SD2000S	RG-240H70W2000G		
	3 m	RG-240H70W3000S	RG-240H70SD3000S	RG-240H70W3000G		
95	1 m	RG-240H95W1000S	RG-240H95SD1000S	RG-240H95W1000G	Нержавеющая сталь AISI 430F	5,0
	2 m	RG-240H95W2000S	RG-240H95SD2000S	RG-240H95W2000G		
	3 m	RG-240H95W3000S	RG-240H95SD3000S	RG-240H95W3000G		
120	1 m	RG-240H120W1000S	RG-240H120SD1000S	RG-240H120W1000G	Нержавеющая сталь AISI 430F	6,2
	2 m	RG-240H120W2000S	RG-240H120SD2000S	RG-240H120W2000G		
	3 m	RG-240H120W3000S	RG-240H120SD3000S	RG-240H120W3000G		







КЛИПСА

Material	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
SS AISI 304	**CL-H45S**	№°50



РОЛИКОВЫЕ БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ПРЯМОХОДНЫХ И ПОВОРОТНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

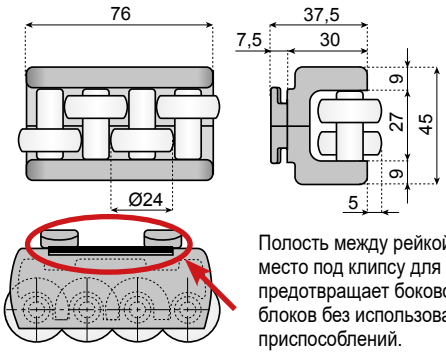


Материал:
ленты из армированного полиамида, ролики из полиацетала.
Информацию о штырях и металлическом профиле см. в таблице.
Комплект поставки: один модуль длиной 76 мм.
Стандартная комплектация: 50 модулей.
Применение: предназначено для массивных ящиков и контейнеров.



характеристики.

- Идеально подходят для накопительных участков.
- Простая и быстрая установка.
- Малошумные ролики.
- Продолжительный срок службы и плавность работы.

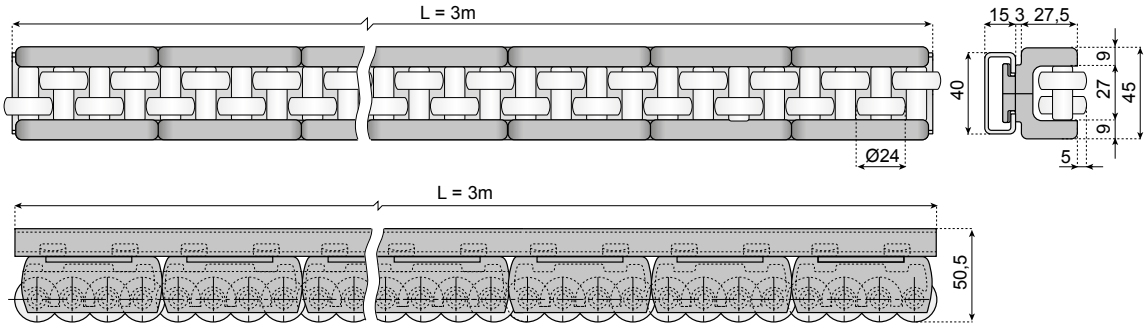


Полость между рейкой и роликовым блоком образует место под клипсу для рейки, такая конструкция также предотвращает боковое перемещение роликовых блоков без использования винтов или других крепежных приспособлений.

ОТДЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ

Kg/m	Pin Material	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА / ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	РАДИУС ВНЕШНИЙ	РАДИУС ВНУТРЕННИЙ
0,15	POM	**RG-240H4545W76**	R мин. 600	R мин. 460

Примечание. Сборка роликовых секций осуществляется быстро за счет вставки в рейку. После сборки и фиксации с помощью клипс секции уже не будут перемещаться в боковом направлении.



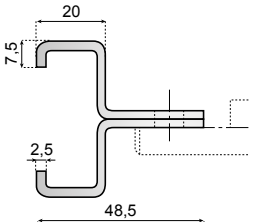
НАПРАВЛЯЮЩИЕ В СБОРЕ L = 3 М (39 МОДУЛЕЙ)

Kg/m	Pin Material	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА / ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	РАДИУС ВНЕШНИЙ	РАДИУС ВНУТРЕННИЙ
2,75	POM	**RG-240H4545W3000S**	R мин. 600	R мин. 460

Профиль: из нержавеющей стали.

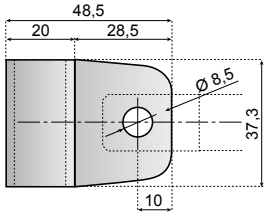
Клипса вставляется в гнездо на обратной стороне секции, как показано на рисунке ниже.



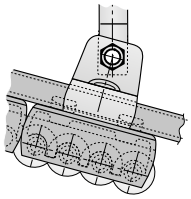


КЛИПСА

Material	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
SS AISI 304	**CL-1540S**	50



БЛОКИРОВКА.
Клипсы фиксируют металлический профиль и боковые ленты, тем самым предотвращая случайное перемещение.



ГИБКИЕ РОЛИКОВЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ ПРЯМОХОДНЫХ И ПОВОРОТНЫХ УЧАСТКОВ

Patented Feature

поддержание конструкции · ВСЕ · Применение · Материалы

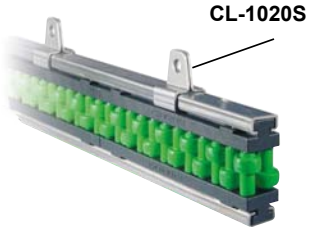


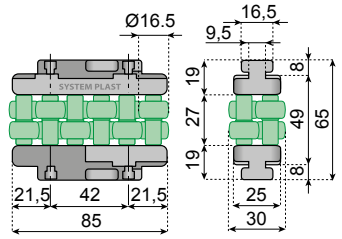
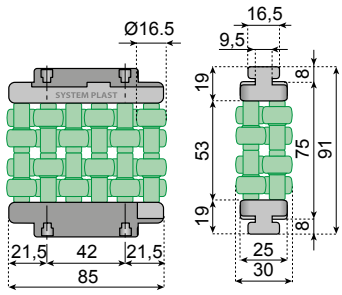
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ ПОВОРОТНЫХ СЕКЦИЙ ОДИН РОЛИК • ДВА РОЛИКА

Материал: ленты из армированного полиамида, ролики из полиацетала, винты из нержавеющей стали. Информацию о штырях см. в таблице.
Версия с проводными свойствами: ленты из армированного полиамида, ролики и штыри из полиацеталя.
Комплект поставки поставляется как один модуль длиной 85 мм. Стандартная комплектация: 40 модулей.
Применение: предназначено для массивных ящиков и контейнеров.

КОМПОНЕНТЫ: 12 ШТЫРЕЙ • 12 РОЛИКОВ • 2 ЛЕНТЫ

характеристики.
- Малошумные ролики.
- Идеально подходят для накопительных участков.
- Продолжительный срок службы и плавность работы.
- Простая и быстрая установка.



ОДИН РОЛИКОВЫЙ МОДУЛЬ	Pin Material	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Kg/m
	POM	RGC30-165H65G85	0,14
ДВА РОЛИКОВЫХ МОДУЛЯ 	POM	RGC30-165H96G85	0,17

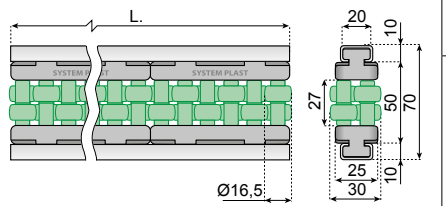
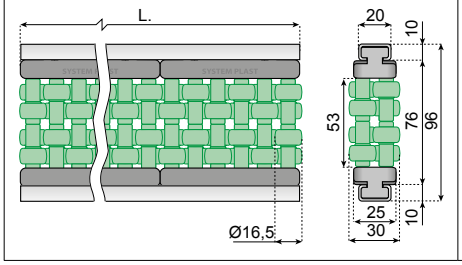


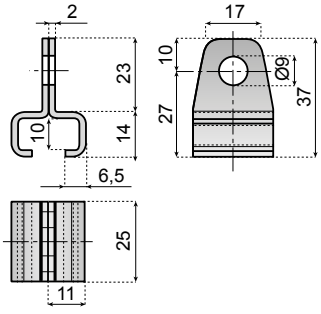
ПРОМЕЖУТОЧНАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ СО СТАЛЬНЫМ ПРОФИЛЕМ ДЛЯ ПОВОРОТНЫХ СЕКЦИЙ ОДИН РОЛИК • ДВА РОЛИКА

Материал: ленты из армированного полиамида, ролики из полиацетала, винты из нержавеющей стали.
Информацию о штырях и металлическом профиле см. в таблице.
Комплект поставки: 3-метровый стальной профиль с 35 роликовыми модулями.
Стандартная комплектация: 5 сборных профилей.
Применение: предназначено для массивных ящиков и контейнеров.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ В СБОРЕ ДЛИНОЙ 3 М ИЗ ПРОФИЛЯ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



ОДИН РОЛИКОВЫЙ МОДУЛЬ	Kg/m	L	Pin Material	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА ПРОФИЛЬ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	ПРОФИЛЬ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
	1,9	3 m	POM	RGC30-165H70G3000S	RGC30-165H70G3000G
ДВА РОЛИКОВЫХ МОДУЛЯ 	2,025	3 m	POM	RGC30-165H96G3000S	RGC30-165H96G3000G



КЛИПСА

Material		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
SS AISI 304	50	CL-1020S

РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ — ГИБКИЕ МОДУЛИ

ДЛЯ ПРЯМОХОДНЫХ И ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



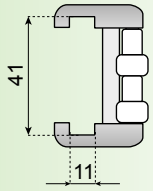
Patented Feature

Для плоской направляющей
40 × 8

ГИБКИЕ МОДУЛИ

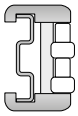
Материал: Верхняя и нижняя направляющие корпуса и распорки:
армированный полиамид, ролики и штыри:
POM-ацетал, винты: нержавеющая сталь.
Применение: предназначено для массивных ящиков, контейнеров и для упакованных в усадочную пленку изделий.

Некоторые версии также доступны с профилем сечением 40 × 10. См: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Код страницы: 5 2 5 9 0 a



Для плоской направляющей
40 × 10

Роликовые модули также могут быть выполнены длиной 3 м в собранном виде с профилями из нержавеющей стали или алюминия.
См.: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Код страницы:

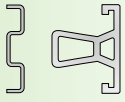


Нержавеющая сталь
5 2 5 7 1 a

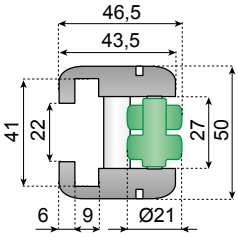
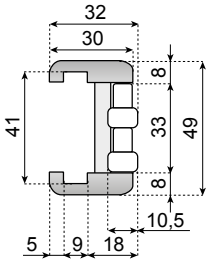
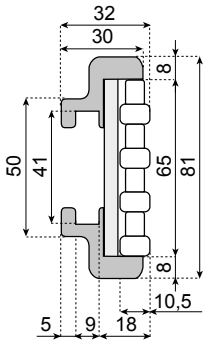
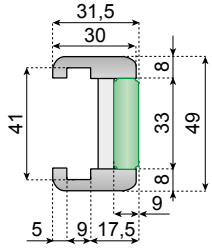
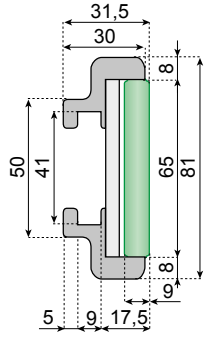


Алюминий
5 2 5 7 2 a

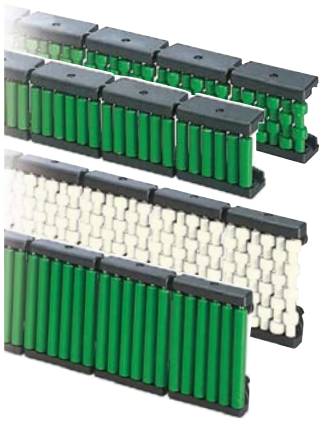
Имеются отдельные профили из нержавеющей стали и алюминия.
См.: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Код страницы:
5 2 6 5 0 a



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

	Pin Material	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА ПРОФИЛЯ mm	Внешний	Внутренний
	POM	**РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-210H50-840M-G338**	338	R мин. 300	R мин. 250
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-105H49-840M-W348**	348	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-105H49-840M-V348			
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-105H81-840M-W348**	348	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-105H81-840M-V348			
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-86H49-840M-W348**	348	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-86H49-840M-V348			
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-86H81-840M-W348**	348	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-86H81-840M-V348			

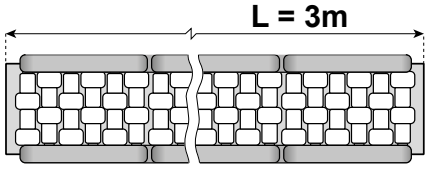
СБОРНЫЕ ПЕРЕХОДНЫЕ СТОЛИКИ С ПРОФИЛЯМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



Patented Feature

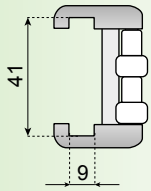
СБОРНЫЕ ПЕРЕХОДНЫЕ СТОЛИКИ

Материал: Верхняя и нижняя направляющие корпуса и распорки:
армированный полиамид, ролики и штыри: POM-ацетал, винты: нержавеющая сталь.
Применение: предназначено для массивных ящиков, контейнеров и для упакованных в усадочную пленку изделий.



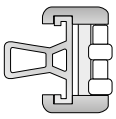
Информацию об отдельных модулях см. на странице с кодом:

5 2 5 7 0 a

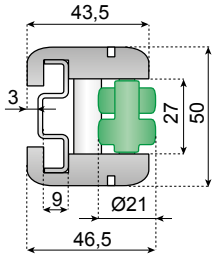
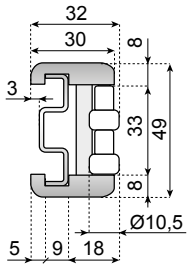
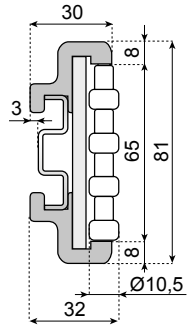
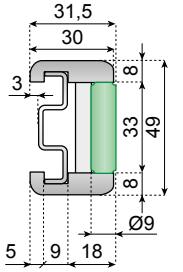
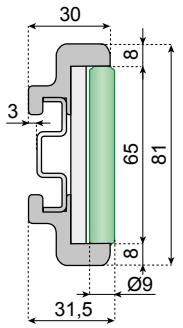


Для плоской направляющей
40 × 8

Роликовые модули также могут быть поставляться длиной 3 м в собранном виде с алюминиевыми профилями.
См.: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Код страницы:



Алюминий
5 2 5 7 2 a

Pin Material	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА ПРОФИЛЯ mm	Внешний R	Внутренний R
				
POM	**РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-210H50-840M-G3000S**	3000	R мин. 300	R мин. 250
				
POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-105H49-840M-W3000S**	3000	R мин. 300	R мин. 250
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-105H49-840M-G3000S			
				
POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-105H81-840M-W3000S**	3000	R мин. 300	R мин. 250
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-105H81-840M-G3000S			
				
POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-86H49-840M-W3000S**	3000	R мин. 300	R мин. 250
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-86H49-840M-G3000S			
				
POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-86H81-840M-W3000S**	3000	R мин. 300	R мин. 250
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-86H81-840M-G3000S			

РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ В СБОРЕ С АЛЮМИНИЕВЫМ ПРОФИЛЕМ



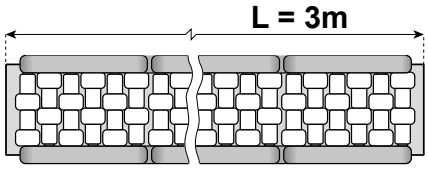
Patented Feature



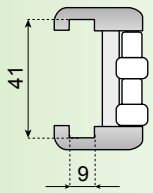
Информацию о клипсах см. по номеру:
51510a

СБОРНЫЕ ПЕРЕХОДНЫЕ СТОЛИКИ

Материал: Верхняя и нижняя направляющие корпуса и распорки: армированный полиамид, ролики и штыри: POM-ацетал, винты: нержавеющая сталь.
Применение: предназначено для массивных ящиков, контейнеров и для упакованных в усадочную пленку изделий.

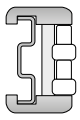


Информацию об отдельных модулях см. на странице с кодом:
52570a



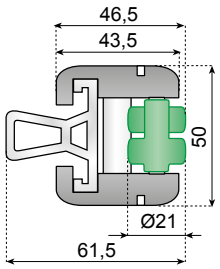
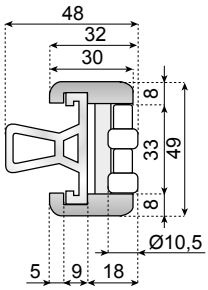
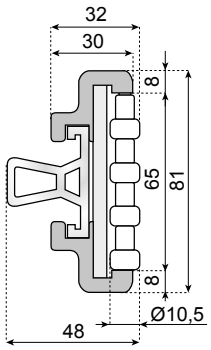
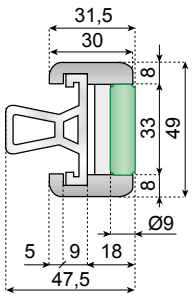
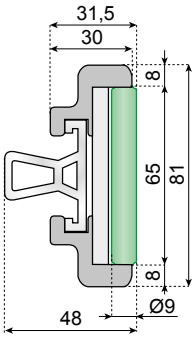


Роликовые модули также могут быть выполнены длиной 3 м в собранном виде с профилями из нержавеющей стали.
См.: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Код страницы:



Нержавеющая сталь
52571a



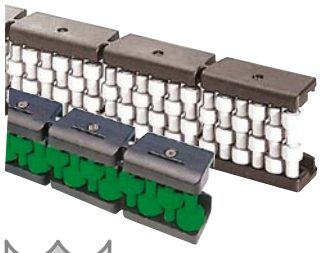
	Pin Material	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА ПРОФИЛЯ мм	Внешний	Внутренний
	POM	**РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-210H50-840M-G3000A**	3000	R мин. 300	R мин. 250
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-105H49-840M-W3000A**	3000	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-105H49-840M-G3000A			
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-105H81-840M-W3000A**	3000	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-105H81-840M-G3000A			
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-86H49-840M-W3000A**	3000	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-86H49-840M-G3000A			
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-86H81-840M-W3000A**	3000	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-86H81-840M-G3000A			

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

52590a РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

www.SystemPlastSmartGuide.com

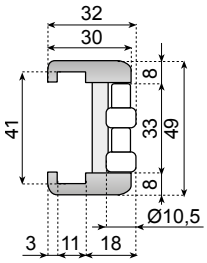
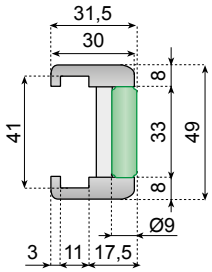


Patented Feature

Для плоской направляющей
40 × 10

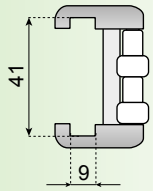
ГИБКИЕ МОДУЛИ

Материал: Верхняя и нижняя направляющие корпуса и распорки: армированный полиамид, ролики и штыри: POM-ацетал, винты: нержавеющая сталь.
Применение: предназначено для массивных ящиков, контейнеров и для упакованных в усадочную пленку изделий.

	Pin Material	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА МОДУЛЯ mm	Внешний	Внутренний
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-105H49-1040M-W348**	348	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-105H49-1040M-V348			
	POM	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RG-86H49-1040M-W348**	348	R мин. 300	R мин. 250
		РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RG-86H49-1040M-V348			

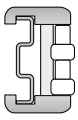
Также доступны версии для профилей сечением 40 × 8.
См.: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Страница:

52570a



Для плоской направляющей
40 × 8

Роликовые модули также могут быть выполнены длиной 3 м в собранном виде с профилями из нержавеющей стали или алюминия.
См.: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Код страницы:



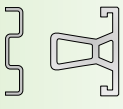
Нержавеющая сталь
52571a



Алюминий
52572a

Имеются отдельные профили из нержавеющей стали и алюминия.
См.: **www.SystemPlastSmartGuide.com**
Код страницы:

52650a





30110a

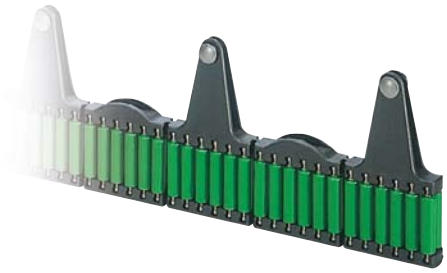
Пример: эта роликовая направляющая предназначена для ленты 2120 LBP.

2120 LBP

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

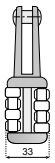
РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ — ГИБКИЕ МОДУЛИ

ГИБКИЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ МОДУЛИ 19,5 mm



Для плоской направляющей
40 × 8

Модули роликовых направляющих длиной 33 mm, см. по номеру:

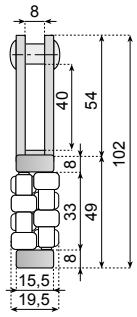
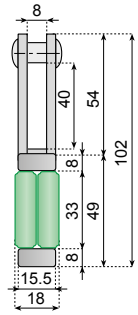


52593a

ГИБКИЕ МОДУЛИ

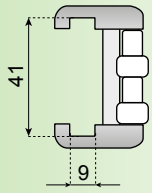
Материал: Верхняя и нижняя направляющие корпуса и распорки из армированного полиамида; ролики и штыри из полиацеталя, резьбовая втулка из никелированной латуни, винты из нержавеющей стали.
Применение: предназначено для коробок и контейнеров (стеклянных и пластиковых бутылок, жестяных банок, прочных алюминиевых банок).

характеристики.
- Улучшенная конструкция.
- Ролики и шаг меньшего размера.
- Повышенная производительность.
- Меньшие размеры.
- Малошумные ролики.
- Идеально подходят для накопительных участков.
- Продолжительный срок службы и плавность работы.
- Простая и быстрая установка на плоский металлический профиль 40 × 8.

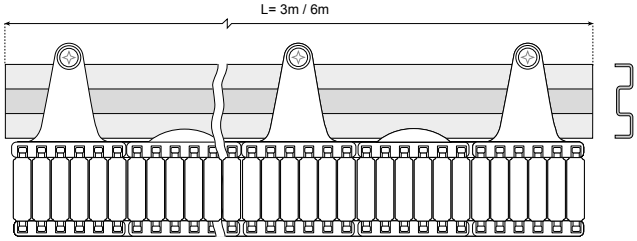
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА МОДУЛЯ mm	Внешний	Внутренний	Pin Material
ОТДЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ, L = 290 MM					
	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RGC20-105H49-840M-W290**	290	R мин. 200	R мин. 220	POM
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RGC20-105H49-840M-G290				
	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RGC18-86H49-840M-W290**	290	R мин. 300	R мин. 250	POM
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RGC18-86H49-840M-G290				

Информацию о боковых модулях см. на странице с кодом:

52570a

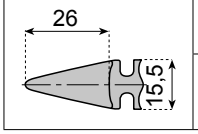


Для плоской направляющей
40 × 8





БАШМАК



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Material
SHOE-49L26	PA

Информацию о М-образном профиле из нержавеющей стали VG-S840 см. на странице с кодом:

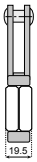
52560a

РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ — ГИБКИЕ МОДУЛИ

ГИБКИЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ МОДУЛИ 33 mm







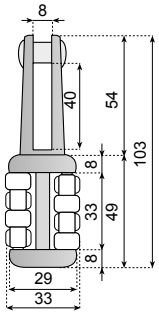
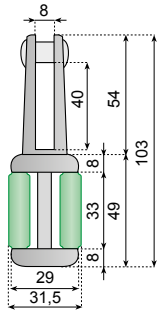
Модули роликовых направляющих длиной 19,5 mm, см. по номеру:

5 2 5 9 2 a

ГИБКИЕ МОДУЛИ

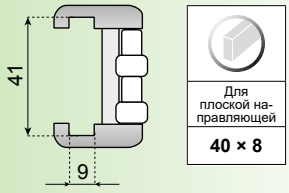
Материал: Верхняя и нижняя направляющие корпуса и распорки из армированного полиамида; ролики и штыри из полиацеталя, резьбовая втулка из никелированной латуни, винты из нержавеющей стали.
Применение: предназначено для коробок и контейнеров (стеклянных и пластиковых бутылок, жестяных банок, прочных алюминиевых банок).

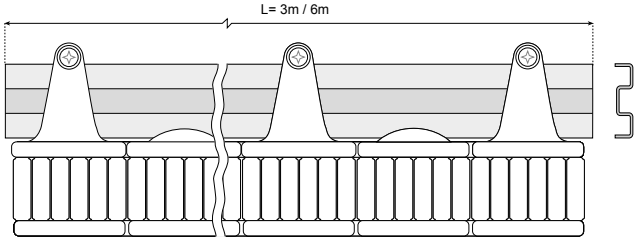
характеристики.
- Улучшенная конструкция.
- Ролики и шаг меньшего размера.
- Повышенная производительность.
- Меньшие размеры.
- Малошумные ролики.
- Идеально подходят для накопительных участков.
- Продолжительный срок службы и плавность работы.
- Простая и быстрая установка на плоский металлический профиль 40 × 8.

	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА МОДУЛЯ мм	Внешний R	Внутренний R	Pin Material
ОТДЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ, L = 290 mm					
	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RGC33-105H49-840M-W290**	290	R мин. 330	R мин. 330	POM
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RGC33-105H49-840M-G290				
	**РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА RGC32-86H49-840M-W290**	290	R мин. 330	R мин. 330	POM
	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА RGC32-86H49-840M-G290				

Информацию о боковых модулях см. на странице с кодом:

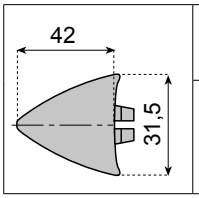
5 2 5 7 0 a







БАШМАК



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Material
SHOE-49L42	PA

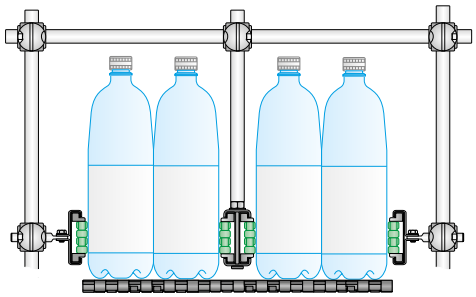
Информацию о М-образном профиле из нержавеющей стали VG-S840 см. на странице с кодом:

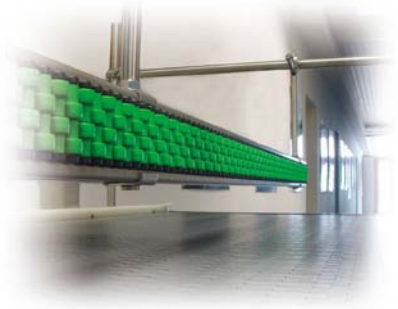
5 2 5 6 0 a

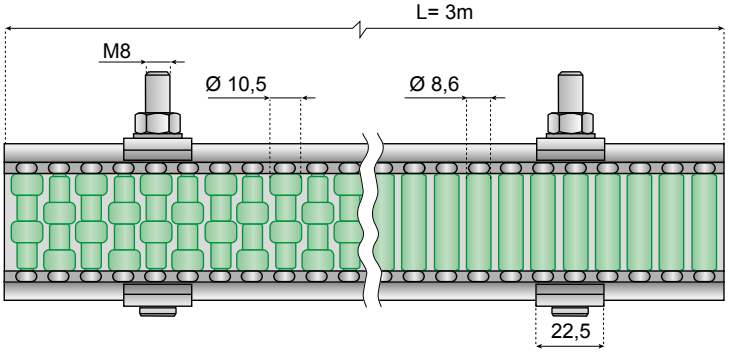
52594a РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ В СБОРЕ С ПРОФИЛЕМ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

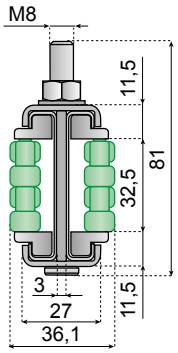
ДЛЯ ЦЕНТРАЛЬНОГО И БОКОВОГО РАЗМЕЩЕНИЯ



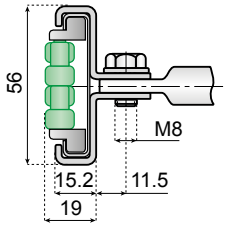


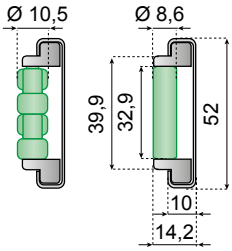


Применение:
центральная направляющая



Применение:
боковая направляющая





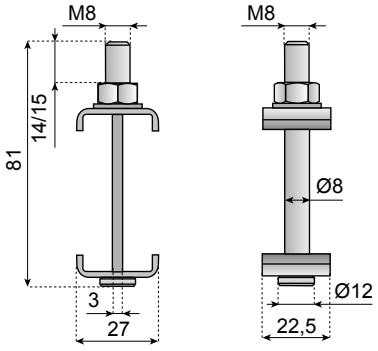
ГИБКИЕ РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

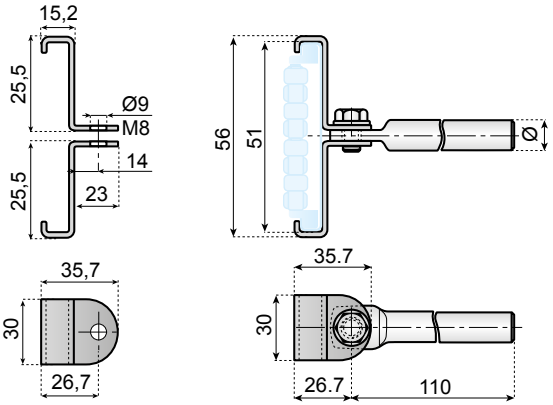
Материал: ленты из армированного полиамида.
Ролики и штыри из полиацеталя, профиль из нержавеющей стали.
Примечание. Для создания 1 центральной направляющей необходимо 2
Соединительный материал (клипса CL-H5210C-S-M8) заказывается отдельно
Применение: предназначено для массивных ящиков и групповых упаковок



Радиус изгиба:
мин. 750 mm.

ТИП	Kg/m	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
	2,05	RG-105H52-5210M-W3000S	RG-105H52-5210M-G3000S
		RG-86H52-5210M-W3000S	RG-86H52-5210M-G3000S





КЛИПСА ДЛЯ ЦЕНТРАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Материал: нержавеющая сталь (AISI 304).

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
CL-H5210C-S-M8

КЛИПСА С ПОВОРОТНЫМ СТЕРЖНЕМ ДЛЯ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Материал: нержавеющая сталь (AISI 304).

БЕЗ СТЕРЖНЯ	СТЕРЖЕНЬ Ø 12
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
CL-H5210-S	CL-H5210-S12100M

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

52610a

РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ — ГИБКИЕ МОДУЛИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ПРЯМОХОДНЫХ И ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



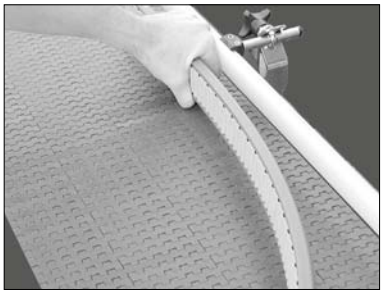
ГИБКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™

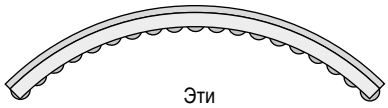
Материал: профиль: ПВХ, ролики: из полиацеталя, винты: из нержавеющей стали.
Диапазон рабочих температур: от –12,22 ºC (–10 °F) до +82,2 ºC (+180 °F).
характеристики.

- Легко сгибается вручную для создания поворотов или S-образных поворотных направляющих.
- Скручивается для переворачивания контейнеров.
- Позволяет экономить время и усилия для изгибания.
- Совместима с другими компонентами Valu Guide.
- Доступно с шариками или роликами.

Patented Feature

Патент №
6 516 933
7 147 098, B2

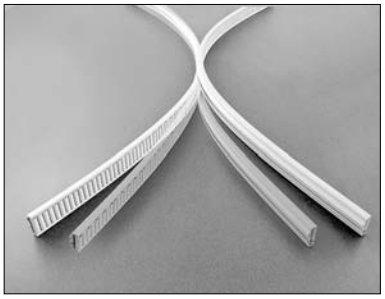


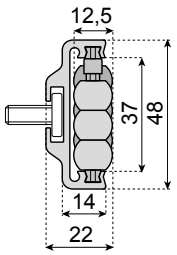
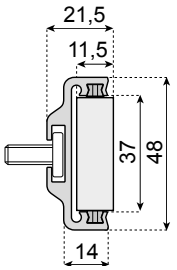


Эти
роликовые направляющие могут быть поворотными.
Мин. радиус в любом направлении: 460 mm.

0,75 m





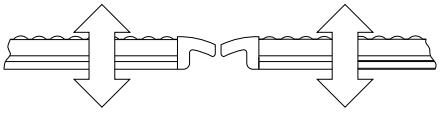
ГИБКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА	СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	ИНФОРМАЦИЮ О ВЕРСИИ ИЗ АЛЮМИНИЯ СМ. ПО НОМЕРУ:
	**VG-687FLEX-1.4-3M**	3 m	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)	**52611a**
	**VG-688FLEX-1.4-3M**	3 m	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)	**52613a**



Информацию о боковом скребке для входа см. по номеру:
52611a

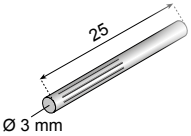


Информацию о боковом скребке для регулировки см. по номеру:
52611a





Информацию о соединительных штырях 687 SP см. по номеру:
52611a





VG-1568M-02
Информацию о винтах с Т-образной головкой M8 см. по номеру:
52611a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

52611a РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™ — БОКОВЫЕ — С ШАРИКАМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



АЛЮМИНИЕВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™

Материал:
профиль: анодированный алюминий, ролики: ацетал,
винт: из нержавеющей стали.

характеристики.

- Простота монтажа.
- Идеально подходят для контейнеров из полиэтилена или ПЭТ.
- Могут быть изогнуты на месте эксплуатации.
- Могут быть обрезаны до требуемой длины без демонтажа.
- Конструкционный полимер, одобренный Управлением по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов.





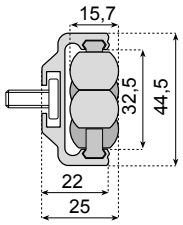
Эти роликовые направляющие могут быть поворотными.
Мин. радиус в любом направлении: 305 mm.

Также имеется в версии из гибкого ПВХ, см. по номеру: **52610a**

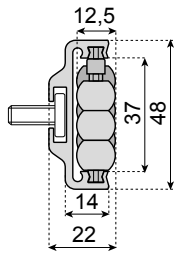
Patented Feature

Патент № 6 516 933 6 991 086, B2

АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™

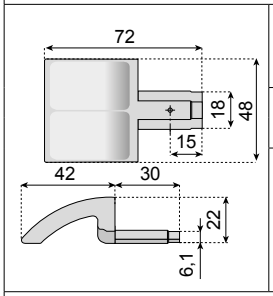


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-686A-1.25-3M**
ДЛИНА	3 m
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-687H-1.4-3M**
ДЛИНА	3 m
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)

БОКОВОЙ СКРЕБОК ДЛЯ ВХОДА

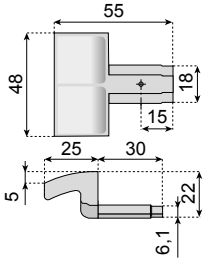


МАТЕРИАЛ: формованный POM-ацетал
ВИНТ: нержавеющая сталь
ХАРАКТЕРИСТИКИ. правильное направление упаковок при транспортировке

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ:
SHOE-48L42

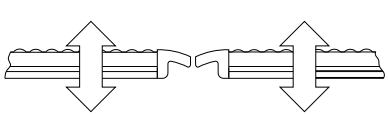


БОКОВОЙ СКРЕБОК ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ

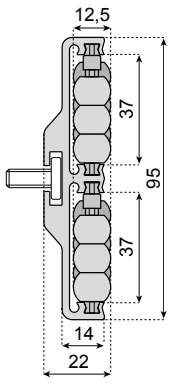


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ:
SHOE-48L25



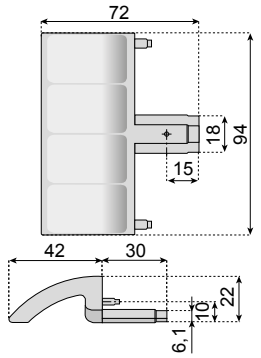


АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™

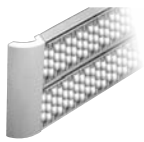


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-687H-3.3-3M**
ДЛИНА	3 m
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)

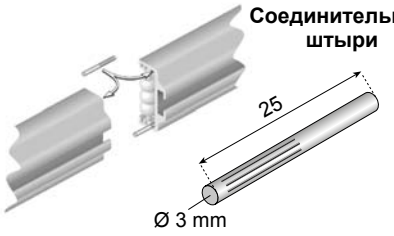
БОКОВОЙ СКРЕБОК ДЛЯ ВХОДА



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ:
SHOE-94L42

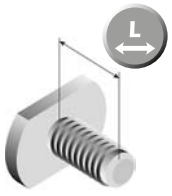


687 SP
Соединительные штыри



ШТЫРЕЙ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
SS	VG-687SP

1568M — винты с Т-образной головкой M8



M8

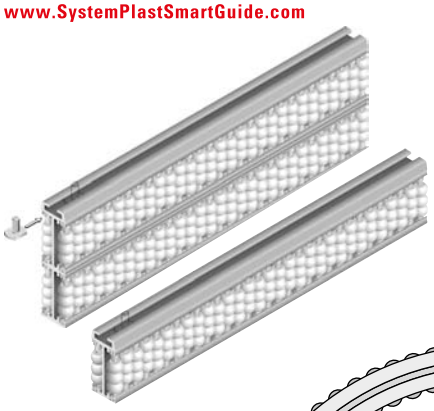
ШТЫРЕЙ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
SS	VG-1568M-01	16	10
	VG-1568M-02	19	
	VG-1568M-04	32	

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

52612a РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™ — ЦЕНТРАЛЬНЫЕ — ШАРИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



АЛЮМИНИЕВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™

Материал:
профиль: анодированный алюминий, ролики: ацетал,
винт: из нержавеющей стали.

характеристики.

- Простота монтажа.
- Идеально подходят для контейнеров из полиэтилена или ПЭТ.
- Могут быть изогнуты на месте эксплуатации.
- Могут быть обрезаны до требуемой длины без демонтажа.
- Могут быть обрезаны до требуемой длины без демонтажа.
- Конструкционный полимер, одобренный Управлением по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов.

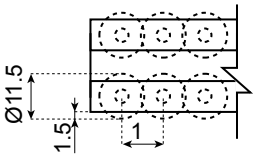
Patented Feature

Патент №
6 516 933
6 991 086, B2

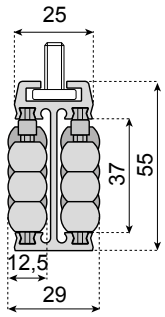


Эти
роликовые направляющие
могут быть поворотными.
Мин. радиус в любом направлении: 610 mm



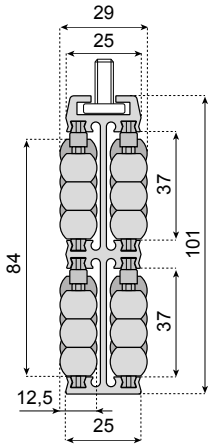


АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-687-1.4-3M**
ДЛИНА	3 m
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)

АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-687-3.3-3M**
ДЛИНА	3 m
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)

ЗАОСТРЕННЫЙ СКРЕБОК ДЛЯ ЦЕНТРАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

МАТЕРИАЛ: NOLU-S™ PE
ВИНТ: НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ:

VG-687NP-1.4M



ЗАОСТРЕННЫЙ СКРЕБОК ДЛЯ ЦЕНТРАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

ВЫСОТА: 101mm: ДЛЯ 2 БЛОКОВ

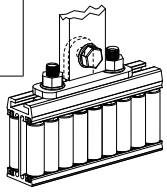
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ:

VG-687NP-1.4M

ПРИМЕР:



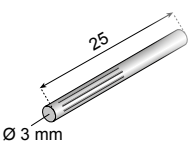


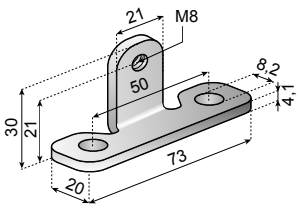




Информацию о
соединительных штырях
687 SP
см. по номеру:

526611a





687 LDB
Кронштейн разделителя дорожек

ШТЫРЕЙ		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
SS	№2	VG-687LDB-M8

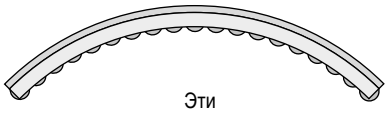
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

52613a РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™ — БОКОВЫЕ — ДЛИННЫЕ РОЛИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com





Эти роликовые направляющие могут быть поворотными.
Мин. радиус в любом направлении: 305 mm.

АЛЮМИНИЕВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™

Материал:
профиль: анодированный алюминий, ролики: ацетал, винт: из нержавеющей стали.

характеристики.

- Простота монтажа.
- Идеально подходят для контейнеров из полиэтилена или ПЭТ.
- Могут быть изогнуты на месте эксплуатации.
- Могут быть обрезаны до требуемой длины без демонтажа.
- Конструкционный полимер, одобренный Управлением по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов.

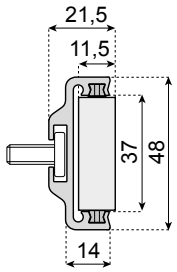
Patented Feature

Патент №
6 516 933
6 991 086, B2





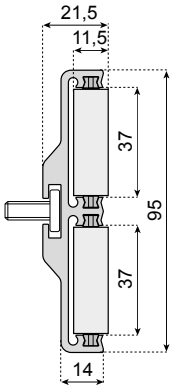
АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-688H-1.4-3M**
ДЛИНА	3 м
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)

Также имеется в версии из гибкого ПВХ, см. по номеру:
52610a

АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-688H-3.3-3M**
ДЛИНА	3 м
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)



Информацию о боковом скребке для входа см. по номеру:
52611a



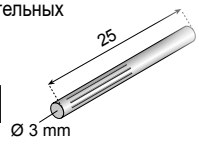
Информацию о боковом скребке для регулировки см. по номеру:
52611a



Информацию о боковом скребке для входа см. по номеру:
52611a



Информацию о соединительных штырях 687 SP см. по номеру:
52611a





1568M — винты с Т-образной головкой M8, см. по номеру:
52611a

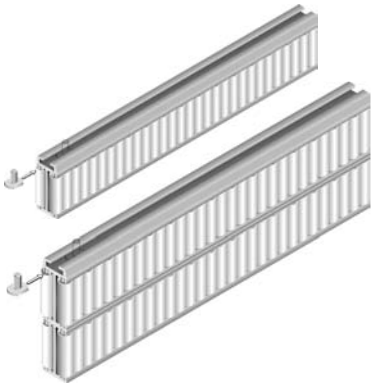
SYSTEM PLAST®

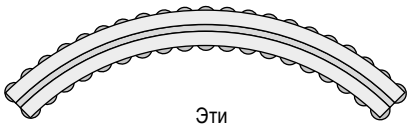
Smart Guide

52614a

РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™ — ЦЕНТРАЛЬНЫЕ — ДЛИННЫЕ РОЛИКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com





Эти роликовые направляющие могут быть поворотными.
Мин. радиус в любом направлении: 610 mm

АЛЮМИНИЕВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ SPEEDRAIL™

Материал:
профиль: анодированный алюминий, ролики: ацетал, винт: из нержавеющей стали.

характеристики.

- Простота монтажа.
- Идеально подходят для контейнеров из полиэтилена или ПЭТ.
- Могут быть изогнуты на месте эксплуатации.
- Могут быть обрезаны до требуемой длины без демонтажа.
- Конструкционный полимер, одобренный Управлением по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов.

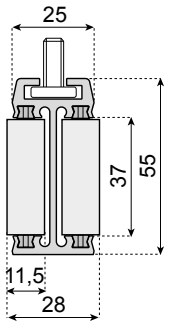
Patented Feature

Патент №
6 516 933
6 991 086, B2



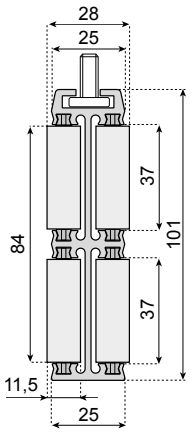


АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-688-1.4-3M**
ДЛИНА	3 m
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)

АЛЮМИНИЕВАЯ РОЛИКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ SPEEDRAIL™



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	**VG-688-3.3-3M**
ДЛИНА	3 m
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:	2 шт. (6 винтов M8, обозначение детали: VG-1568M-02, входят в комплект с каждой секцией)



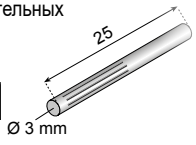
Информацию о заостренном скребке см. по номеру:
52612a

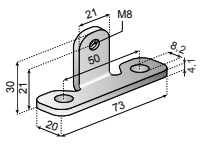


Информацию о заостренном скребке для центральных направляющих см. по номеру:
52612a



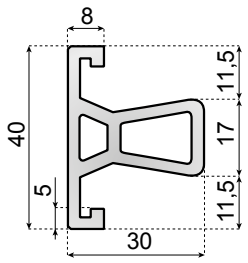
Информацию о соединительных штырях 687 SP см. по номеру:
52611a





Информацию о кронштейне разделителя дорожек 687 LDB см. по номеру:
52612a

52650a МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛИ ДЛЯ РОЛИКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

	Al-a ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
	**VG-A840M-10**	3 m	30 m
	VG-A840M-20	6 m	30 m



Информацию о клипсах см. по номеру:

51510a



Информацию о деталях из нержавеющей стали см. по номеру:

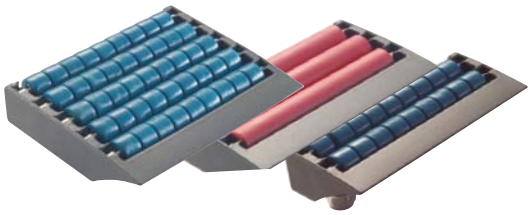
50560a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

52670a ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛАСТИНЫ С РОЛИКАМИ — ВЕРСИЯ 85 И 115 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com

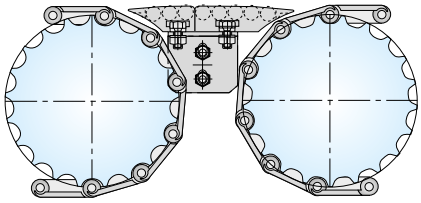


Тип:

MR Несколько роликов, подходят для изделий неравномерной формы

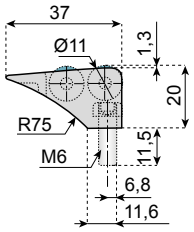
SR Пластиковые ролики со свойствами снижения шума

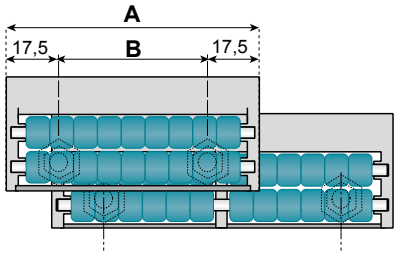
SSA Пластиковые ролики с подшипниками с микрошариками для очень низкого коэффициента трения



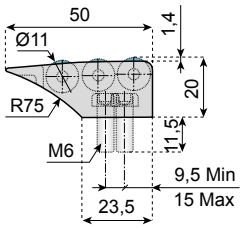
Материал:
Основная часть: термопластичный полимер из ацетала
Ролики:ацетал (тип MR и SSA), термопластичная смола со свойствами снижения шума (тип SR).
Штыри, арматура и подшипники с микрошариками (только SSA): нержавеющая сталь.

ВЕРСИЯ С 2 РОЛИКАМИ

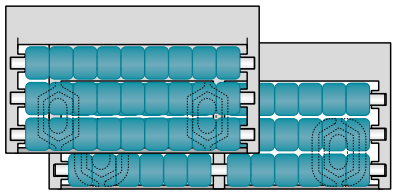




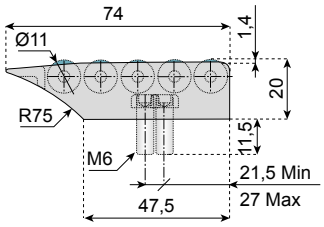
ВЕРСИЯ С 3 РОЛИКАМИ

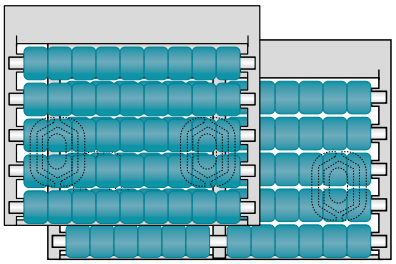


B = межцентровое расстояние крепежных элементов



ВЕРСИЯ С 5 РОЛИКАМИ





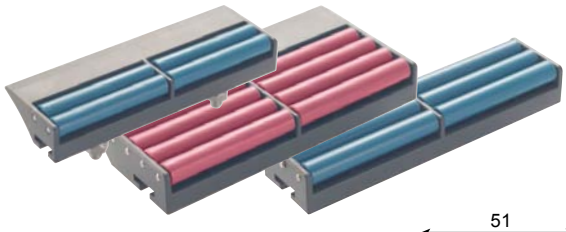
		ТИП РОЛИКОВ: A = 85 — B = 50			ТИП РОЛИКОВ: A = 115 — B = 80		
		MR	SR	SSA	MR	SR	SSA
		С 2 РОЛИКАМИ			С 2 РОЛИКАМИ		
Крепежный элемент M6		TME-330R2MR-FM	TME-330R2SR-FM	TME-330R2SSA-FM	TME-450R2MR-FM	TME-450R2SR-FM	TME-450R2SSA-FM
		TME-330R2MR-BM	TME-330R2SR-BM	TME-330R2SSA-BM	TME-450R2MR-BM	TME-450R2SR-BM	TME-450R2SSA-BM
Гайка M6		TME-330R2MR-NM	TME-330R2SR-NM	TME-330R2SSA-NM	TME-450R2MR-NM	TME-450R2SR-NM	TME-450R2SSA-NM
БЕЗ ВИНТОВ		TME-330R2MR	TME-330R2SR	TME-330R2SSA	TME-450R2MR	TME-450R2SR	TME-450R2SSA
		С 3 РОЛИКАМИ			С 3 РОЛИКАМИ		
Крепежный элемент M6		TME-330R3MR-FM	TME-330R3SR-FM	TME-330R3SSA-FM	TME-450R3MR-FM	TME-450R3SR-FM	TME-450R3SSA-FM
		TME-330R3MR-BM	TME-330R3SR-BM	TME-330R3SSA-BM	TME-450R3MR-BM	TME-450R3SR-BM	TME-450R3SSA-BM
Гайка M6		TME-330R3MR-NM	TME-330R3SR-NM	TME-330R3SSA-NM	TME-450R3MR-NM	TME-450R3SR-NM	TME-450R3SSA-NM
БЕЗ ВИНТОВ		TME-330R3MR	TME-330R3SR	TME-330R3SSA	TME-450R3MR	TME-450R3SR	TME-450R3SSA
		С 5 РОЛИКАМИ			С 5 РОЛИКАМИ		
Крепежный элемент M6		TME-330R5MR-FM	TME-330R5SR-FM	TME-330R5SSA-FM	TME-450R5MR-FM	TME-450R5SR-FM	TME-450R5SSA-FM
		TME-330R5MR-BM	TME-330R5SR-BM	TME-330R5SSA-BM	TME-450R5MR-BM	TME-450R5SR-BM	TME-450R5SSA-BM
Гайка M6		TME-330R5MR-NM	TME-330R5SR-NM	TME-330R5SSA-NM	TME-450R5MR-NM	TME-450R5SR-NM	TME-450R5SSA-NM
БЕЗ ВИНТОВ		TME-330R5MR	TME-330R5SR	TME-330R5SSA	TME-450R5MR	TME-450R5SR	TME-450R5SSA

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛАСТИНЫ С РОЛИКАМИ — ВЕРСИЯ 152,4 mm (6 ДЮЙМОВ) И 228,6 mm (9 ДЮЙМОВ)

www.SystemPlastSmartGuide.com

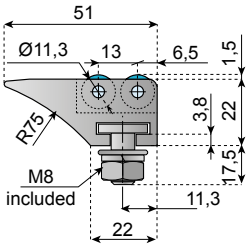


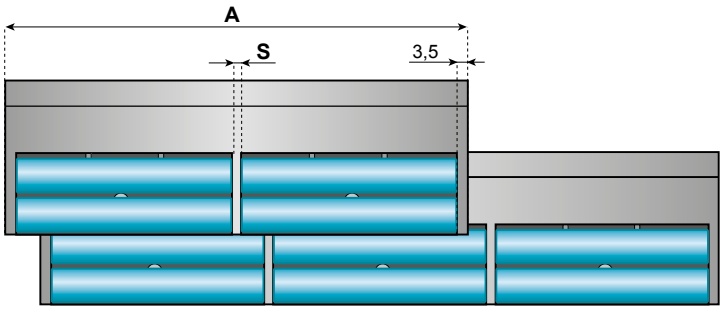
Тип:

SR Пластиковые ролики со свойствами снижения шума

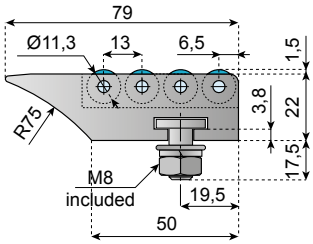
SSA Пластиковые ролики с подшипниками с микрошариками для очень низкого коэффициента трения

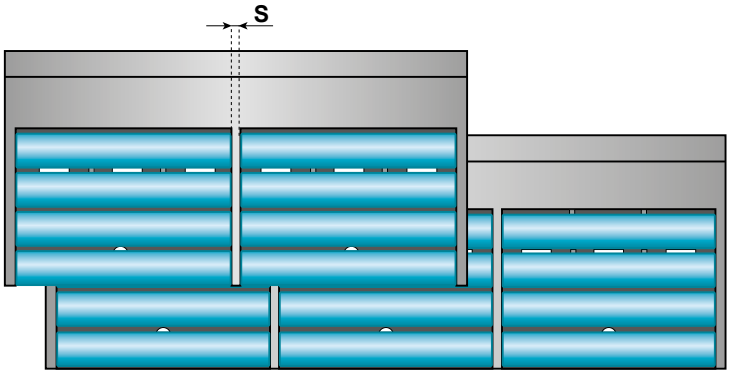
ВЕРСИЯ С 2 РОЛИКАМИ



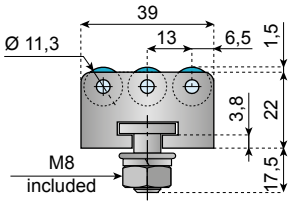


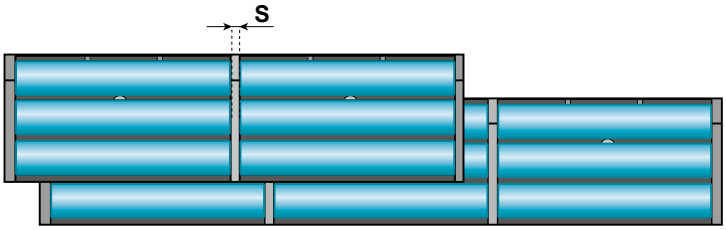
ВЕРСИЯ С 4 РОЛИКАМИ





ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ РОЛИКОВЫЙ МОДУЛЬ



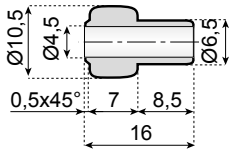


Материал:
Основная часть: термопластичный полимер из ацетала
Ролики: ацетал (тип SSA), термопластичная смола со свойствами снижения шума (тип SR).
Штыри, арматура и подшипники с микрошариками (только SSA): нержавеющая сталь

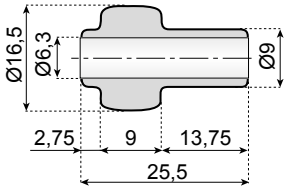


		ВЕРСИЯ 152,4 MM (6 ДЮЙМОВ)		ВЕРСИЯ 228,6 MM (9 ДЮЙМОВ)	
		Тип роликов: A = 154 — S = 3		Тип роликов: A = 225 — S = 1,5	
		SR	SSA	SR	SSA
		С 2 РОЛИКАМИ		С 2 РОЛИКАМИ	
Крепежный элемент M8		TME-K600R2SR-FM	TME-K600R2SSA-FM	TME-K900R2SR-FM	TME-K900R2SSA-FM
		С 4 РОЛИКАМИ		С 4 РОЛИКАМИ	
Крепежный элемент M8		TME-K600R4SR-FM	TME-K600R4SSA-FM	TME-K900R4SR-FM	TME-K900R4SSA-FM
		С 3 РОЛИКАМИ		С 3 РОЛИКАМИ	
Крепежный элемент M8		TMC-K600R3SR-FM	TMC-K600R3SSA-FM	TMC-K900R3SR-FM	TMC-K900R3SSA-FM



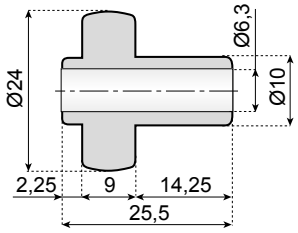


Material	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
POM	**RF-11B4ML16-PMW**	**RF-11B4ML16-PMG**	100

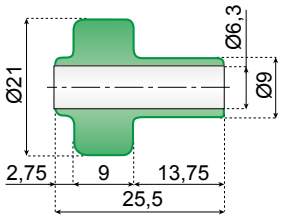


Material	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
POM	**RF-17B6ML26-PMW** MOQ	**RF-17B6ML26-PMG**	100

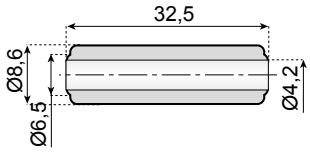
MOQ Мин. количество для заказа: 2500 шт.



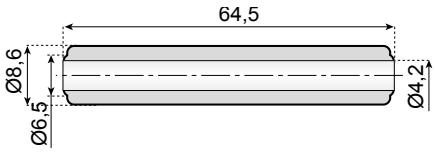
Material	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА	РОЛИК ЧЕРНОГО ЦВЕТА	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
POM	**RF-24B6ML26-PMW**	**RF-24B6ML26-PMSD**	100



Material	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
POM	**RF-21B6ML26-PMG**	100



Material	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
POM	**R-9B4ML33-PMW**	**R-9B4ML33-PMG**	100



Material	РОЛИК БЕЛОГО ЦВЕТА	РОЛИК ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
POM	**R-9B4ML65-PMW**	**R-9B4ML65-PMG**	100

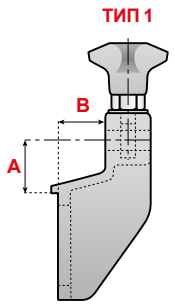
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

53510a ИНДЕКС КРОНШТЕЙНОВ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

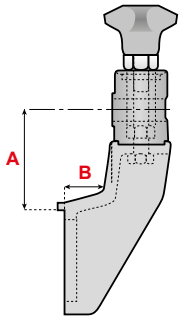
www.SystemPlastSmartGuide.com

БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ С НЕПОДВИЖНЫМ ВЕРХОМ



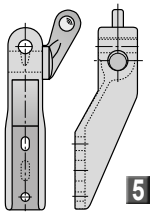
A		B	КОД СТРАНИЦЫ
ТИП 1	ТИП 2		
35	-	31	53555a
-	61	38,5	53560a
65	-	30	53555a
66	-	30,5	53515a
-	78,5	30	53555a
-	89	38,5	53560a

БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ С ВРАЩАЮЩЕЙСЯ ОПОРНОЙ СТОЙКОЙ



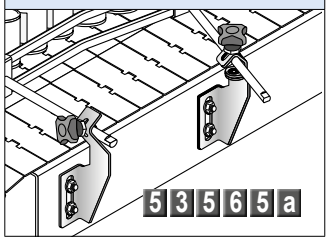
A		B	КОД СТРАНИЦЫ
ТИП 1	ТИП 2		
69	-	31	53525a
77	70	43	53535a
-	69	44	53545a

ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ РЕГУЛЯТОР УРОВНЯ



53555a

БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



53565a

ОПОРНАЯ СТОЙКА



53585a

ПОПЕРЕЧНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



53570a

УГЛОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ ИЗ ТЕРМОПЛАСТИКА



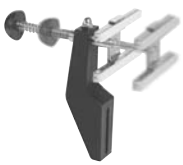
53575a

УГЛОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



53580a

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ РЕЙКИ SPEEDSET™



53595a

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ПОДДОНА КОНВЕЙЕРА



53600a

ЗАЖИМ ДЛЯ ОСНОВАНИЯ ФОТОЭЛЕМЕНТА В СБОРЕ



53605a

ПОПЕРЕЧНЫЕ ЗАМКИ



53610a

Т-ОБРАЗНЫЕ ЗАЖИМЫ



53625a

БЫСТРОРАЗЪЕМНОЕ СОЕДИНЕНИЕ



53630a

ЗАЖИМ ДЛЯ ОСНОВАНИЯ ФОТОЭЛЕМЕНТОВ



53635a

ПОПЕРЕЧНОЕ КРЕПЛЕНИЕ



53645a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

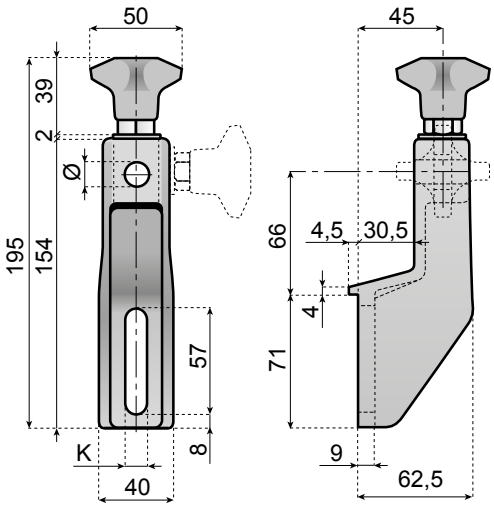
SYSTEM PLAST®

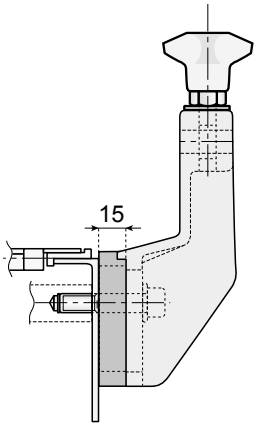
Smart Guide

53515a БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - СТАЦИОНАРНЫЙ ВЕРХ

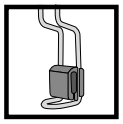
www.SystemPlastSmartGuide.com







ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	K mm	Ø 12	Ø 14	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PA-FG	9	BKF-66W31L-90P12	BKF-66W31L-90P14	50
	10,5	BKF-66W31L-105P12	BKF-66W31L-105P14	



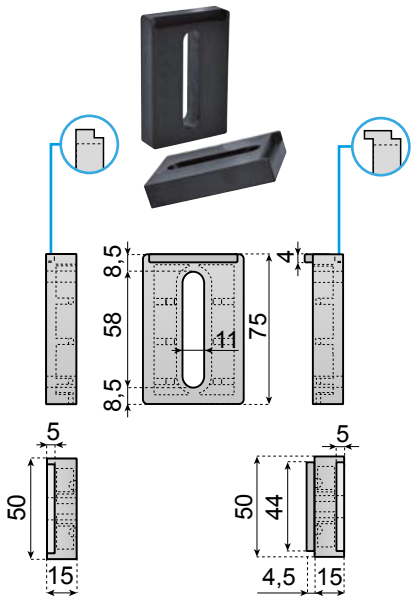
Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:

53600a



Информацию о других типах держателя см. по номеру:

53515b



КРОНШТЕЙН С БОЛТОМ С ПРОУШИНОЙ И РУЧКОЙ

поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·м.

РАСПОРКА ДЛЯ КРОНШТЕЙНА

ТИП	ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
Без выступа	PA-FG	SP-7550T15	50
С выступом		SP-7550T15L	50

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

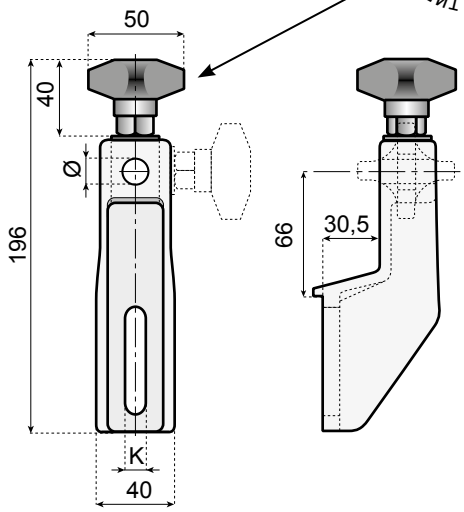
53515b БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - СТАЦИОНАРНЫЙ ВЕРХ

www.SystemPlastSmartGuide.com



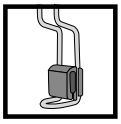
поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 40Nm.



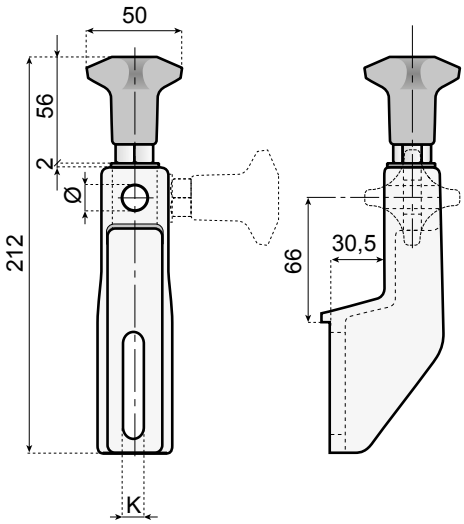


ВЕРСИЯ С ПЛАСТИКОВОЙ РУЧКОЙ

	ПАЗ K	Ø 12	Ø 14	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	9	BKF-66W31L-90P12E	BKF-66W31L-90P14E	50
	10,5	BKF-66W31L-105P12E	BKF-66W31L-105P14E	50

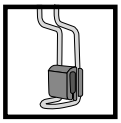


Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:
53600a

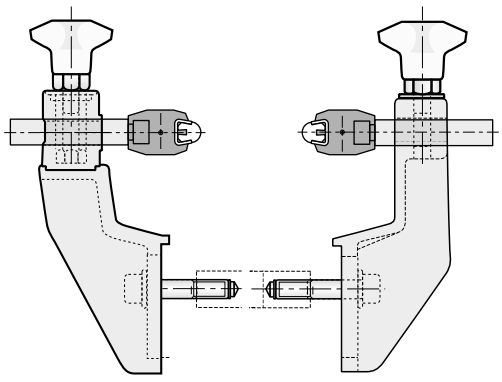


ВЕРСИЯ С ВЫСОКОЙ РУЧКОЙ

	ПАЗ K	Ø 12	Ø 14	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	9	BKF-66W31L-90P12H	BKF-66W31L-90P14H	50
	10,5	BKF-66W31L-105P12H	BKF-66W31L-105P14H	50



Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:
53600a



Этот кронштейн подходит для использования совместно с кронштейнами с поворотным верхом.

53525a



Информацию о других типах кронштейнов см. по номеру:
53515a

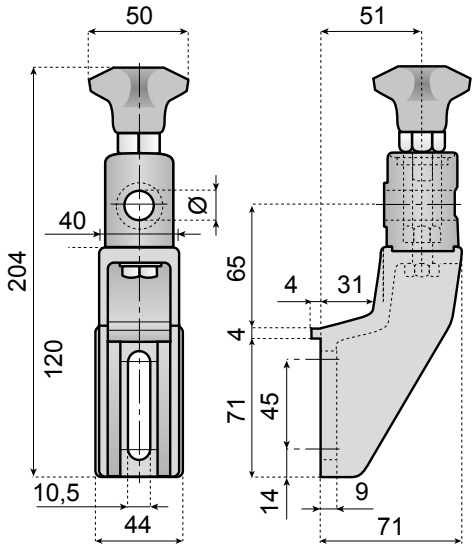


Информацию о распорках для кронштейнов см. по номеру:
53515a

53525a БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ВЕРСИЯ С НИЗКИМ ПОВОРОТНЫМ ВЕРХОМ

www.SystemPlastSmartGuide.com

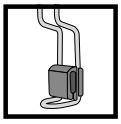






Информацию о других типах кронштейнов см. по номеру:

53525b

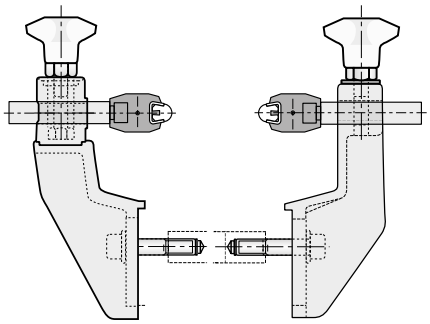


Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:

53600a

						
ПЛАСТИК				**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304**		
Ø 12	**Ø 14**	**Ø 16**	**Ø 20**	**Ø 12**	**Ø 14**	**Ø 16**
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ						
BKR-69W31LP-P12	**BKR-69W31LP-P14**	**BKR-69W31LP-P16**	* **BKR-69W31LP-P20**	**BKR-69W31LS-P12**	**BKR-69W31LS-P14**	**BKR-69W31LS-P16**

* Подходит для регулировки Speedset™: 53595a



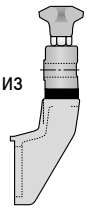
Этот кронштейн подходит для использования совместно с кронштейнами со стационарным верхом.

53515a

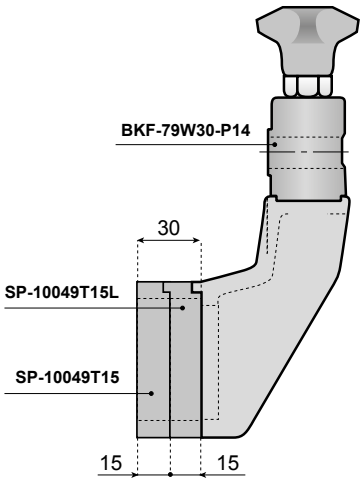


Информацию о распорках для регулируемых головок из PA-FG см. по номеру:

53535a



ЗАПЧАСТИ



Регулируемый кронштейн

поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·m.



Информацию о распорках для кронштейнов см. по номеру:

53515a

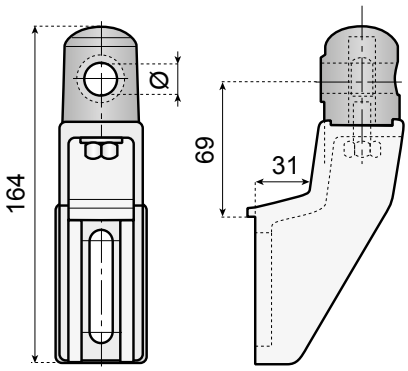
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

53525b БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ВЕРСИЯ С НИЗКИМ ПОВОРОТНЫМ ВЕРХОМ

www.SystemPlastSmartGuide.com

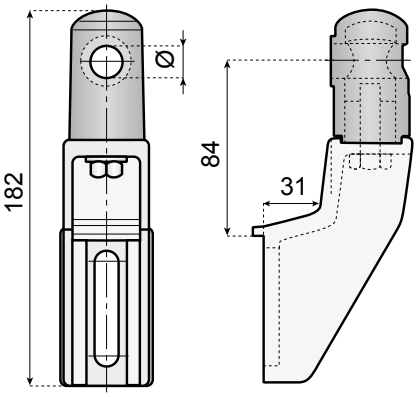
поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·м.



ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТЫМ ВЕРХОМ



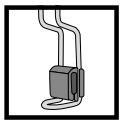
Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
BKR-69W31LP-P12B	BKR-69W31LP-P14B	BKR-69W31LP-P16B	50



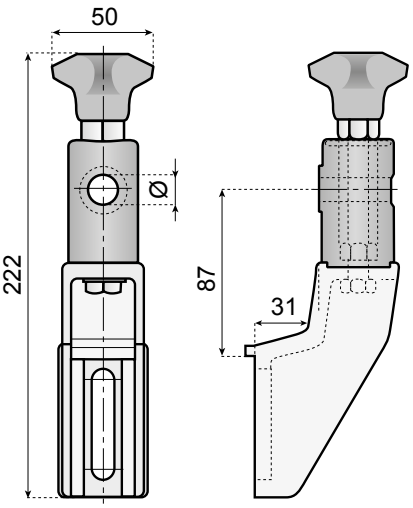
ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТЫМ ВЕРХОМ (ВЫСОКИМ)



Ø 12	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
BKR-84W31LP-P12B	50



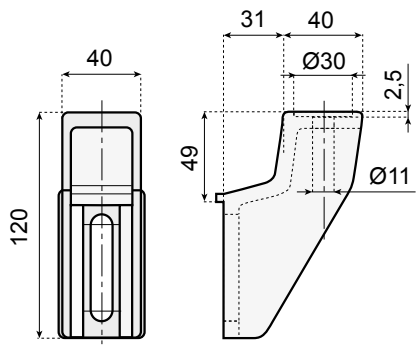
Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:
53600a



ВЕРСИЯ С ВЫСОКИМ ВЕРХОМ



Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
BKR-87W31LP-P12	BKR-87W31LP-P14	BKR-87W31LP-P16	50



ВЕРСИЯ БЕЗ ВЕРХА



ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG	BK-49W31L	50



Информацию о других типах кронштейнов см. по номеру:
53525a



Информацию о распорках для кронштейнов см. по номеру:
53525a

SYSTEM PLAST®

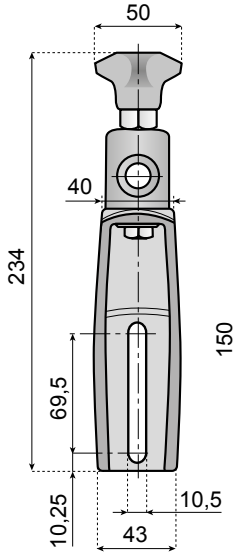
Smart Guide

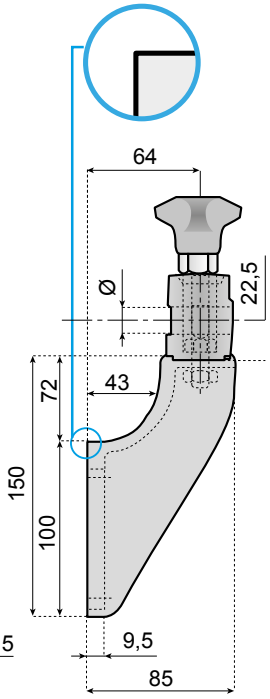
53535a БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ПОВОРОТНЫЙ ВЕРХ

www.SystemPlastSmartGuide.com

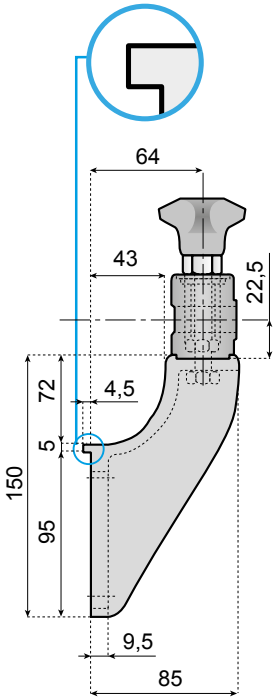


БЕЗ ВЫСТУПА

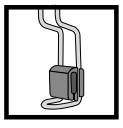




С ВЫСТУПОМ



		ПЛАСТИК			
		Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20
ПЛАСТИК		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	Без выступа	BKR-72W43P-P12	BKR-72W43P-P14	BKR-72W43P-P16 *	BKR-72W43P-P20
	С выступом	BKR-77W43LP-P12	BKR-77W43LP-P14	BKR-77W43LP-P16 *	BKR-77W43LP-P20
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	Без выступом	BKR-72W43S-P12	BKR-72W43S-P14	BKR-72W43S-P16 *	-
	С выступом	BKR-77W43LS-P12	BKR-77W43LS-P14	BKR-77W43LS-P16 *	-



Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:

53600a

РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ КРОНШТЕЙН

поперечные крепления: кронштейн и регулируемая головка из армированного полиамида; болт с проушиной, гайка, винты и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304; ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.

Примечание. Винт предназначен для регулировки положения стержня и настраиваемости головки. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·m.

* Подходит для регулировки Speedset™:

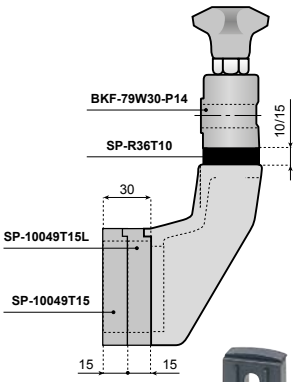
53595a

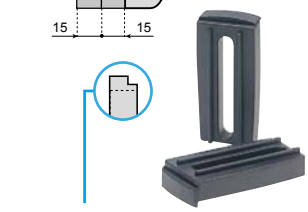


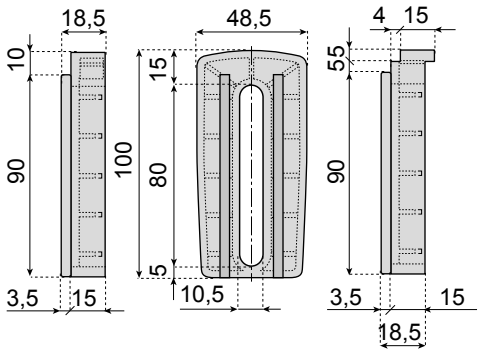
Информацию о других типах кронштейнов см. по номеру:

53535b

ЗАПЧАСТИ



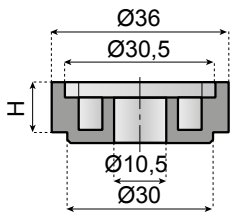




ТИП	ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
Без выступом	PA-FG	SP-10049T15	50
С выступом		SP-10049T15L	50

РАСПОРКА ДЛЯ РЕГУЛИРУЕМЫХ ГОЛОВОК ИЗ PA-FG





H	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
10	SP-R36T10	100
15	SP-R36T15	

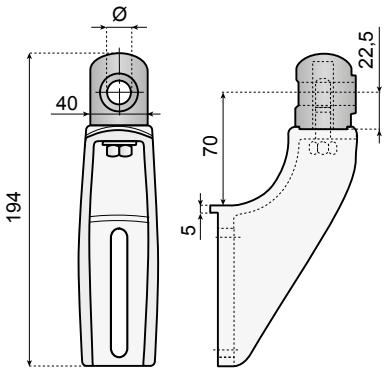
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

53535b БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ПОВОРОТНЫЙ ВЕРХ

www.SystemPlastSmartGuide.com

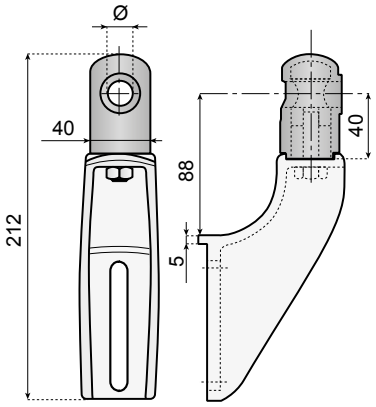
поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·m.





ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТЫМ ВЕРХОМ

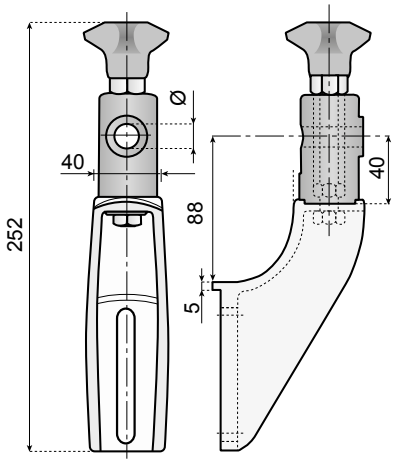
	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
Без выступа	BKR-70W43P-P12B	BKR-70W43P-P14B	BKR-70W43P-P16B	50
С выступом	BKR-75W43LP-P12B	BKR-75W43LP-P14B	BKR-75W43LP-P16B	50





ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТЫМ ВЕРХОМ (ВЫСОКИМ)

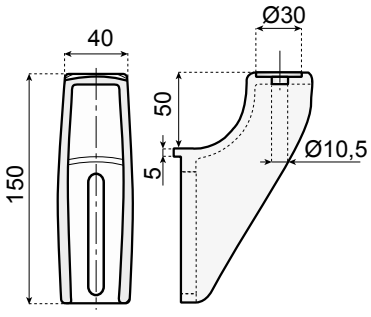
	Ø 12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
Без выступа	BKR-88W43P-P12B	50
С выступом	BKR-93W43LP-P12B	50





ВЕРСИЯ С ВЫСОКИМ ВЕРХОМ

	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
Без выступа	BKR-88W43P-P12	BKR-88W43P-P14	BKR-88W43P-P16	50
С выступом	BKR-93W43LP-P12	BKR-93W43LP-P14	BKR-93W43LP-P16	50





ВЕРСИЯ БЕЗ ВЕРХА

	ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
Без выступа	PA-FG	BK-50W43	50
С выступом		BK-55W43L	50

Информацию о других типах кронштейнов см. по номеру: 53535a

Информацию о распорках для кронштейнов см. по номеру: 53535a

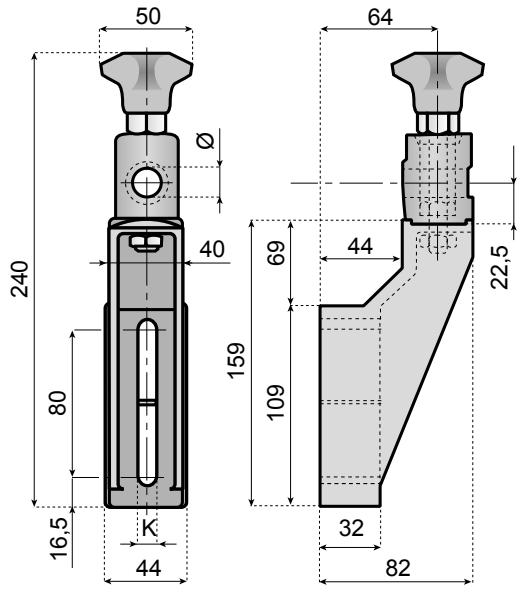
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

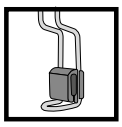
53545a БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ПОВОРОТНЫЙ ВЕРХ

www.SystemPlastSmartGuide.com





		ПЛАСТИК		
		Ø 12	Ø 14	Ø 16
ПЛАСТИК		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
	Паз K 8,5	BKR-69W44P-85P12	BKR-69W44P-85P14	BKR-69W44P-85P16
	Паз K 10,5	BKR-69W44P-105P12	BKR-69W44P-105P14	BKR-69W44P-105P16
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
	Паз K 8,5	BKR-69W44S-85P12	BKR-69W44S-85P14	BKR-69W44S-85P16
	Паз K 10,5	BKR-69W44S-105P12	BKR-69W44S-105P14	BKR-69W44S-105P16



Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру: 53600a



Информацию о других типах кронштейнов см. по номеру: 53545b



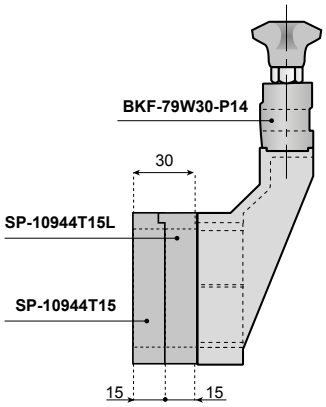
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

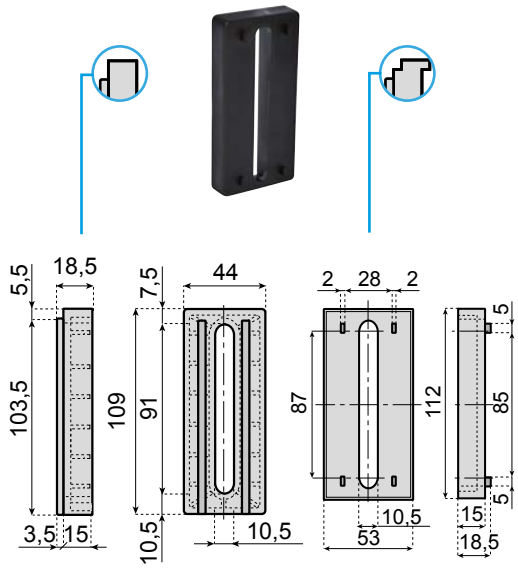
РЕГУЛИРУЕМЫЙ КРОНШТЕЙН

поперечные крепления: кронштейн и регулируемая головка из армированного полиамида; болт с проушиной, гайка, винты и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304; ручка из полиамида PA-FG со вставкой из никелированной латуни.

Примечание. Винт предназначен для регулировки положения стержня и настраиваемости головки.
Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·m.

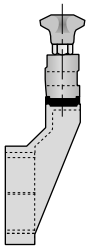
ЗАПЧАСТИ





SP-10944T15 SP-11253T15

ТИП	ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
 Без выступом	PA-FG	SP-10944T15	50
 С выступом		SP-11253T15	50





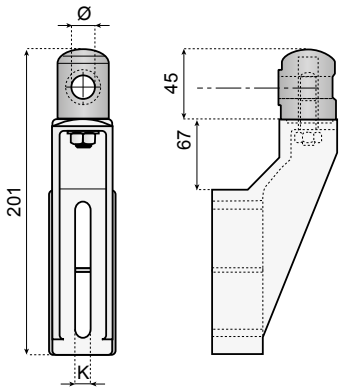
Информацию о распорке для регулируемых головок из PA-FG см. по номеру: 53535a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

53545b БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ПОВОРОТНЫЙ ВЕРХ

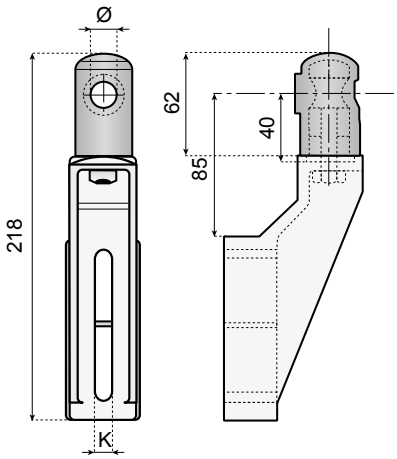
www.SystemPlastSmartGuide.com





ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТЫМ ВЕРХОМ

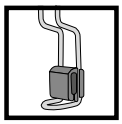
ПАЗ K	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
8,5	BKR-67W44P-85P12B	BKR-67W44P-85P14B	BKR-67W44P-85P16B	50
10,5	BKR-67W44P-105P12B	BKR-67W44P-105P14B	BKR-67W44P-105P16B	





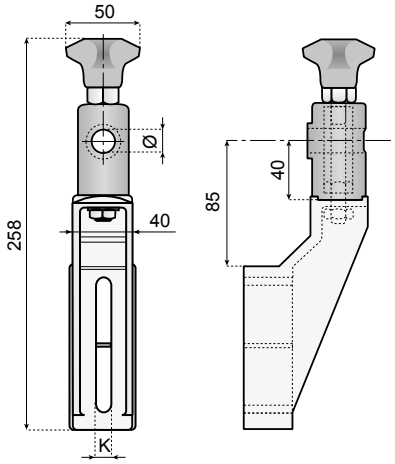
ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТЫМ ВЕРХОМ (ВЫСОКИМ)

ПАЗ K	Ø 12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
8,5	BKR-85W44P-85P12B	50
10,5	BKR-85W44P-105P12B	



Подходит для держателей для поддона конвейера;
см. по номеру:

53600a

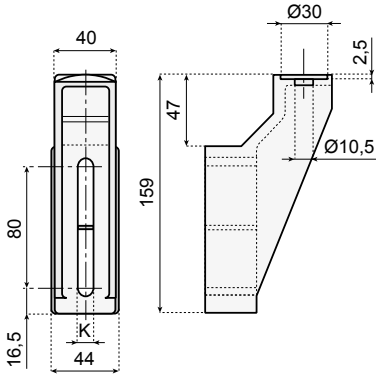


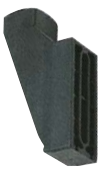


ВЕРСИЯ С ВЫСОКИМ ВЕРХОМ

ПАЗ K	Ø 12	Ø 14	Ø 16	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
8,5	BKR-85W44P-85P12	BKR-85W44P-85P14	BKR-85W44P-85P16	50
10,5	BKR-85W44P-105P12	BKR-85W44P-105P14	BKR-85W44P-105P16	

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.





ВЕРСИЯ БЕЗ ВЕРХА

ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ПАЗ K	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG	8,5	BK-47W44-85	50
	10,5	BK-47W44-105	



Информацию о других типах кронштейнов см. по номеру:

53545a



Информацию о распорках для кронштейнов см. по номеру:

53545a

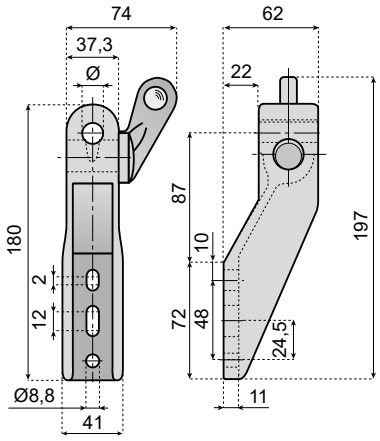
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

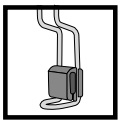
53555a БОКОВОЙ КРОНШТЕЙН - СТАЦИОНАРНЫЙ, ДРУГИЕ ВЕРСИИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



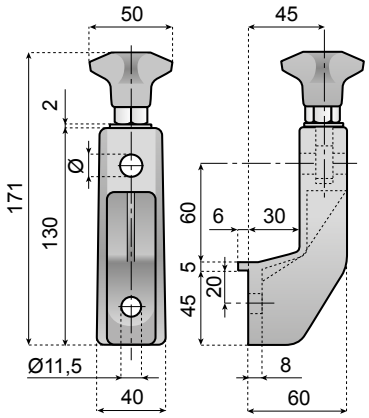


ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	Ø 12	Ø 14	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PA-FG	BKE-85W22-P12	BKE-85W22-P14	50



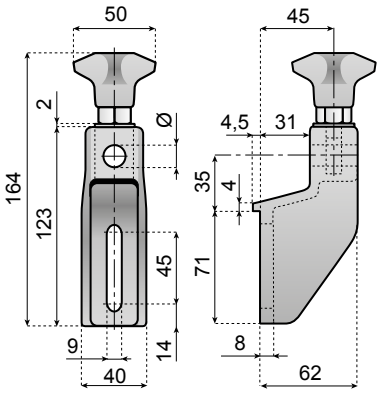
Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру: 53600a



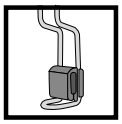


ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	Ø 12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG	BKF-65W30L-P12	50



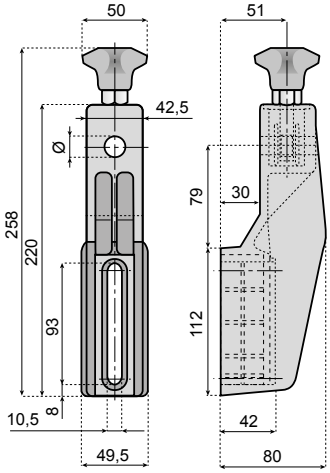


ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	Ø 12	Ø 14	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
PA-FG	BKF-35W31L-P12	BKF-35W31L-P14	50



Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру: 53600a





поперечные крепления: кронштейн из армированного полиамида; болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304; ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.

Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·m.

ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	Ø 12	Ø 16
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG	BKF-79W30-P12	BKF-79W30-P14

Информацию о распорках для кронштейнов см. по номеру: 53545a

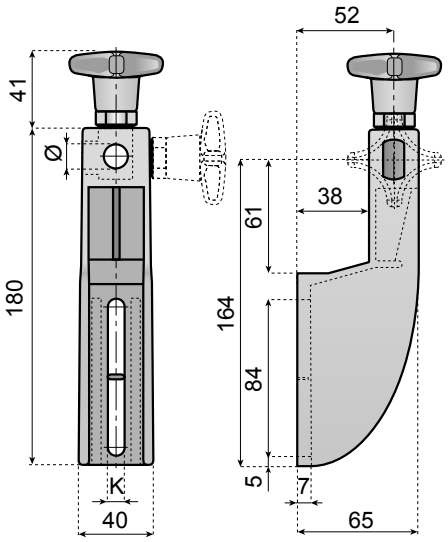
SYSTEM PLAST®

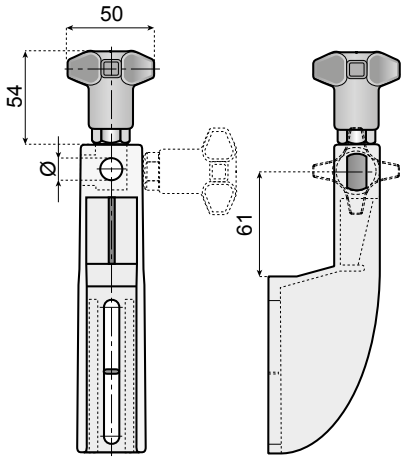
Smart Guide

53560a БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - СТАЦИОНАРНЫЙ ВЕРХ

www.SystemPlastSmartGuide.com







Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:

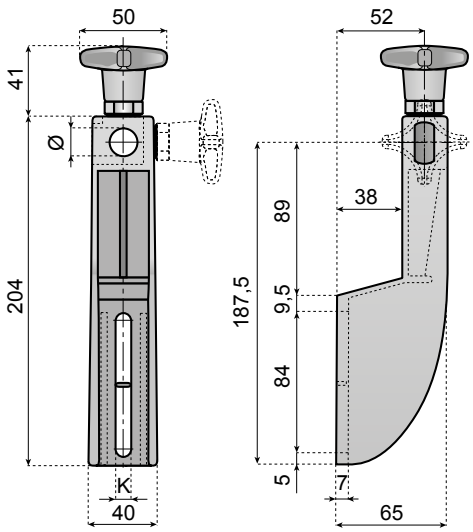
53600a

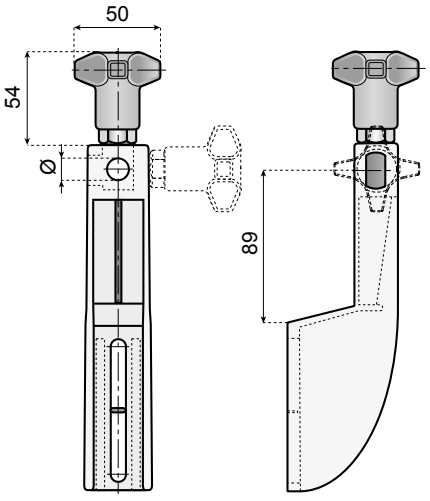
ПАЗ K	Ø 12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
9	BKF-61W38-90P12	50
10,5	BKF-61W38-105P12	

С ВЫСОКОЙ РУЧКОЙ

ПАЗ K	Ø 12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
9	BKF-61W38-90P12H	50
10,5	BKF-61W38-105P12H	







КРОНШТЕЙН С БОЛТОМ С ПРОУШИНОЙ И РУЧКА

поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 4 кг·m.

Подходит для держателей для поддона конвейера, см. по номеру:

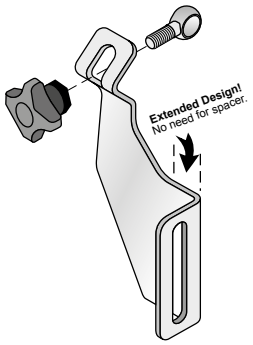
53600a

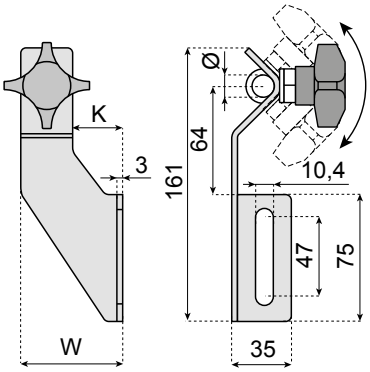
ПАЗ K	Ø 12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
9	BKF-89W38-90P12	50
10,5	BKF-89W38-105P12	

С ВЫСОКОЙ РУЧКОЙ

ПАЗ K	Ø 12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
9	BKF-89W38-90P12H	50
10,5	BKF-89W38-105P12H	

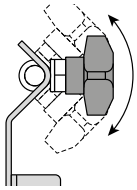
БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

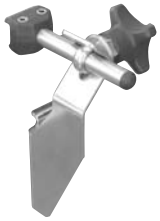


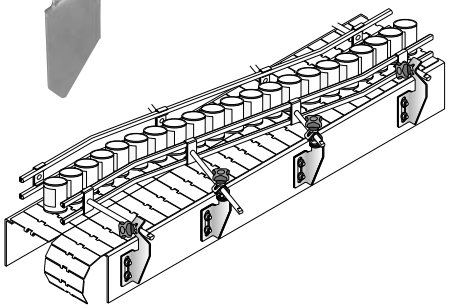


* Подходит для регулировки Speedset™:

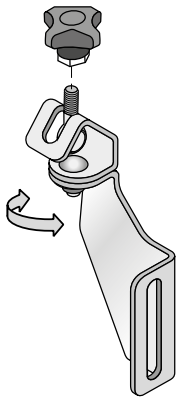
5 3 5 9 5 a

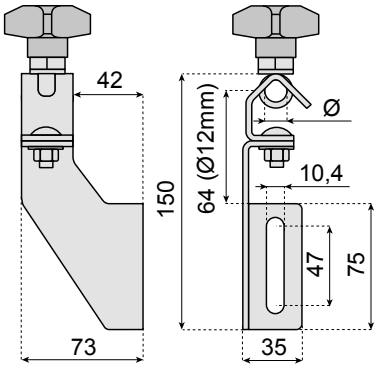






W	K	Ø 12–13	Ø 14	Ø 16		Ø 20	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
60	29	VG-213-12-01	VG-213-14-01	VG-213-58-01	*	VG-213-20-01	4
77,5	48	VG-213-12-02	VG-213-14-02	VG-213-58-02	*	VG-213-20-02	

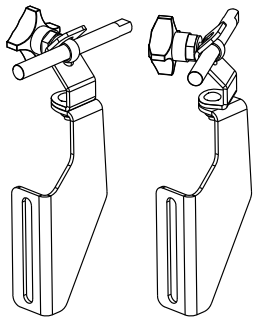




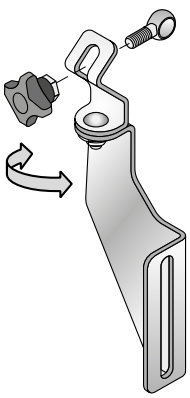
КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ PEEK VALU GUIDE® ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

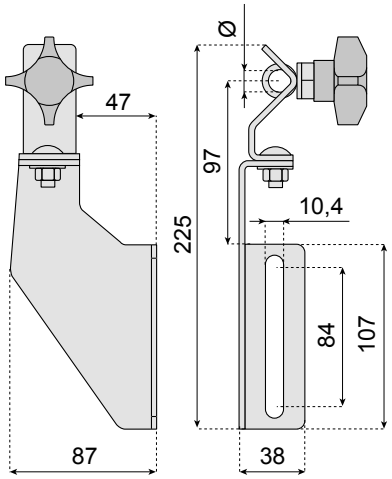
поперечные крепления: основная часть из нержавеющей стали, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали. AISI 304, ручка из армированного полиамида со вставкой из никелированной латуни.

Примечание. Универсальная, санитарная конструкция для работы в условиях действия высоких температур или коррозионных
средах, высокая или низкая, со стационарным или поворотным верхом.



Ø 12–13	Ø 14	Ø 16		Ø 20	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
VG-213R-12-01	VG-213R-14-01	VG-213R-58-01	*	VG-213R-20-01	4





Ø 12–13	Ø 14	Ø 16		Ø 20	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ					
VG-223R-12-01	VG-223R-14-01	VG-223R-58-01	*	VG-223R-20-01	4

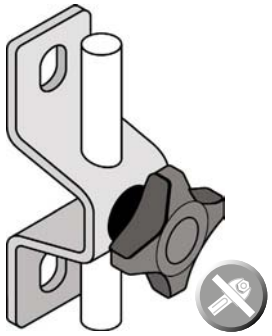
Информацию о версии из пластика см. по номеру:

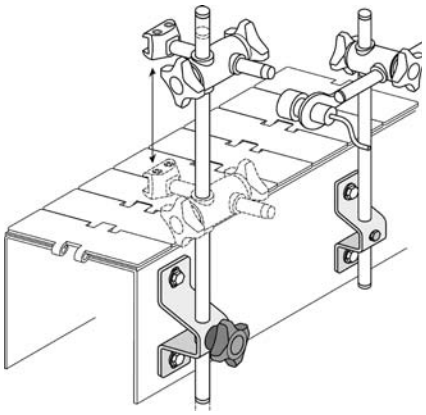
53625a

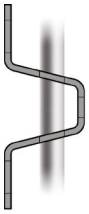
КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ РЕЕК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

поперечные крепления типа A: основная часть из нержавеющей стали, вставка из никелированной латуни, винт из нержавеющей стали.

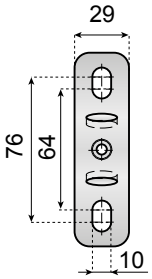
поперечные крепления типа B: основная часть из нержавеющей стали, болт с проушиной и клипса для направляющей из нержавеющей стали, ручка из армированного полиамида со вставкой из никелированной латуни.

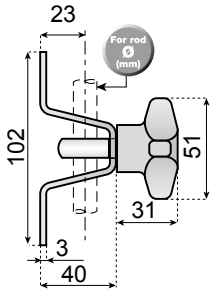


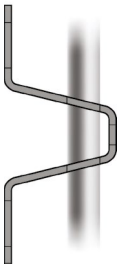




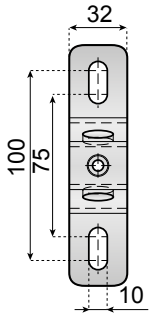
Ø 12–13	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
VG-254K-S-12	10

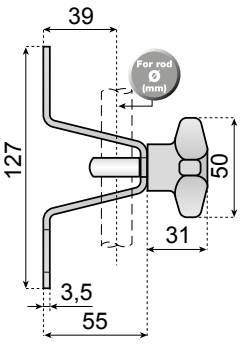






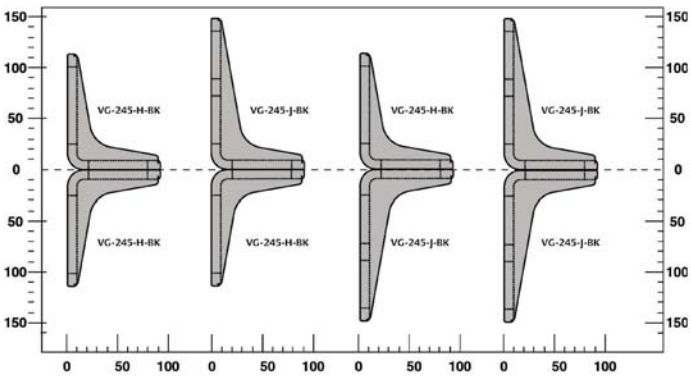
Ø 12–13	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
VG-253K-S-12	VG-253K-S-58	10

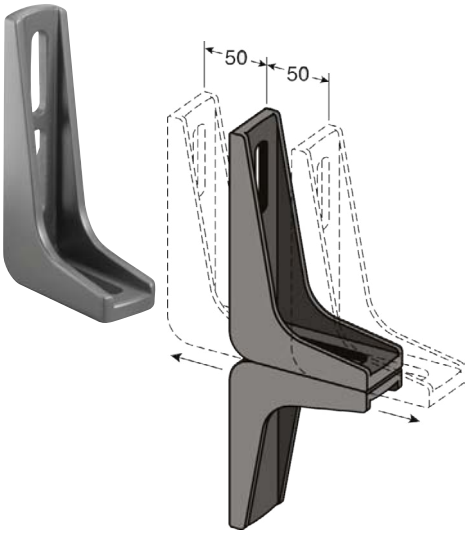


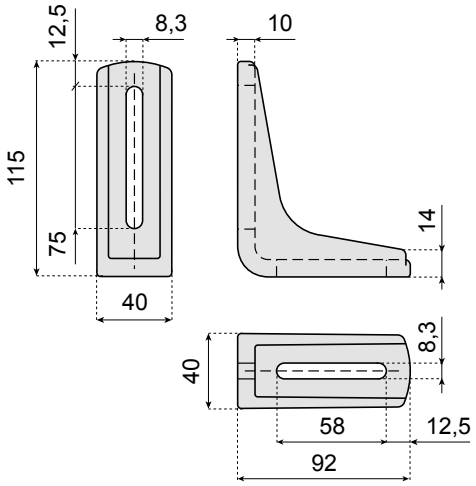


УГЛОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ТЕРМОПЛАСТИК

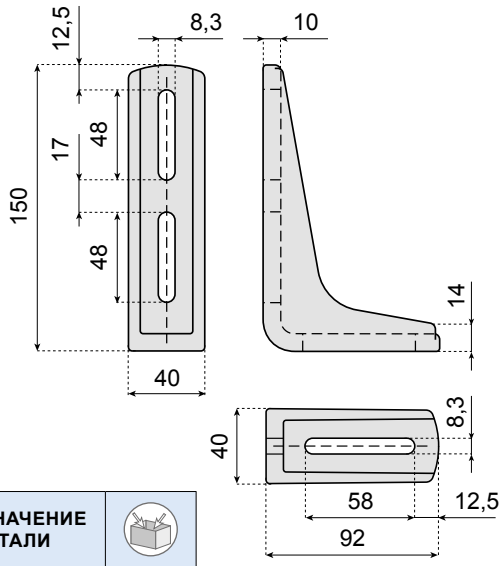
КРОНШТЕЙНЫ ИЗ ПОЛИАМИДА



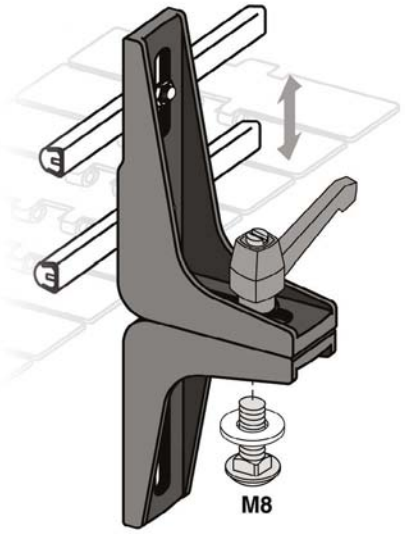




ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
VG-245-H-BK	10

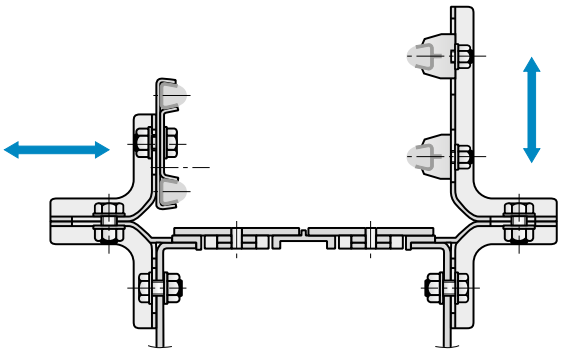


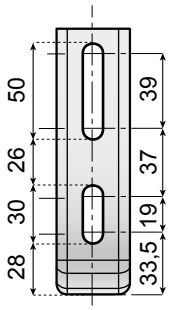
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
VG-245-J-BK	10

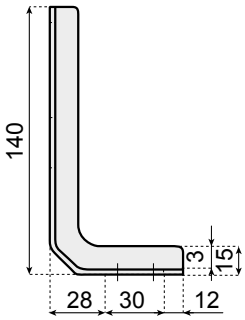


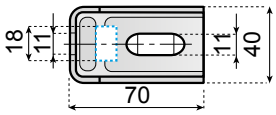
SYSTEM PLAST®

УГЛОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ - ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



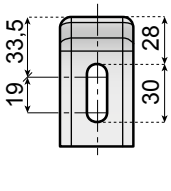


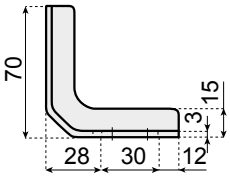


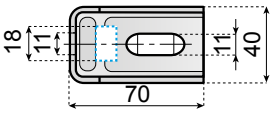




	ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
БЕЗ ВЫСТУПА	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304	BKL-140L70-SS	50









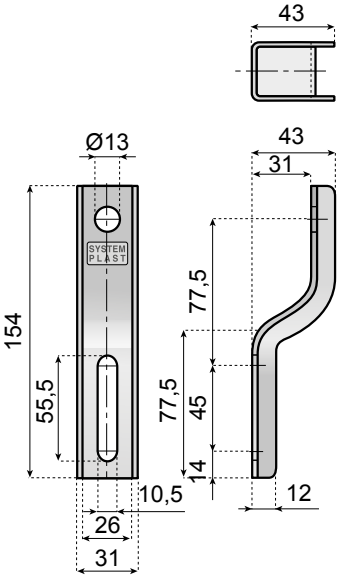
	ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
БЕЗ ВЫСТУПА	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304	BKL-70L70-SS	50

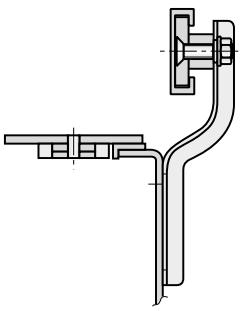
НЕПОДВИЖНЫЙ КРОНШТЕЙН

Толщина: S = 2,5 мм.
Поверхность: галтовочная обработка.
Назначение: крепление боковых направляющих.



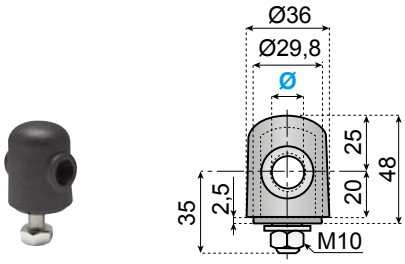
	ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
БЕЗ ВЫСТУПА	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304	BKZ-154-SS	50





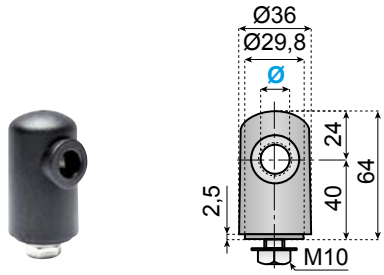
53585a ОПОРНАЯ СТОЙКА

www.SystemPlastSmartGuide.com



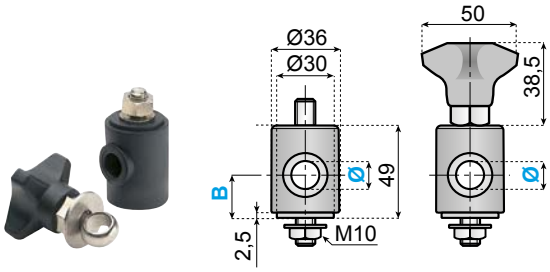
поперечные крепления: армированный полиамид; болт с проушиной, гайка и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304.

Ø 12	Ø 14	Ø 16	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
TOP-20P-P12B	TOP-20P-P14B	TOP-20P-P16B	50



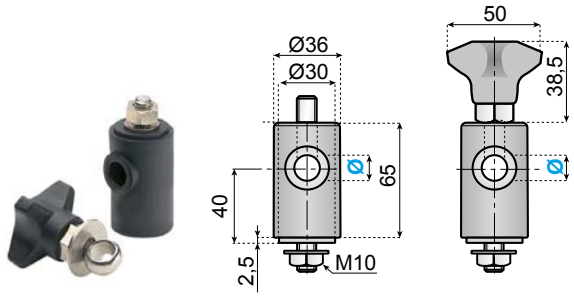
поперечные крепления: головка из армированного полиамида, вставка из никелированной латуни, винт и клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304.

Ø 12	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
TOP-40P-P12BB	50



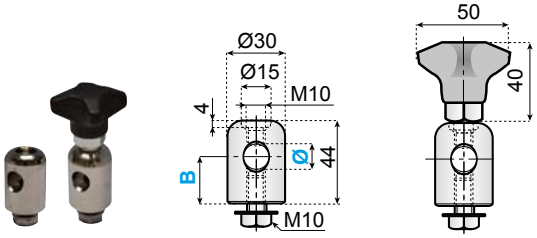
поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной, винт, гайка, клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, гайка и шестиугольная втулка из никелированной латуни.

Ø	B	ВЕРСИЯ БЕЗ РУЧКИ	ВЕРСИЯ С РУЧКОЙ	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
12	23	TOP-23P-P12T	TOP-23P-P12K	50
14		TOP-23P-P14T	TOP-23P-P14K	
16		TOP-23P-P16T	TOP-23P-P16K	
20	24	TOP-24P-P20T	TOP-24P-P20K	



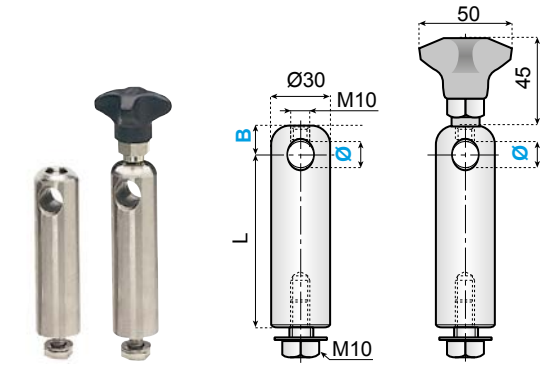
поперечные крепления: армированный полиамид, болт с проушиной, винт, гайка, клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304, гайка и шестиугольная втулка из никелированной латуни.

Ø	ВЕРСИЯ БЕЗ РУЧКИ	ВЕРСИЯ С РУЧКОЙ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
12	TOP-40P-P12T	TOP-40P-P12K	50
14	TOP-40P-P14T	TOP-40P-P14K	
16	TOP-40P-P16T	TOP-40P-P16K	



поперечные крепления: винты и головки из нержавеющей стали AISI 304.

Ø	B	ВЕРСИЯ БЕЗ РУЧКИ	ВЕРСИЯ С РУЧКОЙ	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
12	25	TOP-25S-P12T	TOP-25S-P12K	50
14	24	TOP-24S-P14T	TOP-24S-P14K	
16	23	TOP-23S-P16T	TOP-23S-P16K	



поперечные крепления: винты и головки из нержавеющей стали AISI 304.

Ø	L	B	ВЕРСИЯ БЕЗ РУЧКИ	ВЕРСИЯ С РУЧКОЙ	
			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
12	40	15	TOP-40S-P12T	TOP-40S-P12K	50
	60		TOP-60S-P12T	TOP-60S-P12K	
	90		TOP-90S-P12T	TOP-90S-P12K	
14	60	16	TOP-60S-P14T	TOP-60S-P14K	
	90		TOP-90S-P14T	TOP-90S-P14K	
16	40	17	TOP-40S-P16T	TOP-40S-P16K	
	60		TOP-60S-P16T	TOP-60S-P16K	
	90		TOP-90S-P16T	TOP-90S-P16K	

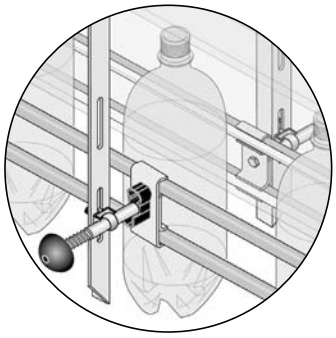


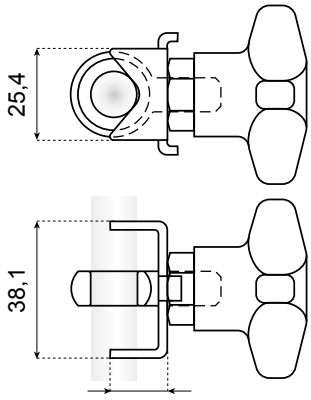
Информацию о крепеже другого типа см. по номеру:

53590a

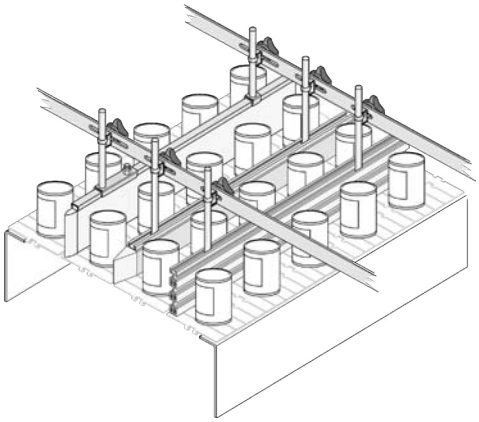
КРЕПЛЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ VALU GUIDE®

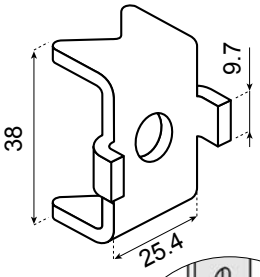
Новые крепления стержней Valu Guide предназначены для фиксации и позиционирования регулировочных стержней. Эти прочные и при этом экономически выгодные крепления доступны со стержнями разного диаметра в неподвижных или поворотных конфигурациях, а также с разными параметрами затяжки.
поперечные крепления: крепления стержней из нержавеющей стали, болт с проушиной и клипса для направляющей и гайки из нержавеющей стали, ручка из полиамида со вставкой из никелированной латуни.

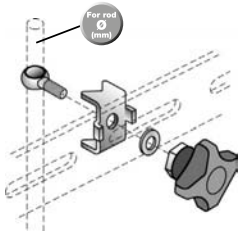




16 mm (стержень 12–13 mm)
17,5 mm (стержень 14 mm)
19 mm (стержень 16 mm)
22 mm (стержень 20 mm)



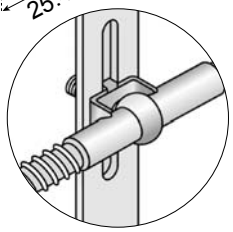


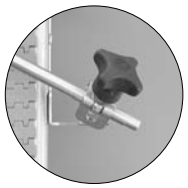


С РУЧКОЙ

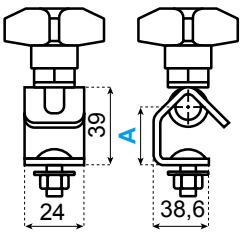
Ø 12–13	Ø 14	Ø 16	Ø 20	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
VG-641T-K-12	VG-641T-K-14	VG-641T-K-58	VG-641T-K-20	8

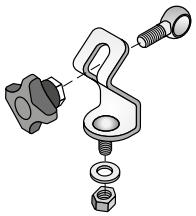
Позиционирующие зацепы фиксируют стержень в пазах кронштейнов под углом 90°.

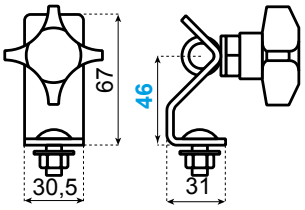












ДЛЯ СТЕРЖНЯ ДИАМЕТРОМ				
Ø 12–13	Ø 14	Ø 16	Ø 20*	
A = 29	A = 27,5	A = 26	A = 24	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
VG-213R-TOP-12	VG-213R-TOP-14	VG-213R-TOP-58	VG-213R-TOP-20	8

* Версии Ø 20 могут быть переделаны на кронштейны SpeedSet™.

ДЛЯ СТЕРЖНЯ ДИАМЕТРОМ				
Ø 12–13	Ø 14	Ø 16	Ø 20*	
A = 46				
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
VG-223R-TOP-12	VG-223R-TOP-14	VG-223R-TOP-58	VG-223R-TOP-20	8

* Версии Ø 20 могут быть переделаны на кронштейны SpeedSet™.



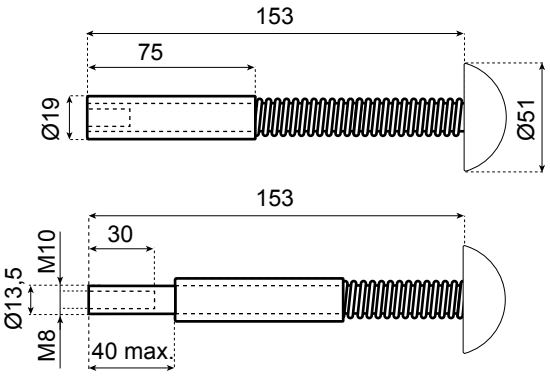
Информацию о других направляющих крепежа см. по номеру:
53585a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

535955a SPEEDSET™ - РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ РЕЙКИ

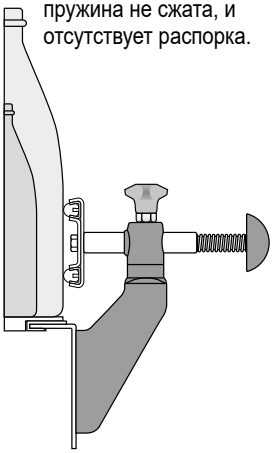
www.SystemPlastSmartGuide.com



Регулировочные детали Speedset™

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ХОД	
VG-Q-75-40-M8	0–40 mm	M8
VG-Q-75-40-M10		M10

Начальное положение:
пружина не сжата, и отсутствует распорка.

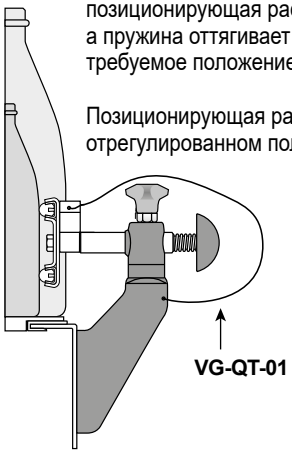


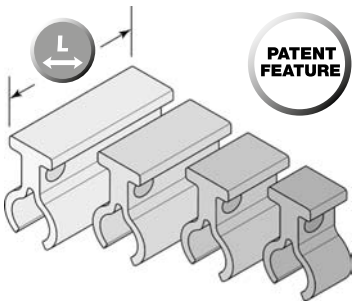
Регулировка:
в результате нажатия ручки происходит сжатие пружины, в результате направляющая рейка перемещается в направлении контейнера меньшего размера.



Измененное положение:
позиционирующая распорка вставлена, а пружина оттягивает рейки в требуемое положение.

Позиционирующая распорка показана в отрегулированном положении



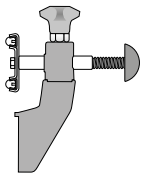


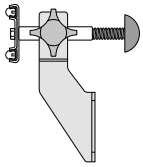
Могут быть соединены с кронштейном или машиной с помощью троса VG-QT-01.

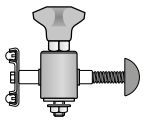
Защелкивающиеся распорки для SPEEDSET™

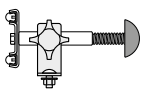
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
VG-QSC-10M	10 мм	Красный	10
VG-QSC-12M	12 мм	Синий	
VG-QSC-16M	16 мм	Черный	
VG-QSC-20M	20 мм	Зеленый	
VG-QSC-25M	25 мм	Фиолетовый	
VG-QSC-30M	30 мм	Оранжевый	
VG-QSC-40M	40 мм	Серый	
VG-QT-01	225 мм		

Для регулировочных систем Speedset™ доступны различные кронштейны. См. по номеру:


535255a
535355a


535655a


535855a


535905a

SYSTEM PLAST®

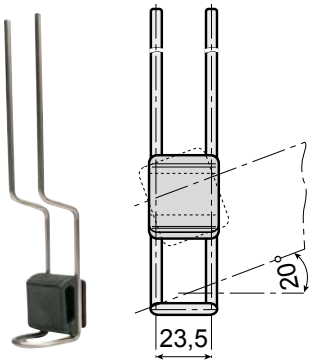
Smart Guide

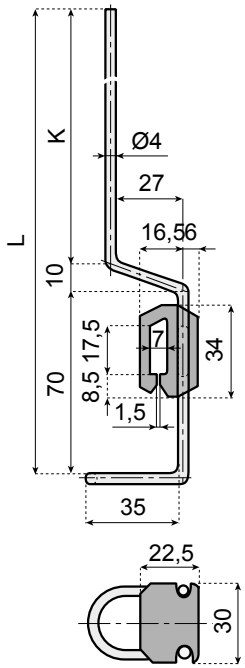
53600a ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ПОДДОНА КОНВЕЙЕРА

www.SystemPlastSmartGuide.com

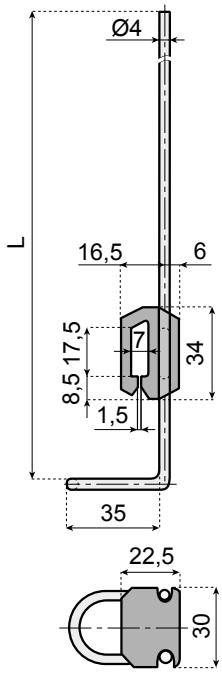
КРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ПОДДОНА КОНВЕЙЕРА

поперечные крепления: металлическое крепление из нержавеющей стали AISI 304,
зажим из полиамида.
запчасти: фиксирующая клипса для направляющей, код 13252.

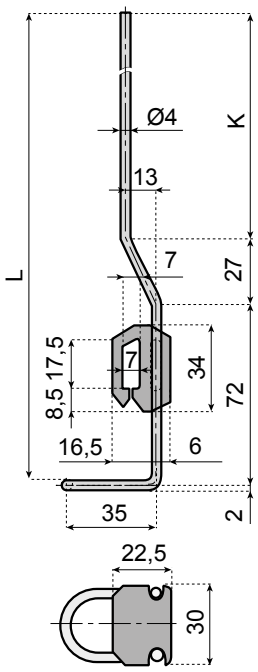




K mm	L mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
100	180	DTS-27H180	50
170	250	DTS-27H250	
200	280	DTS-27H280	



L mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
246	DTS-00H246	50
396	DTS-00H396	



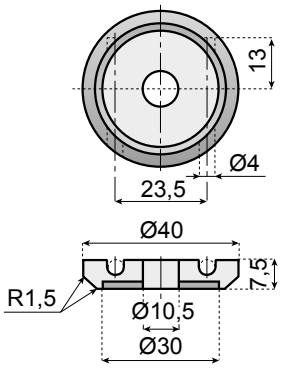
K mm	L mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
83	180	DTS-13H180	50
153	250	DTS-13H250	

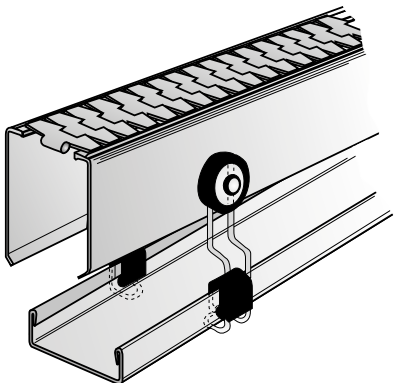
ФИКСИРУЮЩАЯ КЛИПСА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

поперечные крепления: полиамид, клипса для направляющей из нержавеющей стали AISI 304.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
DTS-R40	50





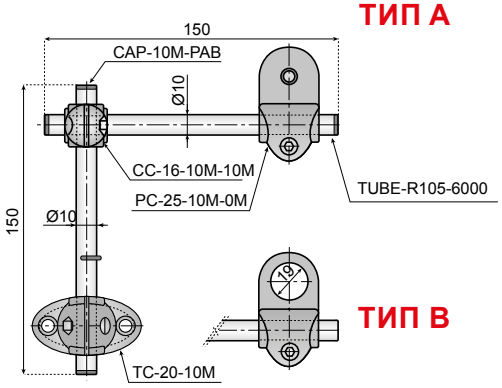
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

53605a КОМПЛЕКТ ЗАЖИМОВ ДЛЯ ОСНОВАНИЯ ФОТОЭЛЕМЕНТА

www.SystemPlastSmartGuide.com





ТИП А

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ НАБОРА ТИП А	
PC-KIT-0M	25*

ТИП В

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ НАБОРА ТИП В	
PC-KIT-19M	25*

поперечные крепления: зажимы из армированного полиамида, затяжной болт и соединительные трубки из нержавеющей стали AISI 304, закрывающие крышки из полиэтилена.
Компоненты: 1 Т-образный зажим, 1 зажим, 1 поперечный замок, 2 соединительные трубки, 4 закрывающие крышки.
Комплект поставки: в разобранном виде.
*** упаковка:** набор из 25 шт.

ОТДЕЛЬНАЯ ТРУБКА

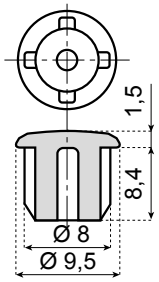


ТРУБКА:
- внешний диам. 10 mm;
- толщина 1 mm;
- длина 6 m.

поперечные крепления: нержавеющая сталь AISI 304.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
TUBE-R10S-6000	50

ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ



крышки: PA-FG черного цвета.

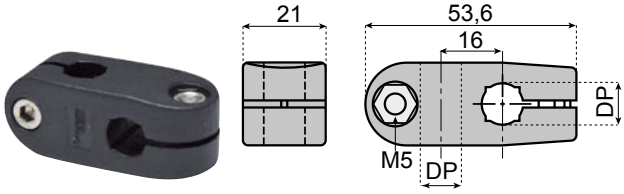
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
CAP-10M-PAB	50

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

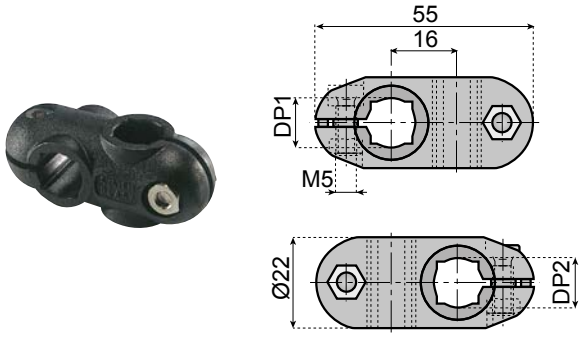
ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ

ТЯЖЕЛЫЕ УСЛОВИЯ



поперечных замков: полиацетал с крепежными элементами из нержавеющей стали.

DP	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
●10/ ■8	VG-619-10M	10
●12/■10	VG-619-12M	
●14/■12	VG-619-14M	



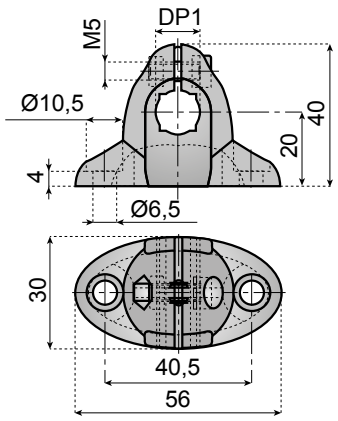
поперечные крепления: армированный полиамид с крепежными элементами из нержавеющей стали.

DP 2	DP 1			
	●10/ ■8	●12/ ■10	●14/ ■12	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
●10/ ■8	CC-16-10M-10M	-	-	50
●12/■10	CC-16-10M-12M	CC-16-12M-12M	-	
●14/■12	CC-16-10M-14M	CC-16-12M-14M	CC-16-14M-14M	

ЗАЖИМ ДЛЯ ОСНОВАНИЯ ФОТОЭЛЕМЕНТА

ТИП A
Т-ОБРАЗНЫЙ ЗАЖИМ



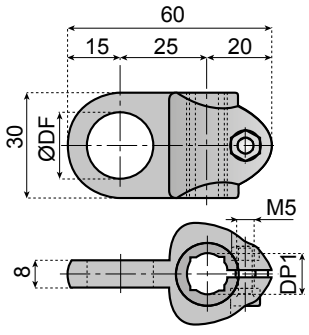


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ТИП	DP 1		Ø DF	
		●	■		
TC-20-10M	A	10	8	-	50
TC-20-12M		12	10	-	
TC-20-14M		14	12	-	

Особенности: предназначен для фиксации отражателей с помощью колпачкового винта и гайки или с помощью зажимной клипсы.
поперечные крепления: армированный полиамид с крепежными элементами из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в собранном виде.

ТИП B

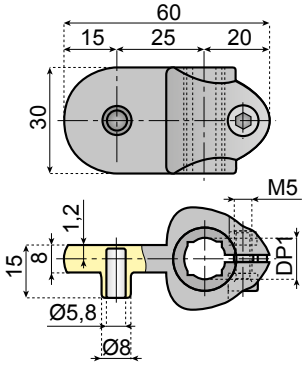




ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ТИП	DP 1		Ø DF	
		●	■		
PC-25-10M-8M	B	10	8	8	50
PC-25-10M-12M		10	8	12	
PC-25-10M-19M		10	8	19	
PC-25-12M-8M		12	10	8	
PC-25-12M-12M		12	10	12	
PC-25-12M-19M		12	10	19	
PC-25-14M-12M		14	12	12	
PC-25-14M-19M		14	12	19	

ТИП C
ЗАЖИМ ОТРАЖАТЕЛЯ





ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ТИП	DP 1		
		●	■	
PC-25-10M-0M	C	10	8	50
PC-25-12M-0M		12	10	
PC-25-14M-0M		14	12	



Информацию о других типах поперечных замков см. по номеру:
53615a
53620a

SYSTEM PLAST®

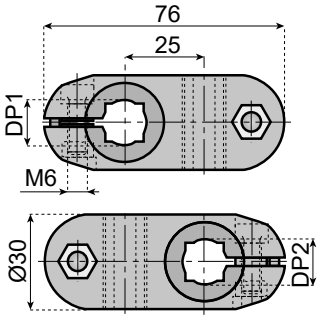
Smart Guide

53615a СТАНДАРТНЫЕ ПОПЕРЕЧНЫЕ ЗАМКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



Особенности: поперечные замки с отверстиями разных конфигураций, включая комбинации отверстий квадратного сечения, изготавливаются из армированного полиамида.
Назначение: соединяет два стержня круглого или квадратного сечения под углом 90°.
поперечные крепления: армированный полиамид с крепежными элементами из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в собранном виде.





Информацию о других типах поперечных замков см. по номеру:
53610a
53620a

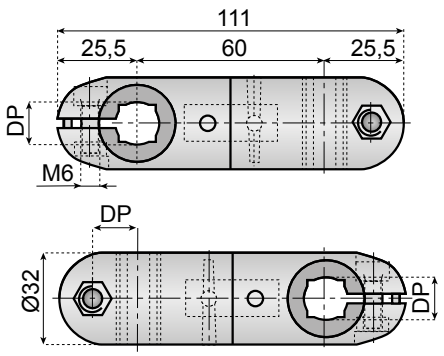
DP 2	DP 1						
	●12/ ■10	●14/ ■12	●15	●16/ ■14	●18	●20/ ■16	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ						
●12/ ■10	CC-25-12M-12M MOQ	-	-	-	-	-	50
●14/ ■12	-	CC-25-14M-14M	-	-	-	-	
●15	-	-	CC-25-15M-15M	-	-	-	
●16/ ■14	CC-25-12M-16M MOQ *	CC-25-14M-16M	CC-25-15M-16M	CC-25-16M-16M	-	-	
●18	-	CC-25-14M-18M	CC-25-15M-18M	CC-25-16M-18M	CC-25-18M-18M	-	
●20/ ■16	-	CC-25-14M-20M	-	CC-25-16M-20M	CC-25-18M-20M	CC-25-20M-20M	

MOQ Мин. количество для заказа: 100 шт.
* Мин. количество для заказа: 50 шт.

ПОПЕРЕЧНЫЕ ИЛИ ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ ЗАМКИ БОЛЬШОЙ ДЛИНЫ

Особенности: поперечные замки с отверстиями разных конфигураций, включая комбинации отверстий квадратного сечения.
поперечные крепления: армированный полиамид с болтами из нержавеющей стали. Внутренняя соединительная муфта и штыри из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.







Эти зажимы также могут быть собраны для 2 параллельных стержней.

Назначение: соединяет два стержня круглого или квадратного сечения под углом 90°.





ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	DP		
	●	■	
VG-60-14M-14M	14	12	100
VG-60-18M-18M	18	-	
VG-60-20M-20M	20	16	

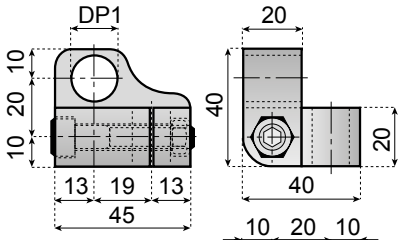
SYSTEM PLAST®

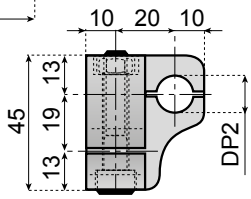
Smart Guide

53620a ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ

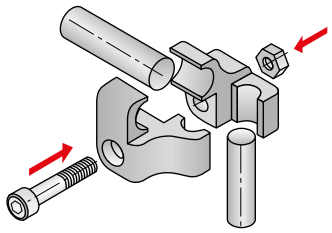
www.SystemPlastSmartGuide.com



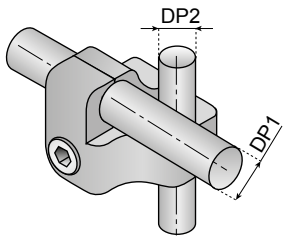




Пример применения



Регулировка с помощью болтов

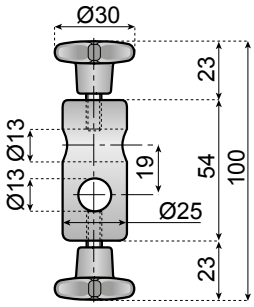


Особенности: благодаря особенностям конструкции обеспечивается быстрая регулировка вертикального и горизонтального положений боковых реек посредством ослабления одного болта или ручки.
поперечные крепления: армированный полиамид, винты из нержавеющей стали AISI 304.
Комплект поставки: в собранном виде.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	DP 1	DP2	
CC-20-12M-12M	12	12	50
CC-20-14M-14M	14	14	



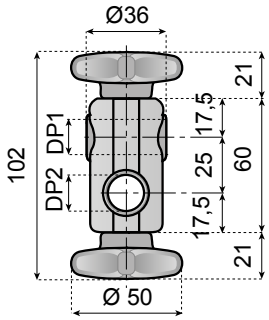
поперечные крепления: армированный полиамид, ручки из полиамида со вставкой из нержавеющей стали.
Назначение: стержень Ø 12 мм.
Комплект поставки: в разобранном виде.



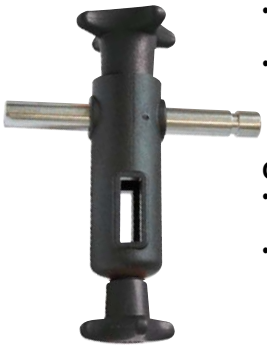
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ СО ЗВЕЗДООБРАЗНЫМИ РУЧКАМИ	
CC-19-12MK-12MK	100



поперечные крепления: корпус из армированного полиамида, арматура из нержавеющей стали, ручки из полиамида с втулками из никелированной латуни.
Особенности: соединяется два стержня круглого сечения под углом 90°. Каждая сторона поперечного замка быстро регулируется посредством ослабления ручки.
Комплект поставки: в собранном виде.

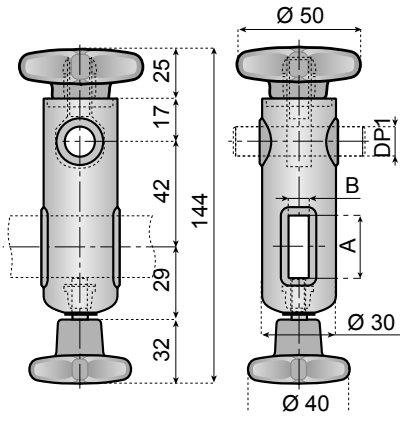


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	DP 1	DP2	
CC-25-12MK-12MK	12	12	50
CC-25-12MK-14MK	12	14	
CC-25-12MK-16MK	12	16	
CC-25-14MK-14MK	14	14	
CC-25-16MK-16MK	16	16	



Компоненты.
- Основная часть из армированного полиамида.
- Клипса для направляющей и арматура из нержавеющей стали.
- Ручки из армированного полиамида с одной резьбовой вставкой из нержавеющей стали и одной латунной втулкой.

Особенности.
- Соединяет один стержень круглого сечения с плоской направляющей под углом 90°.
- Каждая сторона поперечного замка быстро регулируется посредством ослабления ручки.
  Комплект поставки: в собранном виде.



Информацию о других типах поперечных замков см. по номеру:
53610a
53615a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	DP 1	ПЛОСКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ	
CC-42-12MK-825MK	12	25 × 8	50
CC-42-12MK-625MK	12	25 × 6	

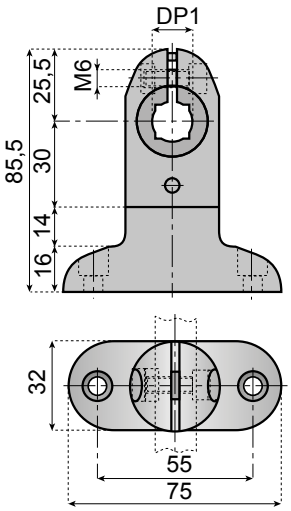
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

Т-ОБРАЗНЫЙ ЗАЖИМ



Особенности: устанавливается сбоку оборудования для фиксации стержней направляющих реек для работы в легких условиях.
поперечные крепления: армированный полиамид с болтами из нержавеющей стали; внутренние соединительные муфты и штыри из никелированной латуни.
Комплект поставки: в собранном виде.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	DP 1		
	●	■	
TC-60-14M	14	12	100
TC-60-18M	18	-	
TC-60-20M	20	16	



Этот зажим также может быть собран с фланцем, повернутым на 90°.

Информацию о версии из нержавеющей стали см. по номеру:

5 3 5 7 0 a

КРОНШТЕЙН

ТИП А

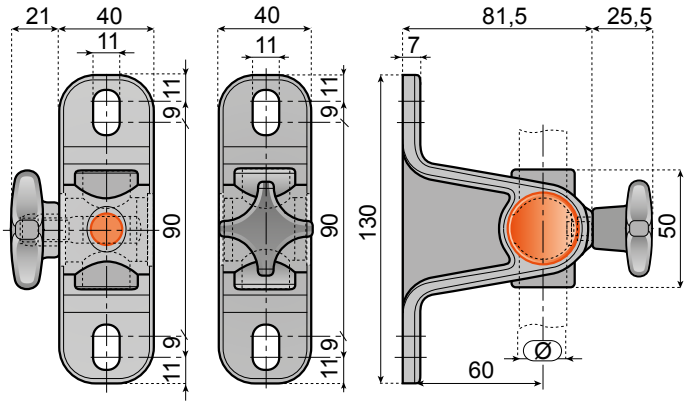


ТИП В





ТИП А **ТИП В**



КРОНШТЕЙН С РУЧКОЙ

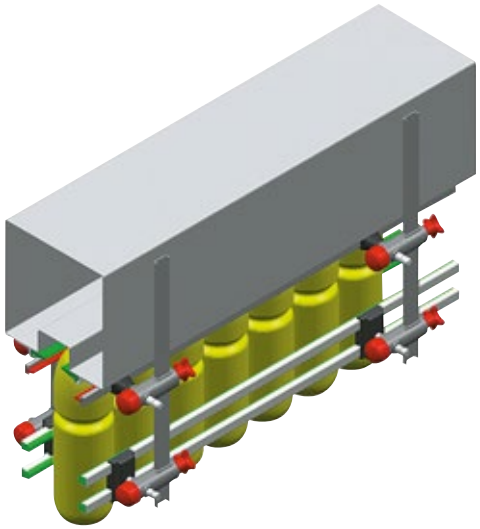
поперечные крепления: кронштейн из армированного полиамида, петельки из металла, ручка из полиамида со втулкой из никелированной латуни, клипса для направляющей из нержавеющей стали.
Особенности: за счет крепления ручки обеспечивается возможность удерживания и позиционирования многих стержней. Конструкция для работы в тяжелых условиях для повышения прочности и жесткости.
Комплект поставки: в собранном виде.

ТИП А	ТИП В	ДЛЯ СТЕРЖНЯ Ø		
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		●	■	
SMB-60-14MK90	SMB-60-14MK	14	12	50
SMB-60-16MK90	SMB-60-16MK	16	14	
SMB-60-20MK90	SMB-60-20MK	20	16	

53630a БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗАЖИМЫ

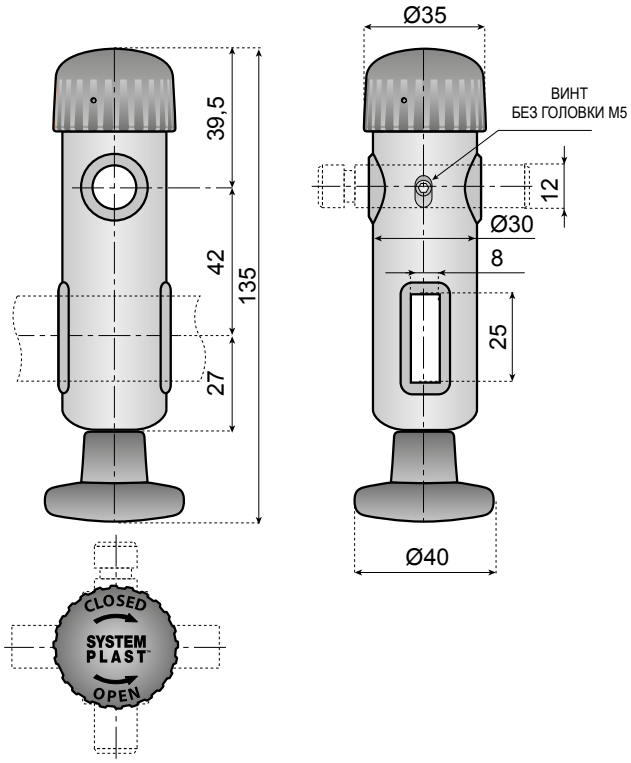






ПРЕИМУЩЕСТВА.

- Быстрая регулировка направляющих в соответствии с бутылок.
- Быстрое и простое техническое обслуживание.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ВНУТРЕННИЙ ЗАМОК	DP 1	ПЛОСКАЯ НАПРАВ-ЛЯЮЩАЯ	
CC-42-12MQ-825MK	Никелированная латунь	12	25 × 8	50

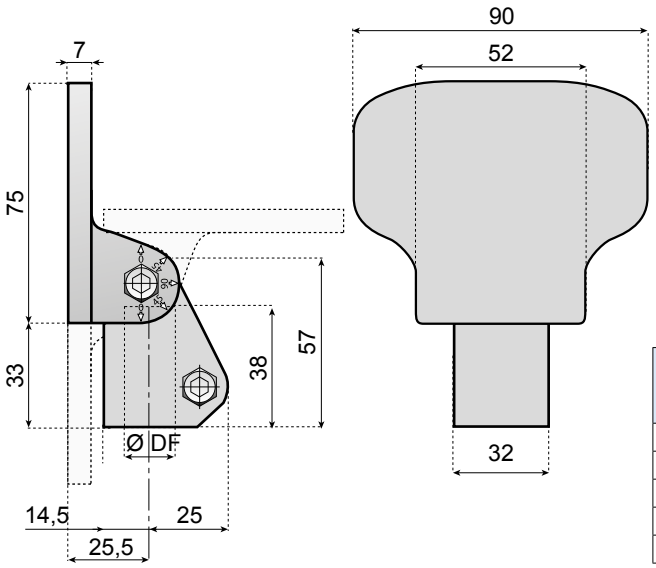
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

53635a ЗАЖИМ ДЛЯ ОСНОВАНИЯ ФОТОЭЛЕМЕНТА ОТРАЖАТЕЛЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com





поперечные крепления:
армированный полиамид,
затягивающие болты из нержавеющей стали AISI 304.
Назначение: установка в положение
A - B - C
Комплект поставки: в собранном виде (положение A).

Информацию о других типах зажимов для основания фотоэлементов см. по номеру:

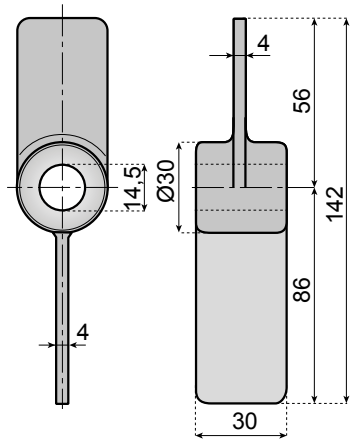
53640a

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Ø DF	
PC-9075-14M	14	50
PC-9075-15M	15	
PC-9075-16M	16	
PC-9075-18M	18	
PC-9075-20M	20	

ЗАПЧАСТИ ДЛЯ ФОТОЭЛЕМЕНТОВ - ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ДАТЧИКОВ



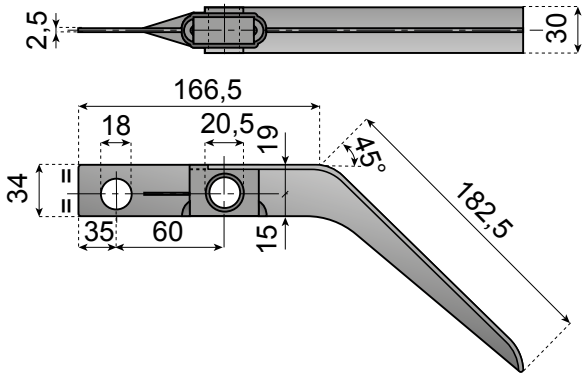
Назначение: активация фотоэлементов на конвейерах и машинах.
поперечные крепления: PA-FG.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
IND-142B-14M	50



Применение: активация фотоэлементов на конвейерах и машинах.
поперечные крепления: PA-FG.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
IND-350R18M-20M (С ОТВЕРСТИЕМ)	50

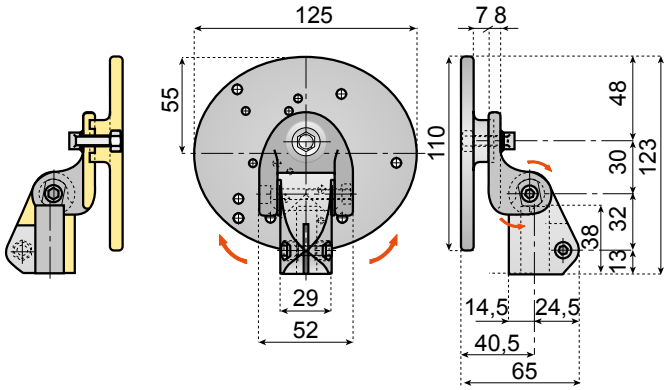
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЗАЖИМЫ ДЛЯ ФОТОЭЛЕМЕНТОВ ИЛИ ОТРАЖАТЕЛЕЙ



Перемещение по трем осям



поперечные крепления: зажим из армированного полиамида, затяжной болт из нержавеющей стали.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 2 кг·m.
Комплект поставки: в собранном виде.

ДЛЯ СТЕРЖНЯ ДИАМЕТРОМ			
Ø 14	Ø 16	Ø 20	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PC-125110-14M	PC-125110-16M	PC-125110-20M	50

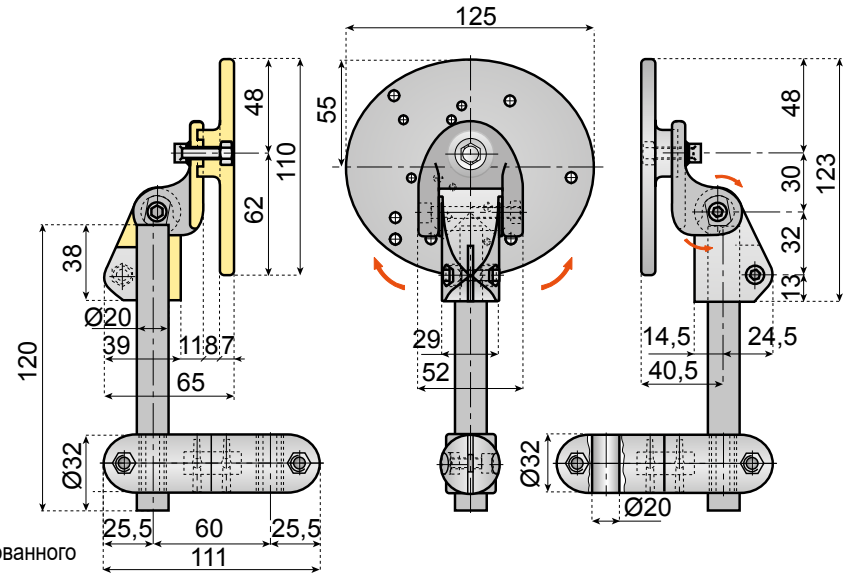
Информацию о других типах зажимов для основания фотоэлементов см. по номеру:

5 3 6 3 5 a

НАБОР ФОТОЭЛЕМЕНТОВ



Перемещение по трем осям



поперечные крепления: поперечный зажим из армированного полиамида, затяжной болт и трубка из нержавеющей стали.
Комплект поставки: в собранном виде.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 2 кг·м.

ДЛЯ СТЕРЖНЯ ДИАМЕТРОМ	
Ø 20	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PC-KIT	50

53645a ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com

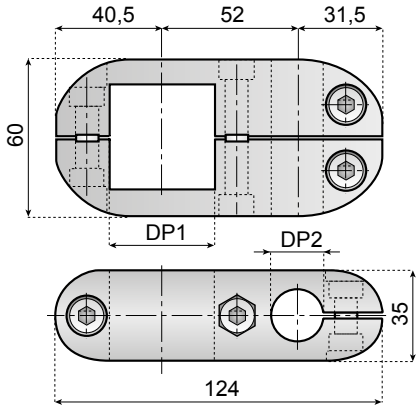
поперечные крепления: поперечный замок из армированного полиамида, болты и гайка из нержавеющей стали, регулируемая ручка из армированного полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Применение: использование на участках, на которых требуется частая регулировка вертикального перемещения.
Комплект поставки: в собранном виде.
Примечание: Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 3 кг·m.





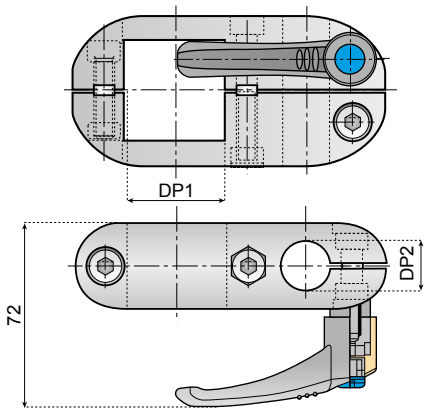
СТАНДАРТНЫЙ ТИП





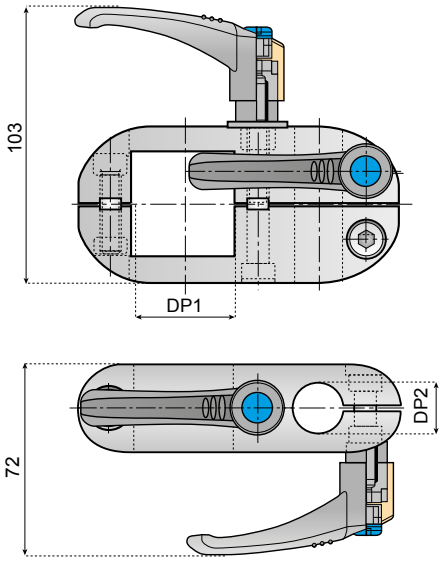
ТИП V





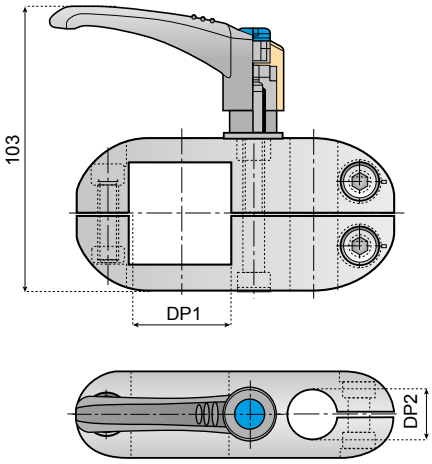
ТИП HV





ТИП H





Информацию о других типах поперечных замках см. по номеру: 53650a

Также доступно для отверстия круглого сечения DP1, см. по номеру: 53650a

DP 1	DP2	СТАНДАРТНЫЙ ТИП	ТИП V	ТИП HV	ТИП H	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
■ 40	■ 16	CC-52-S40M-R16M	CC-52-S40M-R16MH	CC-52-S40MH-R16MH	CC-52-S40MH-R16M	50
■ 40	● 18 ■ 15	CC-52-S40M-R18M	CC-52-S40M-R18MH	CC-52-S40MH-R18MH	CC-52-S40MH-R18M	
■ 40	● 20	CC-52-S40M-R20M	CC-52-S40M-R20MH	CC-52-S40MH-R20MH	CC-52-S40MH-R20M	
■ 40	■ 20	CC-52-S40M-S20M	CC-52-S40M-S20MH	CC-52-S40MH-S20MH	CC-52-S40MH-S20M	

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОПЕРЕЧНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ

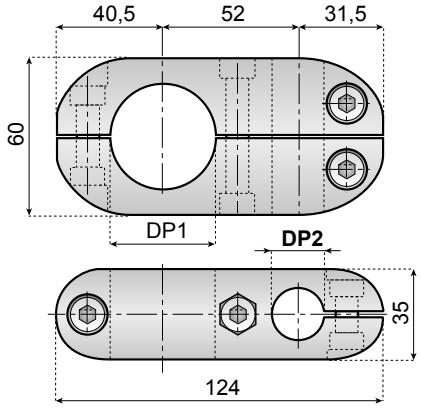




поперечные крепления: поперечный замок из армированного полиамида, болты и гайка из нержавеющей стали, регулируемая ручка из армированного полиамида со вставкой из никелированной латуни.
Применение: использование на участках, на которых требуется частая регулировка вертикального перемещения.
Комплект поставки: в собранном виде.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 3 кг·m.

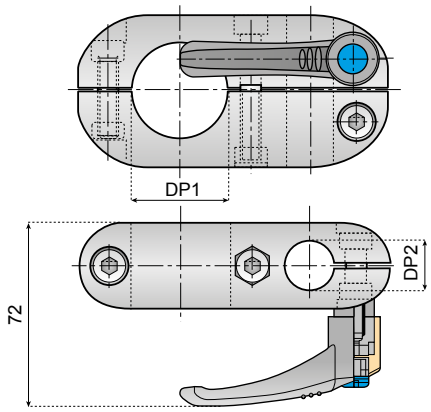
СТАНДАРТНЫЙ ТИП





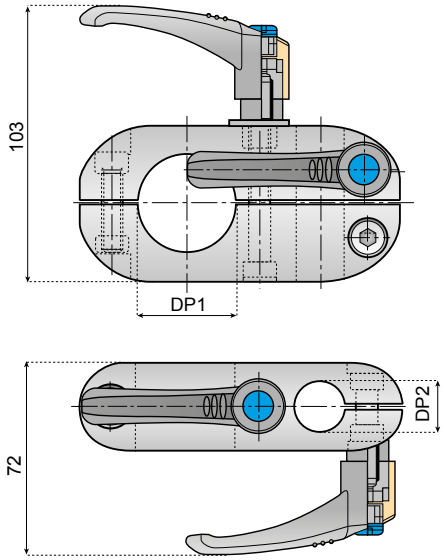
ТИП V





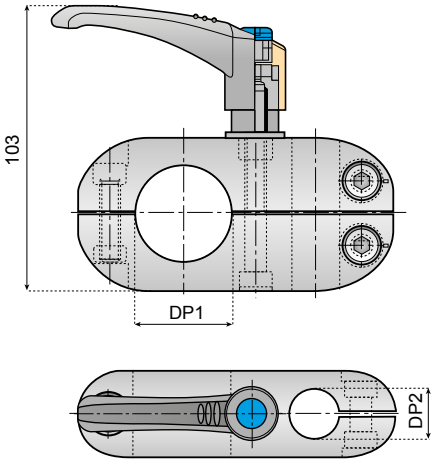
ТИП HV





ТИП H



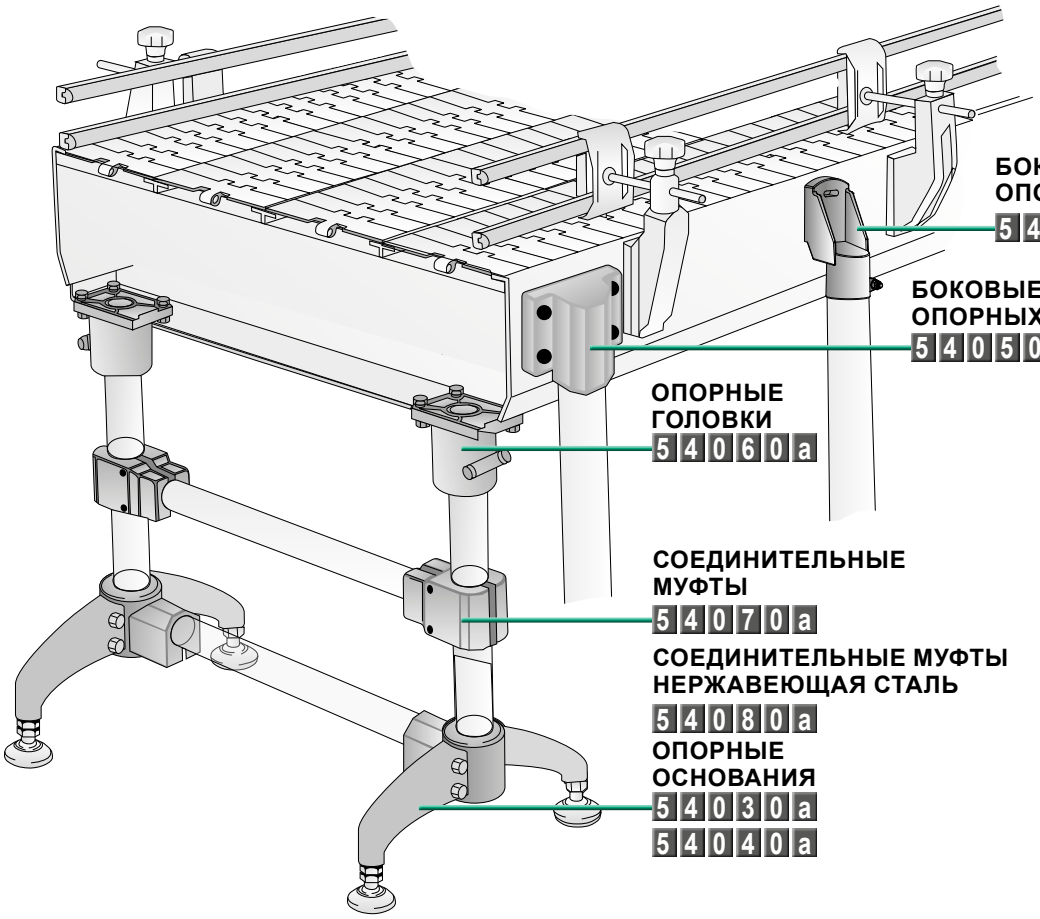


Информацию о других типах поперечных замках см. по номеру:

53645a

DP 1	DP2	СТАНДАРТНЫЙ ТИП	ТИП V	ТИП HV	ТИП H	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
● 38,1	■ 16	CC-52-R38M-R16M	CC-52-R38M-R16MH	CC-52-R38MH-R16MH	CC-52-R38MH-R16M	50
● 38,1	● 18 ■ 15	CC-52-R38M-R18M	CC-52-R38M-R18MH	CC-52-R38MH-R18MH	CC-52-R38MH-R18M	
● 38,1	■ 20	CC-52-R38M-S20M	CC-52-R38M-S20MH	CC-52-R38MH-S20MH	CC-52-R38MH-S20M	
● 38,1	● 20	CC-52-R38M-R20M	CC-52-R38M-R20MH	CC-52-R38MH-R20MH	CC-52-R38MH-R20M	
● 42,2	■ 16	CC-52-R42M-R16M	CC-52-R42M-R16MH	CC-52-R42MH-R16MH	CC-52-R42MH-R16M	
● 42,2	● 18 ■ 15	CC-52-R42M-R18M	CC-52-R42M-R18MH	CC-52-R42MH-R18MH	CC-52-R42MH-R18M	
● 42,2	■ 20	CC-52-R42M-S20M	CC-52-R42M-S20MH	CC-52-R42MH-S20MH	CC-52-R42MH-S20M	
● 42,2	■ 20	CC-52-R42M-R20M	CC-52-R42M-R20MH	CC-52-R42MH-R20MH	CC-52-R42MH-R20M	

54010a ИНДЕКС ОПОРНЫХ КРЕПЕЖЕЙ И КОНСТРУКЦИЙ

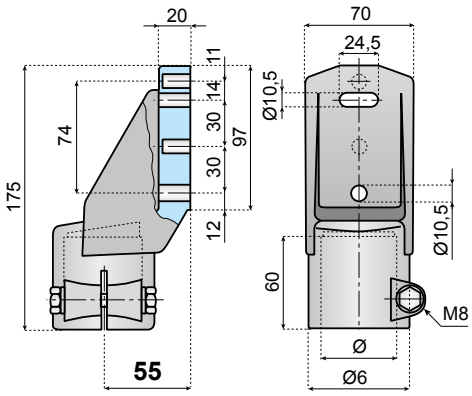


SYSTEM PLAST®

БОКОВЫЕ КРЕПЕЖИ ОПОРНЫХ СТОЕК

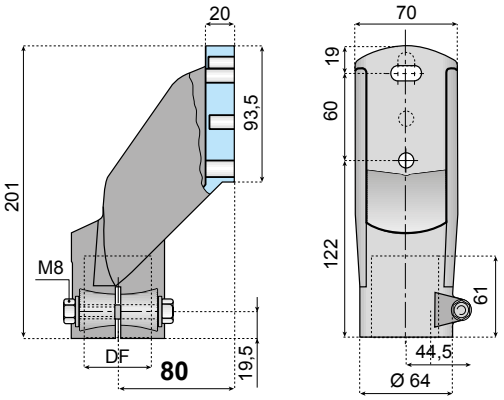
Материал: армированный полиамид. Винты, гайки и шайбы из нержавеющей стали AISI 304.
Примечание. Кронштейн может быть расположен под углом 5° в обоих направлениях при использовании нижнего отверстия и верхнего щелевого отверстия.
Имеются два дополнительных отверстия, которые можно легко открыть, удалив тонкую мембрану.
В этом случае межцентровое расстояние может быть:
• увеличено до 70 mm или
• уменьшено до 30 mm.
После этого также можно устанавливать наклон, равный 10°, в обоих направлениях.





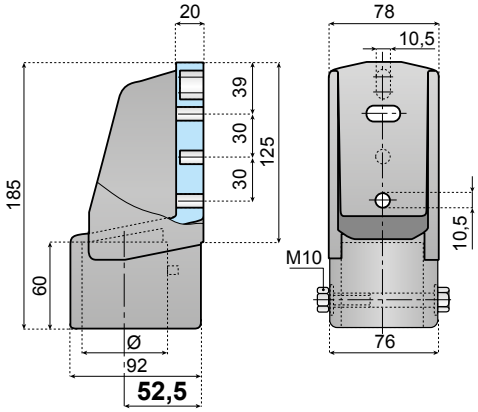
МАТЕРИАЛ	Ø ПРОФИЛЯ 48,3	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	VG-3050-R150	25





МАТЕРИАЛ	DF — Ø ПРОФИЛЯ		DF — ☐ ПРОФИЛЯ	
	48,3	50,9	40 × 40	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	VG-3050E-R150	VG-3050E-R200T	VG-3050E-S40M	25





МАТЕРИАЛ	Ø ПРОФИЛЯ 60,3	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	VG-3050-R200	25

SYSTEM PLAST®

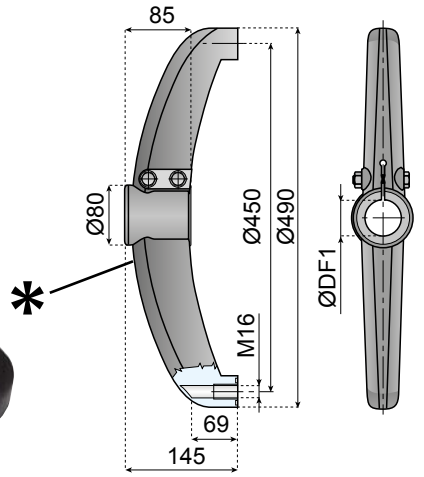
Smart Guide

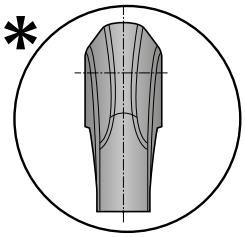
54030a ОПОРНЫЕ ОСНОВАНИЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Характеристики: Повышенная устойчивость. Все опорные основания, представленные на этой странице, имеют самоочищающуюся конструкцию.
Материал: резьбовые втулки из армированного полиамида и распорки из никелированной латуни.









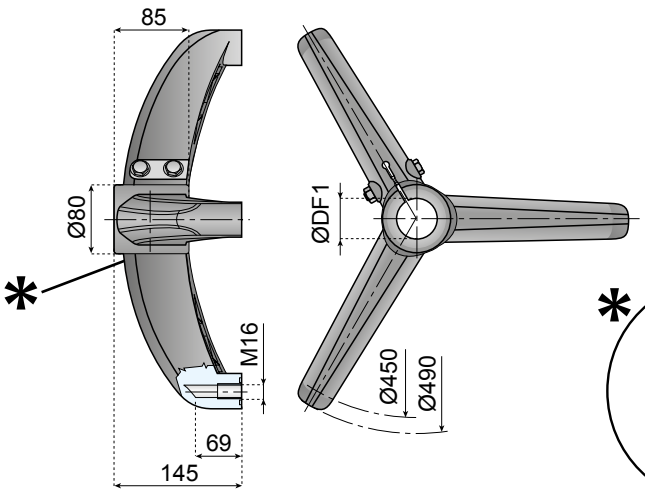
См. двуноги с соединением: 54030b

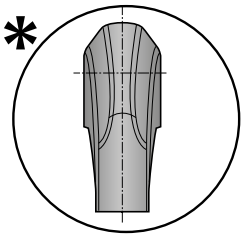
ДВУНОГИ

Zn: оцинкованная сталь.
SS AISI 304: нержавеющая сталь.

РА-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Ø ПРОФИЛЯ — DF1				
		42,4 (1 ¼ ДЮЙМА)	48,3 (1½ ДЮЙМА)	50,9 —	60,3 (2 ДЮЙМА)	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
	Zn	VG-BP-R125-BM16-G	VG-BP-R150-BM16-G	-	VG-BP-R200-BM16-G	15
	SS AISI 304	VG-BP-R125-BM16-S	VG-BP-R150-BM16-S	VG-BP-R200T-BM16-S	VG-BP-R200-BM16-S	







ТРЕНОГИ

Zn: оцинкованная сталь.
SS AISI 304: нержавеющая сталь.

РА-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Ø ПРОФИЛЯ — DF1				
		42,4 (1 ¼ ДЮЙМА)	48,3 (1½ дюйма)	50,9 —	60,3 (2 ДЮЙМА)	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
	Zn	VG-TP-R125-BM16-G	VG-TP-R150-BM16-G	VG-TP-R200T-BM16-G	VG-TP-R200-BM16-G	15
	SS AISI 304	VG-TP-R125-BM16-S	VG-TP-R150-BM16-S	VG-TP-R200T-BM16-S	VG-TP-R200-BM16-S	

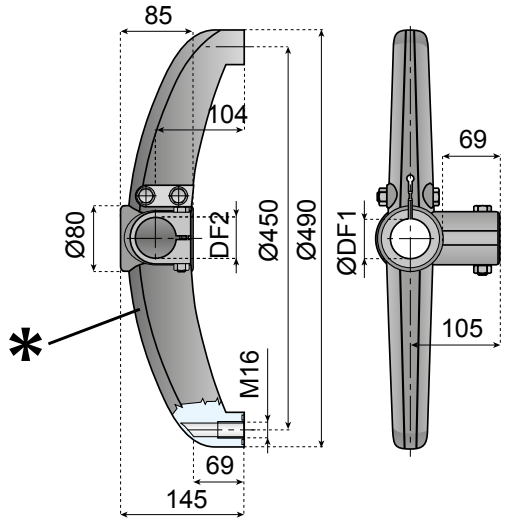
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

540330b ОПОРНЫЕ ОСНОВАНИЯ

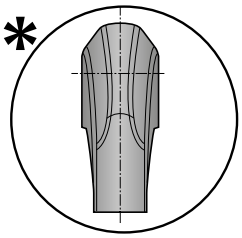
www.SystemPlastSmartGuide.com







См. двуноги и треноги: 540330a



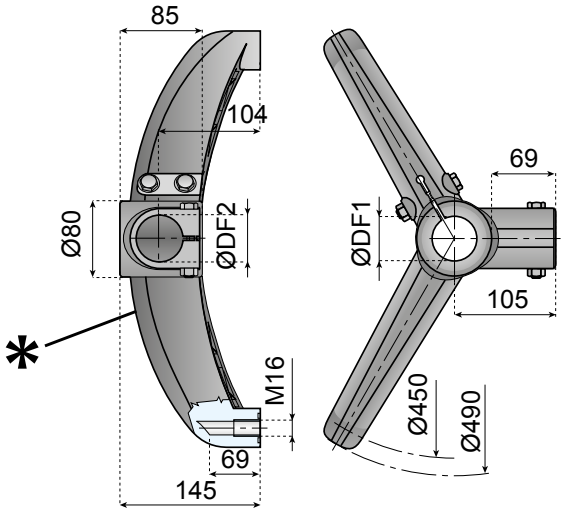
Zn: оцинкованная сталь.

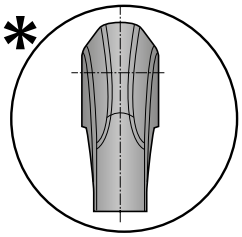
SS AISI 304: нержавеющая сталь.

ДВУНОГИ НА 180° С СОЕДИНЕНИЕМ

PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА		Ø ПРОФИЛЯ — DF1			
		48,3	50,9	60,3	
		(1½ ДЮЙМА)	—	(2 ДЮЙМА)	
Ø ПРОФИЛЯ DF2	КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
42,4 (1 ¼ дюйма)	Zn	VG-BPT-R150-R125-BM16-G	VG-BPT-R200T-R125-BM16-G	VG-BPT-R200-R125-BM16-G	15
	SS AISI 304	VG-BPT-R150-R125-BM16-S	VG-BPT-R200T-R125-BM16-S	VG-BPT-R200-R125-BM16-S	
48,3 (1½ дюйма)	Zn	VG-BPT-R150-R150-BM16-G	—	—	
	SS AISI 304	VG-BPT-R150-R150-BM16-S	—	VG-BPT-R200-R150-BM16-S	







Zn: оцинкованная сталь.

SS AISI 304: нержавеющая сталь.

ДВУНОГИ НА 120° С СОЕДИНЕНИЕМ

PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА		Ø ПРОФИЛЯ — DF1			
		48,3	50,9	60,3	
		(1½ ДЮЙМА)	—	(2 ДЮЙМА)	
Ø ПРОФИЛЯ DF2	КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
42,4 (1 ¼ дюйма)	Zn	VG-BPV-R150-R125-BM16-G	—	—	15
	SS AISI 304	VG-BPV-R150-R125-BM16-S	VG-BPV-R200T-R125-BM16-S	VG-BPV-R200-R125-BM16-S	
48,3 (1½ дюйма)	Zn	VG-BPV-R150-R150-BM16-G	—	—	
	SS AISI 304	VG-BPV-R150-R150-BM16-S	—	VG-BPV-R200-R150-BM16-S	

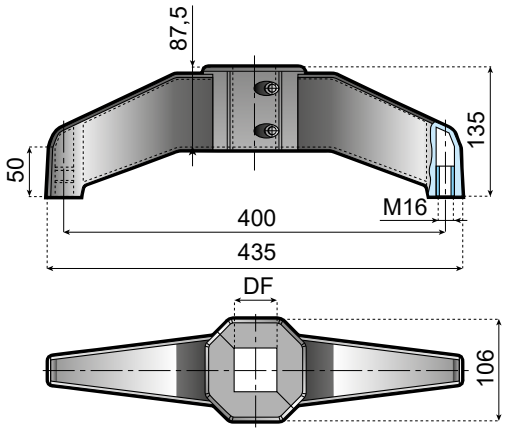
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

54040a ОПОРНЫЕ ОСНОВАНИЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com





Материал: резьбовые втулки из армированного полиамида, распорки их никелированной латуни, крепежи из нержавеющей стали AISI 304.

PA-FG ЧЕР-НОГО ЦВЕТА	⍁ ПРОФИЛЯ		
	45 × 45	50 × 50	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
	BPS-4020-S45M-BM16-S	BPS-4020-S50M-BM16-S	15

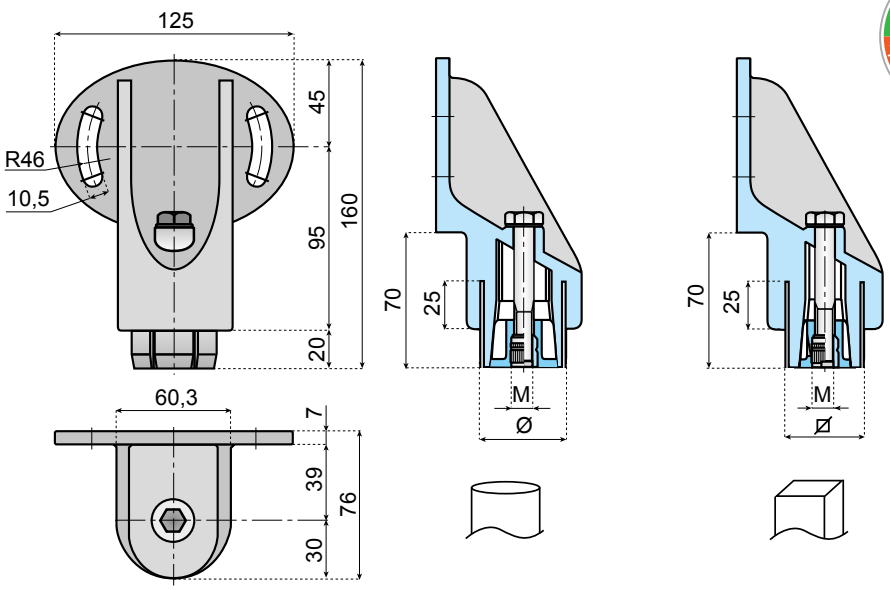
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

54050a БОКОВЫЕ КРЕПЕЖИ ОПОРНЫХ СТОЕК

www.SystemPlastSmartGuide.com





Верхний боковой кронштейн крепежей с компенсационной заглушкой:
- для профилей круглого сечения Ø 48,3–50,9 × 1,5 mm;
- для профилей квадратного сечения 40 × 40 × 2 mm.

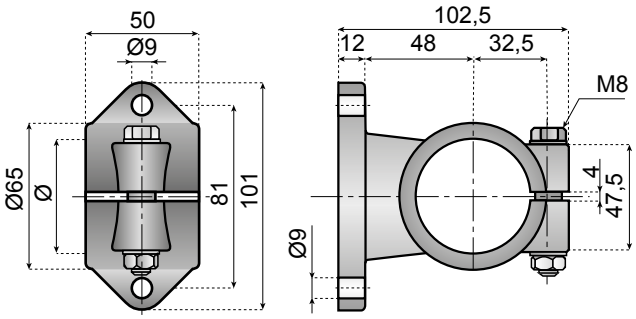
Компоненты: наружная часть из армированного полиамида.
Конические заглушки из армированного полиамида.
Резьбовая втулка из никелированной латуни.
Болты и шайбы из нержавеющей стали.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 2,5 кг·m.
Применение: кронштейн выполнен с возможностью наклона на 30°.

PATENTED

		Ø ПРОФИЛЯ		⊠ ПРОФИЛЯ	
		48,3	50,9	40 × 40	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	M10	VG-3051-R150-NB MOQ	VG-3051-R200T-NB MOQ	VG-3051-S40M-NB MOQ	25

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

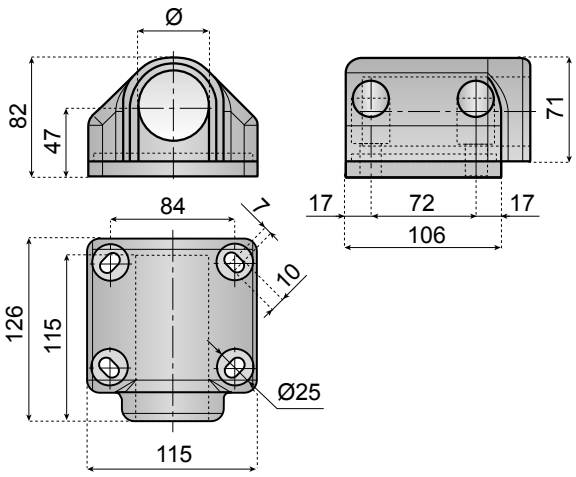




Материал: армированный полиамид, винты и гайки из нержавеющей стали AISI 304.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 1,5 кг·m.

	Ø ПРОФИЛЯ 48,3	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	VG-3052-R150	25



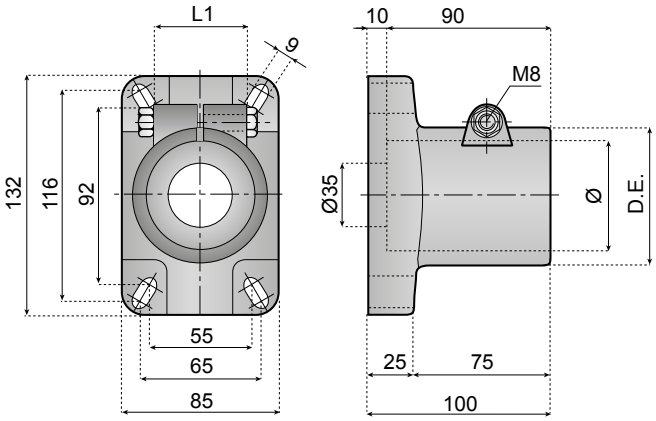


	Ø ПРОФИЛЯ 48,3	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	VG-3055-R150	25

SYSTEM PLAST®

ОПОРНЫЕ ГОЛОВКИ

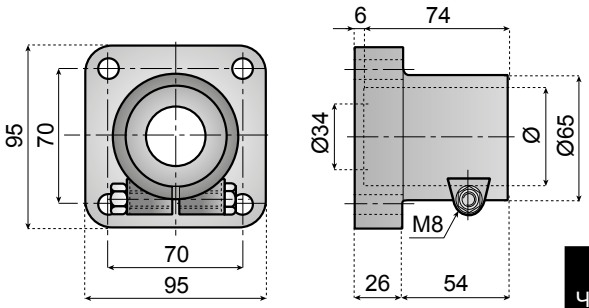




Материал: армированный полиамид; винты, гайки и шайбы из нержавеющей стали AISI 304.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 2 кг·m.

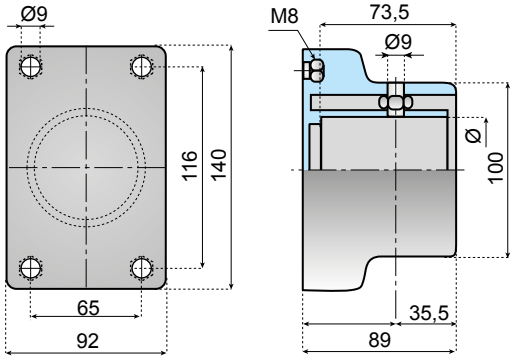
			Ø ПРОФИЛЯ			
			42,4	48,3	50,9	60,3
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	D.E.	L1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
	65	43	—	VG-3080-R150	—	—
	65	43	—	—	VG-3080-R200T	—
	76	43	—	—	—	VG-3080-R200





	Ø ПРОФИЛЯ		
	48,3	50,9	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
	VG-3070-R150	VG-3070-R200T	25





	Ø ПРОФИЛЯ	
	60,3	
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
	VG-3087-R200 MOQ	25

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

Материал: полиамид, болты из нержавеющей стали.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 1,5 кг·m.

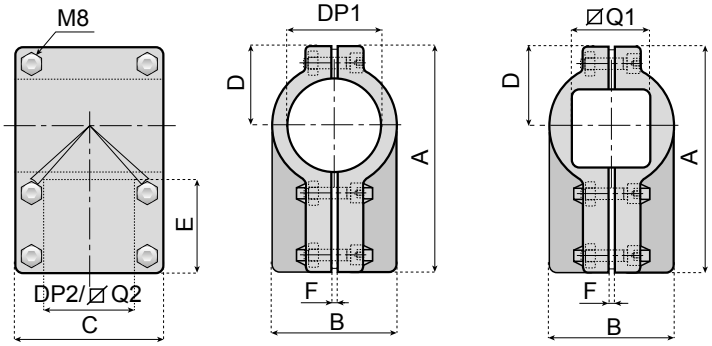
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МУФТЫ

		DP1/Q1	A	B	C	D	E	F
PA-FG ЧЕР-НОГО ЦВЕТА		42,4	134	68	86	45	60	3
		48,3	134	68	86	45	60	3
		50,9	146	80	98	51	60	3
		60,3	146	80	98	51	60	3
		40	134	68	86	45	60	3
		50	146	80	98	51	60	3

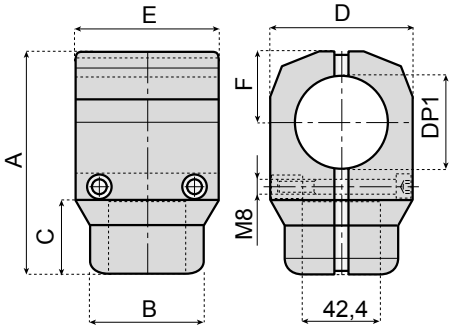




Материал: армированный полиамид, винты и гайки из нержавеющей стали AISI 304.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 1,5 кг·м.

		Ø ПРОФИЛЯ DP2				ПРОФИЛЬ ⧄ Q2		
	DP1/Q1	42,4	48,3	50,9	60,3	40	50	
		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ						
	42,4	VG-3110-R125-R125	—	—	—	—	—	25
	48,3	VG-3110-R150-R125	VG-3110-R150-R150	—	—	—	—	
	50,9	VG-3110-R200T-R125	VG-3110-R200T-R150	VG-3110-R200T-R200T	—	—	—	
	60,3	VG-3110-R200-R125	VG-3110-R200-R150	VG-3110-R200-R200T	VG-3110-R200-R200	—	—	
	40	—	—	—	—	VG-3110-S40M-S40M	—	
	50	—	—	—	—	—	VG-3110-S50M-S50M	





	DP1	A	B	C	D	E	F	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
PA-FG ЧЕР-НОГО ЦВЕТА	48,3	122	62	41	78	78	39	VG-3115-R150-R125	25
	50,9	122	62	41	78	78	39	VG-3115-R150T-R125	
	60,3	130	65	—	82	82	42,5	VG-3115-R200-R125	

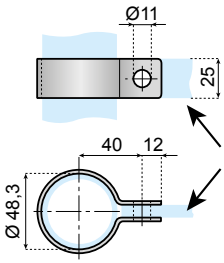
Материал: армированный полиамид, винты из нержавеющей стали AISI 304, втулки из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный рекомендуемый момент затяжки составляет 1,5 кг·м.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

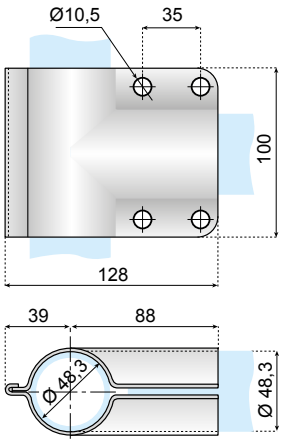
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МУФТЫ:





Плоская направляющая 25 × 8





Толщина: S = 2 мм.
Поверхность: галтовочная обработка.
Применение: с профилями Ø 48,3.
Примечание: соединительная муфта поставляется без винтов
Материал: нержавеющая сталь AISI 304.

Материал: нержавеющая сталь AISI 304.

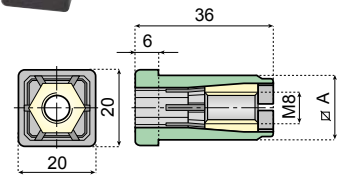
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
TC-R150-S	25

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
TCHD-R150-R150-S	25

КОМПЕНСАЦИОННЫЕ ЗАГЛУШКИ ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ

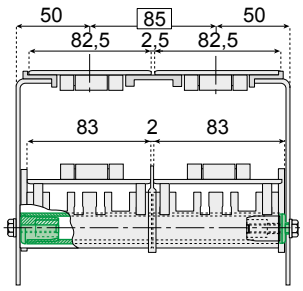
Компоненты и материал.
Коническая вставка выполнена из никелированной латуни.
* Коническая вставка выполнена из армированного полиамида.
Примечание. Болты и шайбы в комплект не входят.
Технические сведения:
макс. нагрузка для извлечения составляет 420 кгс (статические условия).



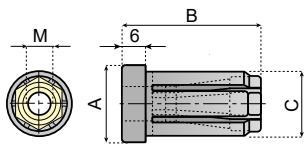


КОМПЕНСАЦИОННАЯ ЗАГЛУШКА ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ

МАТЕРИАЛ	M8 ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ⧄	
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	TEE-S2015-BM8	20 × 20 × 1,5	100
	TEE-S2020-BM8	20 × 20 × 2	







КОМПЕНСАЦИОННАЯ ЗАГЛУШКА ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

МАТЕРИАЛ	M	РАЗМЕРЫ mm			РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
		A	B	C	НАРУЖН. Ø	ВНУТР. Ø	СТЕНКА		
ПОЛИАМИД ЧЕРНОГО ЦВЕТА	8	20	36	16,8	20	17	1,5	TEE-R2015-BM8	50
	10	38	42	34,8	38	35	1,5	TEE-3815-BM10	
		44,5	42	39,2	42,4	39,4	1,5	TEE-4415-BM10	
		48,5	50	44,7	48,3	45,3	1,5*	TEE-4815-BM10 MOQ	

MOQ Мин. количество для заказа: 300 шт.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

54080z

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



Накопительная система для конических изделий. Размещение направляющей сверху способствует повышению устойчивости изделий.

Подробную информацию о клипсах см. по номеру:

53620a



Информацию об опорных компонентах рамы

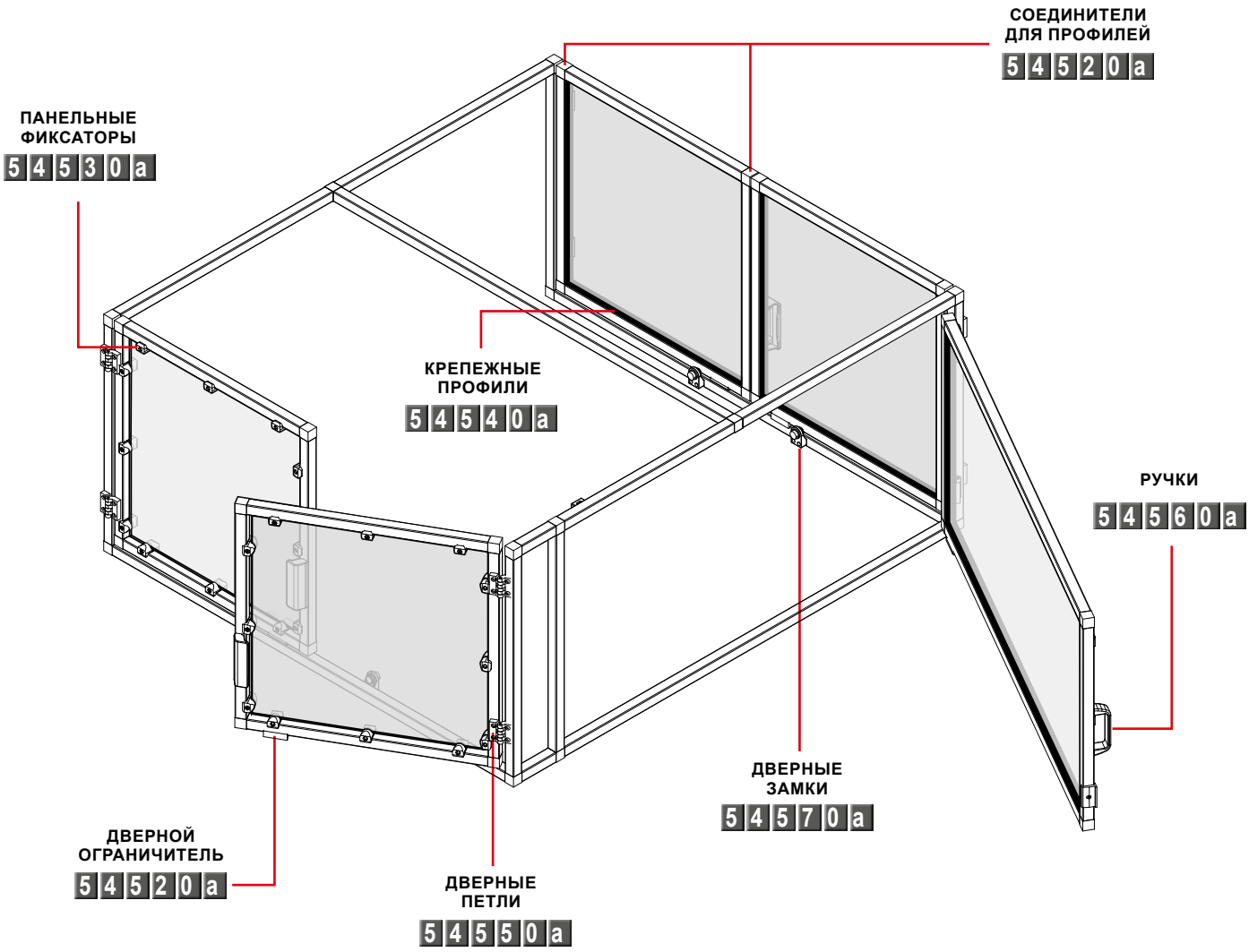
см. по номеру:

54010a

545510a ПРОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ



ПРОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



ЗАГЛУШКИ ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ
545530a



ЗАТЯЖНЫЕ РУЧКИ
546220a



ЗАЖИМНЫЕ ВИНТЫ
546000a
546110a



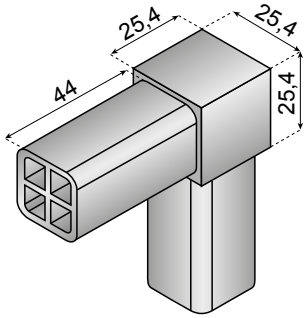
МУФТА ВАЛА
546330a

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

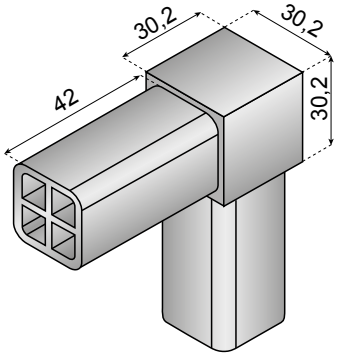
СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ



Применение:
заглушки могут использоваться с профилями квадратного сечения 25 × 25 × 1,5 mm.

PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ ПРОФИЛЬ
ТИП	**25 × 25 × 1,5**
L	**CJ-L-25M-PAB**
T	**CJ-T-25M-PAB**
C	**CJ-C-25M-PAB**
TC	**CJ-TC-25M-PAB**
V	**CJ-V-25M-PAB**

Материал: полиамид черного цвета.

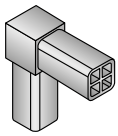


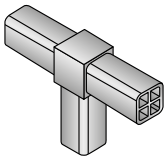
Применение:
заглушки могут использоваться с профилями квадратного сечения 30 × 30 × 2 mm.

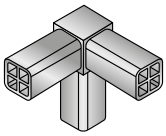
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ ПРОФИЛЬ
ТИП	**30 × 30 × 2**
L	**CJ-L-30M-PAB**
T	**CJ-T-30M-PAB**
C	**CJ-C-30M-PAB**
TC	**CJ-TC-30M-PAB**

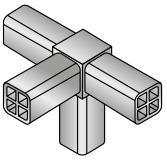
Материал: полиамид черного цвета.

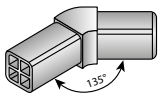
ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ
25 × 25 × 1,5 mm - 30 × 30 × 2 mm


ТИП: L


ТИП: T


ТИП: C

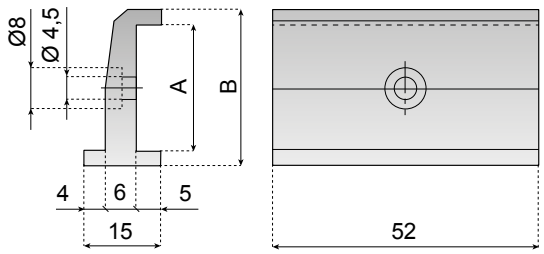

ТИП: TC

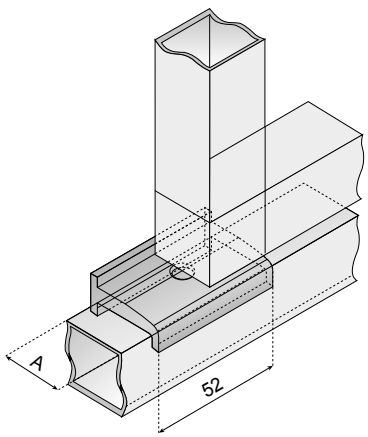


ТИП: V

ДВЕРНОЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ







ДВЕРНОЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ

Применение: дверной ограничитель обычно используется для удержания и позиционирования дверей или окон защитных ограждений.

PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	A	B	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
	25	31	**DS-25M52**	100
	30	36	**DS-30M52**	

SYSTEM PLAST®

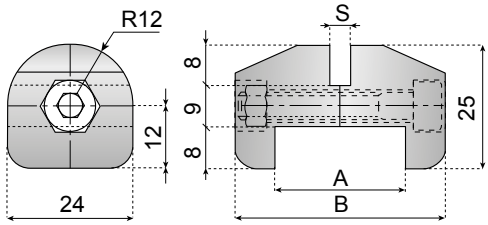
Smart Guide

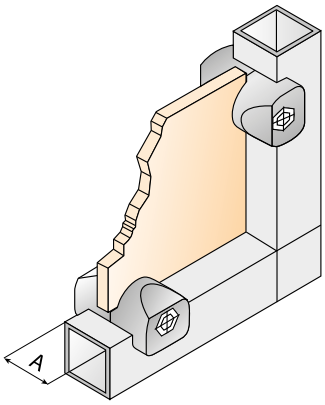
ПАНЕЛЬНЫЕ ФИКСАТОРЫ



ПАНЕЛЬНЫЕ ФИКСАТОРЫ

Материал: армированный полиамид с болтами из нержавеющей стали.
Применение: панельный фиксатор предназначен для быстрого монтажа панелей.
Комплект поставки: в собранном виде.



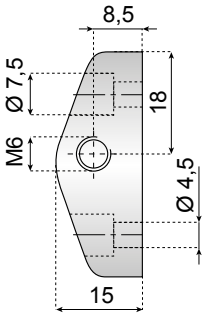


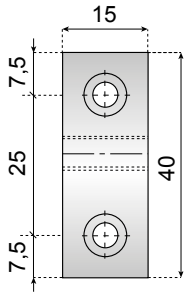
PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА			ТОЛЩИНА S-ПАНЕЛЕЙ				
			1,5 мм	4 мм	5 мм	6 мм	
ПРО-ФИЛЬ	A	B	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
25 × 25	25	40	PC-25T15-PAB	PC-25T40-PAB	PC-25T50-PAB	PC-25T60-PAB	50
30 × 30	30	45	-	PC-30T40-PAB	PC-30T50-PAB	PC-30T60-PAB	

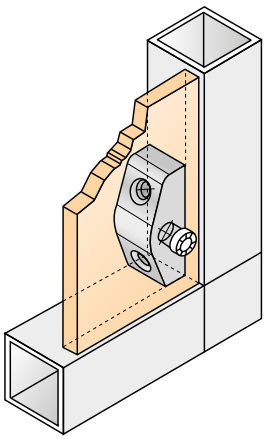


ФИКСИРУЮЩИЙ БЛОК

Применение: такие блоки предназначены для ускорения монтажа панелей и могут использоваться с панелями разной толщины.
Комплект поставки: без винтов.

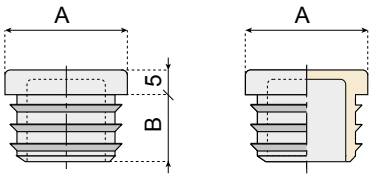






PA-FG ЧЕРНОГО ЦВЕТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
	PMB-40M6-PAB	10

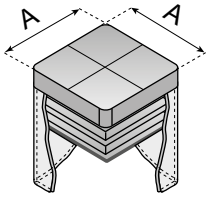
ЗАГЛУШКИ ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ





Применение:
профили квадратного сечения, размеры:
25 × 25 × 1,5 mm или 25 × 25 × 1,2 mm;
30 × 30 × 2 mm; 50 × 50 × 2,5 mm.

A	B	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
25	13,5	CAP-25M-PAB	100
30	14	CAP-30M-PAB	
50	15	CAP-50M-PAB	



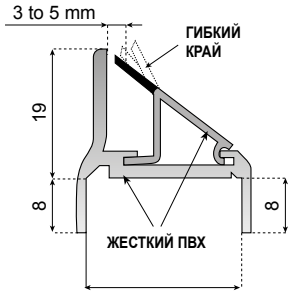
SYSTEM PLAST®

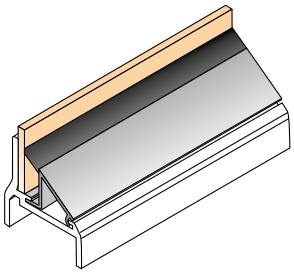
Smart Guide

ПРОФИЛИ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПАНЕЛЕЙ

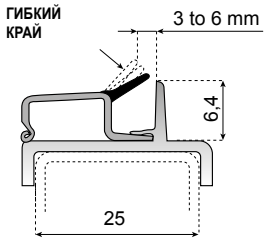


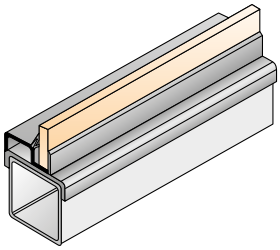
Материал: жесткий - гибкий ПВХ.
Применение: этот профиль может использоваться с гладкими профилями 25 × 25 mm из разных материалов. В случае использования для монтажа панелей и окон такой профиль обеспечивает возможность снятия панелей без демонтажа всей конструкции за счет специального частично жесткого и частично гибкого профиля из ПВХ.



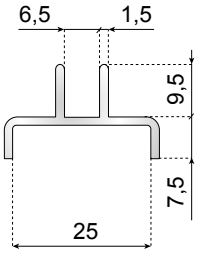


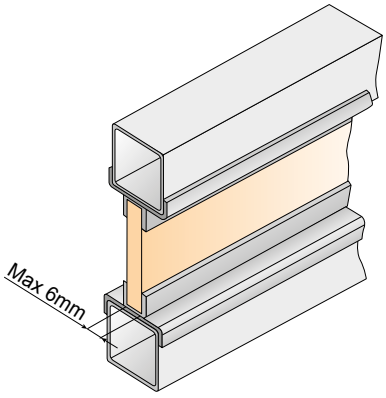
МАТЕРИАЛ ПВХ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
GP-25S-PVCB-2500	2,5 m	10





МАТЕРИАЛ ПВХ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
GP-L25S-PVCB-2500	2,5 m	10

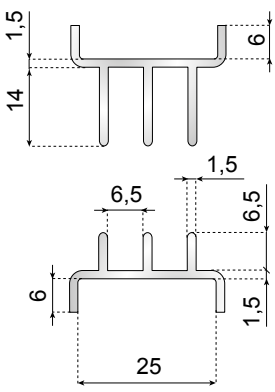


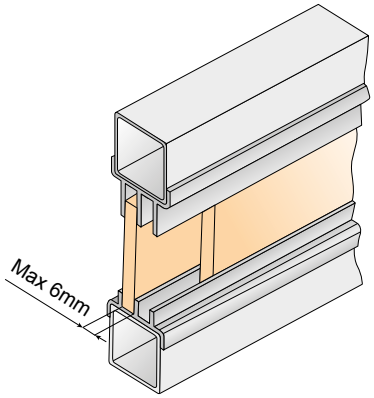


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
SF-CD1-6M-PVCB-2000	2 m	10

ПРОФИЛЬ ДЛЯ РАЗДВИЖНЫХ ПАНЕЛЕЙ

Применение: этот профиль может использоваться с профилями квадратного сечения 25 × 25 mm.
Применяется для раздвижных окон небольшого размера.
*** Комплект поставки:** длина 2 m (1 верхний и 1 нижний профиль).





ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
SF-SPS-6M-PVCB-2000	2 m*	10

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

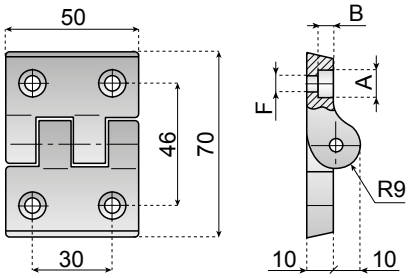
54550a ДВЕРНЫЕ ПЕТЛИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ШТЫРЯ

Материал: армированный полиамид, штырь из нержавеющей стали AISI 430.
Примечание. Угол открытия двери может составлять до 180°.
Комплект поставки: в собранном виде.

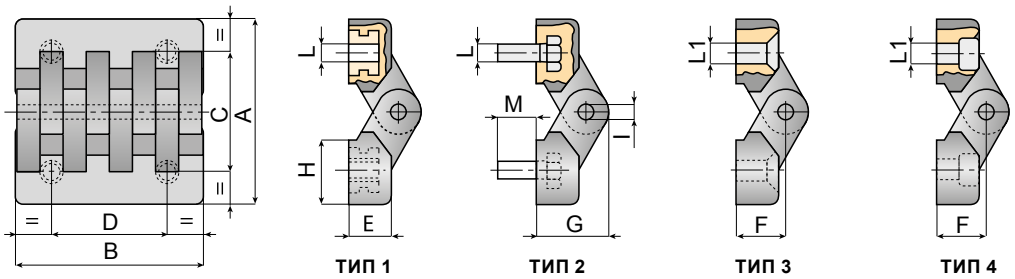


F	A	B	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
6,5	10,5	6	VG-633-M6	50
8,5	13,5	4	VG-633-M8	



ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ШТЫРЯ

Материал: армированный полиамид, штырь и винт из нержавеющей стали AISI 430, резьбовая вставка из латуни.
Примечание. Угол открытия двери может составлять до 180°.
Комплект поставки: в собранном виде.



ТИП 1 ТИП 2 ТИП 3 ТИП 4

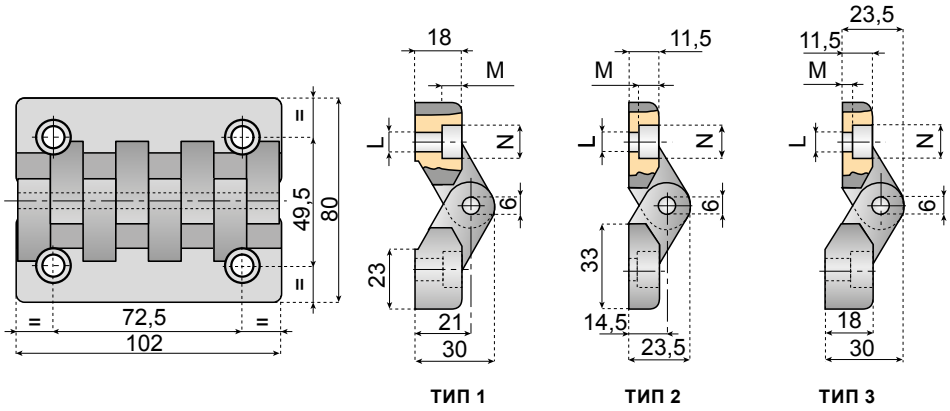
A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	L1	M	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
												ТИП 1	ТИП 2	ТИП 3	ТИП 4	
39	40	25	25	10	10,5	15	14	3	M5	4,2	-	HNG-40M5-PAB MOQ	-	HNG-40R4C-PAB MOQ	HNG-40R4-PAB MOQ	50
										5,5		-	-	-	HNG-40R5-PAB MOQ	
49	49	31	30	11	13	19	17	4	M5	5,5	14	HNG-49M5-PAB	HNG-49M514-PAB	HNG-49R5C-PAB	HNG-49R5-PAB	
									M6			HNG-49M6-PAB	-	-	-	
64	65	40	40	13,5	15	23	24	5	M5	6,5	17	HNG-65M5-PAB MOQ	-	-	-	
									M6			HNG-65M6-PAB	HNG-65M617-PAB MOQ	HNG-65R6C-PAB	HNG-65R6-PAB	
									M8			HNG-65M8-PAB MOQ	-	-	-	

MOQ Мин. количество для заказа: 200 шт.



ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ШТЫРЯ

Материал: армированный полиамид, штырь из нержавеющей стали AISI 430.
Примечание. Угол открытия двери может составлять до 180°.
Комплект поставки: в собранном виде.



ТИП 1 ТИП 2 ТИП 3

L	M	H	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
			ТИП 1	ТИП 2	ТИП 3	
6,5	6	10,5	VG-634-BB	VG-634-AA	VG-634-AB	50
8,5	8	13,5	VG-634-DD	VG-634-CC	VG-634-CD	

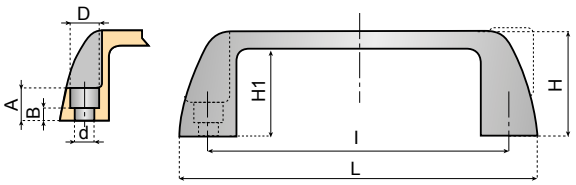
ДВЕРНЫЕ РУЧКИ



РУЧКА

Материал: армированный полиамид.

I	L	C	H	H1	A	B	D	D	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
93,5	112	21	36	30	13	6	10,5	6,5	HDL-94-R6-PAB	50
117	139	26	41	34	15	8,5			HDL-117-R6-PAB	
						6	13	8,5	HDL-117-R8-PAB	
120					10	4	10,5	6,5	HDL-120-R6-PAB	

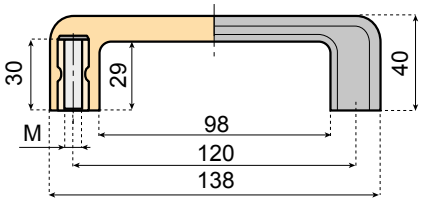




РУЧКА

Материал: полиамид, резьбовая втулка из латуни.

M	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
M10	HDL-120-M10-PAB	50



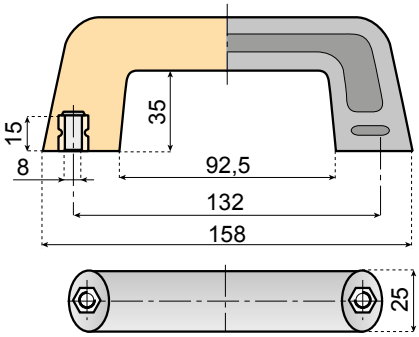


РУЧКА

Материал: армированный полиамид, резьбовая вставка из латуни.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
VG-632-M8-PAB MOQ	50

MOQ Мин. количество для заказа: 200 шт.



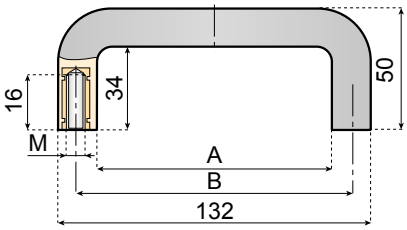


РУЧКА

Материал: полиамид, резьбовая втулка из латуни.

M	A	B	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
M6	100	120	HDL-120-M6-PAB	50
	99	117	HDL-117-M6-PAB MOQ	
M8	100	120	HDL-120-M8-PAB	
	99	117	HDL-117-M8-PAB MOQ	

MOQ Мин. количество для заказа: 200 шт.

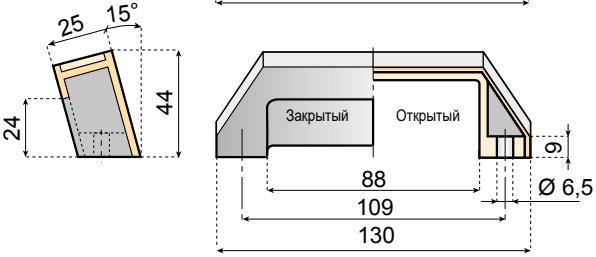




ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ РУЧКА С КРЫШКОЙ

ТИП	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
Закрытый	FT-HDL-1-PAB MOQ	50
Открытый	FT-HDL-1C-PAB MOQ	

MOQ Мин. количество для заказа: 200 шт.

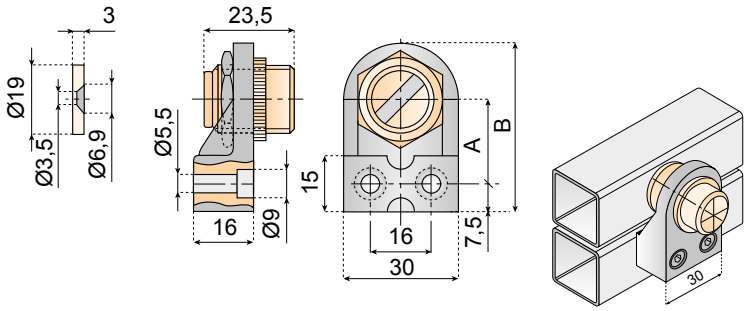


ДВЕРНЫЕ ЗАМКИ



МАГНИТНЫЙ ЗАМОК

Применение: магнитный замок предназначен для быстрого замыкания двери. Характеризуется простотой монтажа и может использоваться с разными конструкциями из разных материалов.

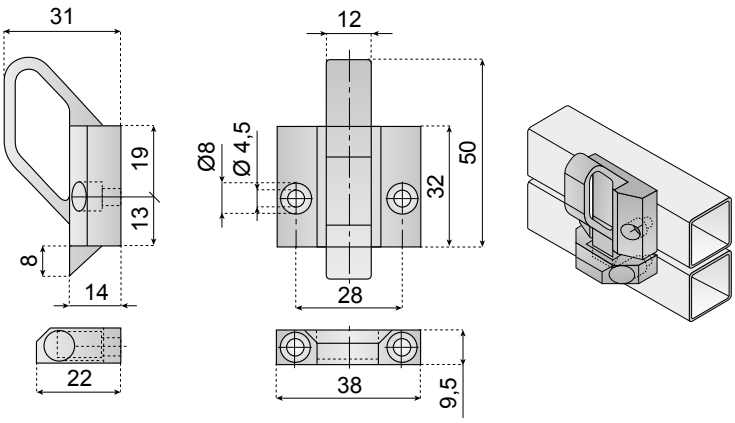


A	B	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
22,5	45	**FT-MAG-45-R5**	100
37	59,5	**FT-MAG-60-R5**	



ПРУЖИННАЯ ЗАЩЕЛКА

Применение: защелка обеспечивает надежное замыкание дверей и окон и предотвращает их случайное открывание.



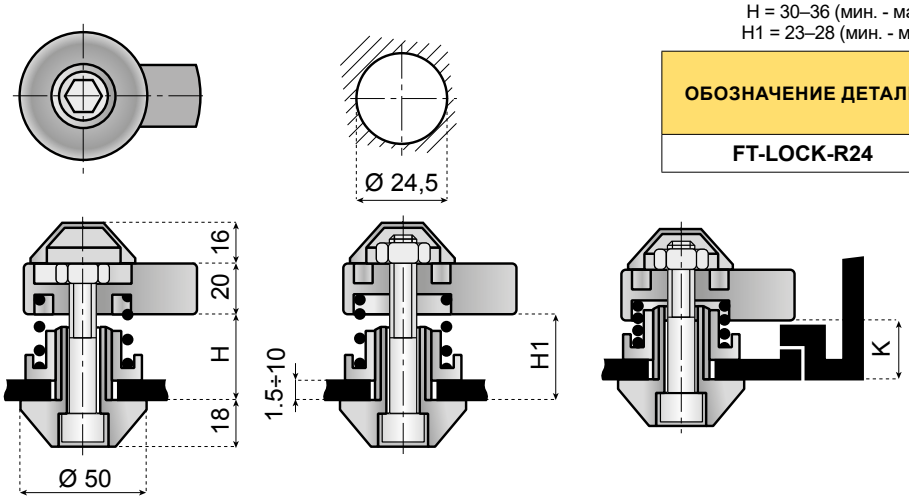
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
FT-LOCK32-R4	100

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ДВЕРНОЙ ЗАМОК



Материал: основная часть и предохранительный колпачок из армированного полиамида, винт, гайка и пружина из нержавеющей стали AISI 304.

Инструкции по применению (см. рисунок).
Узел 1 для случаев, когда размер K составляет 30–36 mm.
Узел 2 для случаев, когда размер K составляет 23–28 mm.



УЗЕЛ № 1 УЗЕЛ № 2

H = 30–36 (мин. - макс.)
H1 = 23–28 (мин. - макс.)

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
FT-LOCK-R24	10

54600a ЗАЖИМНЫЕ ВИНТЫ

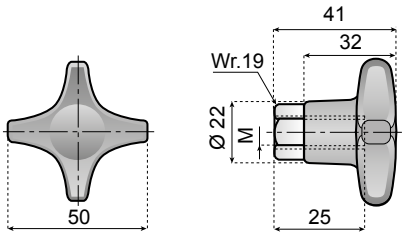
www.SystemPlastSmartGuide.com

Информацию о других ручках см. по номеру: 54610a

100



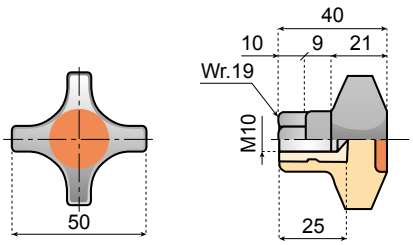
Материал: армированный полиамид со вставкой из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный момент на ручке составляет 3,5 кг·m.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
M8	M10
KNF-50H41-M8H	KNF-50H41-M10H



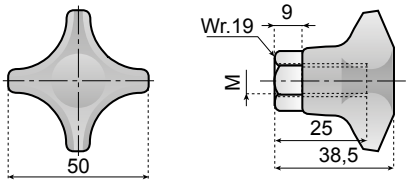
Материал: армированный полиамид, вставка из никелированной латуни.
Примечание. максимальный момент на ручке составляет 2 кг·m3.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
M10
KNF-50H40-M10



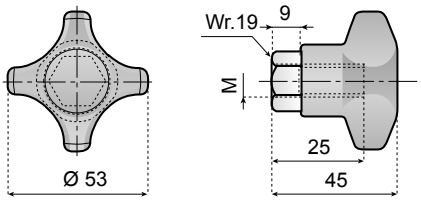
Материал: армированный полиамид, шестигранная вставка из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный момент на ручке составляет 2,5 кг·m. Для более сильной затяжки воздействуйте на шестигранник.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
M6	M10
KNF-50H39-M6H	KNF-50H39-M10H



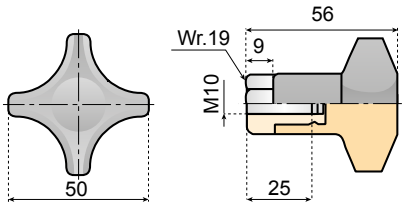
Материал: армированный полиамид, шестигранная вставка из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный момент на ручке составляет 2,5 кг·m. Для более сильной затяжки воздействуйте на шестигранник.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
M10
KNF-53H45-M10H



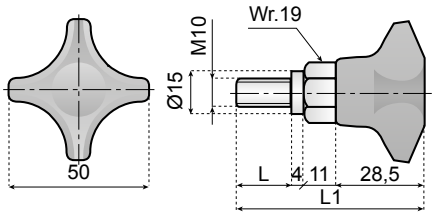
Материал: армированный полиамид, шестигранная вставка из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный момент на ручке составляет 2,5 кг·m. Для более сильной затяжки воздействуйте на шестигранник.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
M10
KNF-50H56-M10H



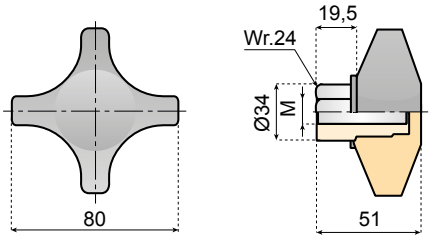
Материал: армированный полиамид, шестигранная вставка из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный момент на ручке составляет 2,5 кг·m. Для более сильной затяжки воздействуйте на шестигранник.



L	L1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
11,5	54	KNM-50H40-M1016H
20	62,5	KNM-50H40-M1024H
25	67,5	KNM-50H40-M1029H



Материал: армированный полиамид, шестигранная вставка из никелированной латуни.
Примечание. Максимальный момент на ручке составляет 2,5 кг·m. Для более сильной затяжки воздействуйте на шестигранник.



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
M12	M16
KNF-80H51-M12H	KNF-80H51-M16H

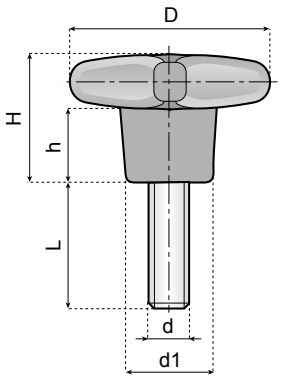
ПРОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

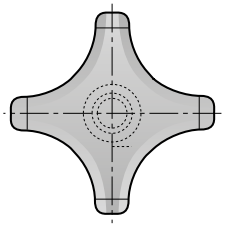
Информацию о стандартных ручках см. по номеру: 54600a



ЗВЕЗДЧАТАЯ РУЧКА С ОХВАТЫВАЕМОЙ РЕЗЬБОЙ

Материал: полиамид, резьбовая вставка из нержавеющей стали AISI 304.
Примечание. Звездчатая ручка по DIN 6335.





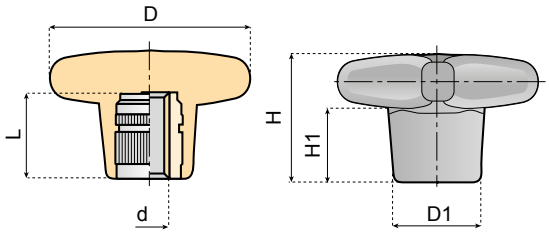
L	H	H	D1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
				M6	M8	M10	
D = 20							100
10	13	7	8,5	**KNM-20H13-M610** MOQ	-	-	
15				**KNM-20H13-M615** MOQ	-	-	
20				**KNM-20H13-M620** MOQ	-	-	
25				**KNM-20H13-M625**	-	-	
D = 25							
10	16	8,5	11,5	**KNM-25H16-M610** MOQ	-	-	
15				**KNM-25H16-M615**	-	-	
20				**KNM-25H16-M620** MOQ	-	-	
25				**KNM-25H16-M625** MOQ	-	-	
D = 30							
15	20,5	11,5	14	**KNM-30H21-M615**	**KNM-30H21-M815**	-	
20				**KNM-30H21-M620**	**KNM-30H21-M820** MOQ	-	
25				**KNM-30H21-M625** MOQ	**KNM-30H21-M825**	-	
30				**KNM-30H21-M630**	**KNM-30H21-M830** MOQ	-	
D = 40							
15	25,5	14,5	17	**KNM-40H26-M615** MOQ	**KNM-40H26-M815**	-	
20				**KNM-40H26-M620** MOQ	**KNM-40H26-M820**	**KNM-40H26-M1020**	
25				**KNM-40H26-M625** MOQ	**KNM-40H26-M825** MOQ	**KNM-40H26-M1025** MOQ	
30				**KNM-40H26-M630** MOQ	**KNM-40H26-M830**	**KNM-40H26-M1030** MOQ	
35				-	-	**KNM-40H26-M1035** MOQ	
D = 50							
15	32	19	22	**KNM-50H32-M615** MOQ	**KNM-50H32-M815** MOQ	-	
20				**KNM-50H32-M620** MOQ	**KNM-50H32-M820**	**KNM-50H32-M1020** MOQ	
25				**KNM-50H32-M625** MOQ	**KNM-50H32-M825** MOQ	**KNM-50H32-M1025**	
30				**KNM-50H32-M630** MOQ	**KNM-50H32-M830**	**KNM-50H32-M1030**	

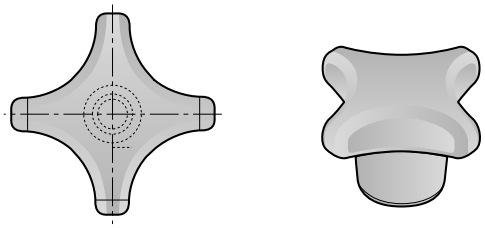
MOQ **Мин. количество для заказа: 500 шт.**



ЗВЕЗДЧАТАЯ РУЧКА С ОХВАТЫВАЮЩЕЙ РЕЗЬБОЙ

Материал: полиамид, втулка из никелированной латуни.
Примечание. Звездчатая ручка по DIN 6335.





L	H	H1	D1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
				M6	M8	M10	
D = 30							100
15	20,5	11,5	14	**KNF-30H21-M6**	**KNF-30H21-M8**	-	
D = 40							
17	25,5	14,5	17	**KNF-40H26-M6**	**KNF-40H26-M8**	-	
D = 50							
17	30	19	22	**KNF-50H32-M6**	**KNF-50H32-M8**	**KNF-50H32-M10**	

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

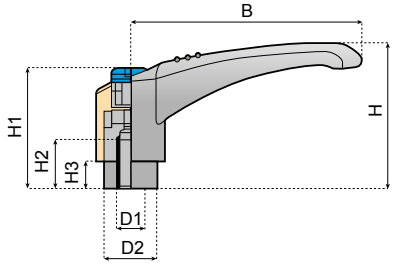
ЗАТЯЖНЫЕ РУЧКИ

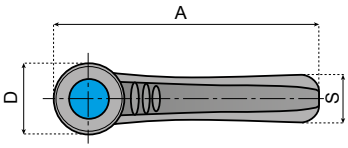


ВЕРСИЯ С ОХВАТЫВАЮЩЕЙ РЕЗЬБОЙ

Материал: полиамид, вставка из никелированной латуни.



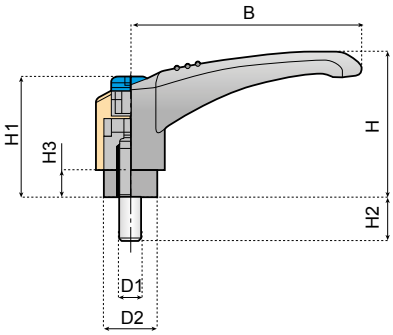


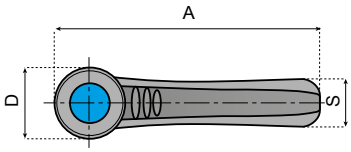


ВЕРСИЯ С ОХВАТЫВАЕМОЙ РЕЗЬБОЙ

Материал: полиамид, резьбовая вставка из нержавеющей стали AISI 304.







Размеры для обеих версий

ВЕРСИЯ С ОХВАТЫВАЮЩЕЙ РЕЗЬБОЙ			
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	D1	H2	
RH-45-M6-S	M6	8	50
RH-65-M8-S	M8	11	
RH-80-M10-S	M10	16	

РЕЗЬБА	A	B	H	D	S	D2	H1	H3
M6	53	45	33,5	16	10,5	12	29	7,5
M8	75	65	41	20	13,5	15	34	7,5
M10	92	80	53	24	16,5	20	44	7,5

ВЕРСИЯ С ОХВАТЫВАЕМОЙ РЕЗЬБОЙ			
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	D1	H2	
RH-45-M615-S	M6	15	50
RH-45-M620-S		20	
RH-45-M630-S		30	
RH-65-M820-S	M8	20	
RH-65-M825-S		25	
RH-65-M830-S		30	
RH-65-M860-S		60	
RH-80-M1025-S	M10	25	
RH-80-M1030-S		30	

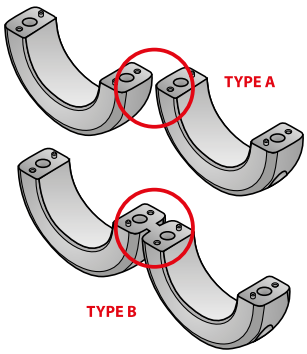
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

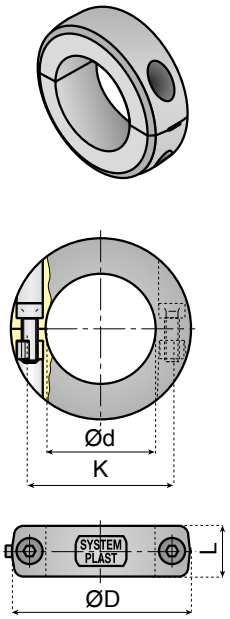
www.SystemPlastSmartGuide.com

МУФТЫ

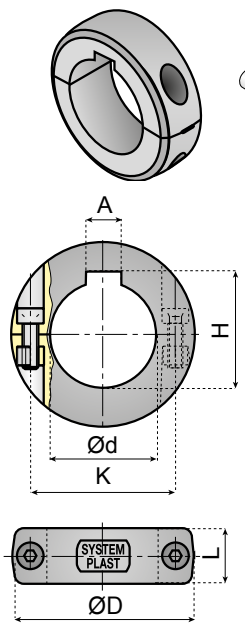


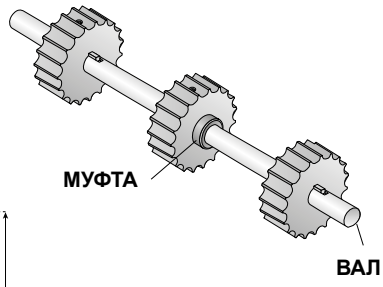


ВЕРСИЯ С ОТВЕРСТИЕМ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ



ВЕРСИЯ СО ШПОНОЧНОЙ КАНАВКОЙ

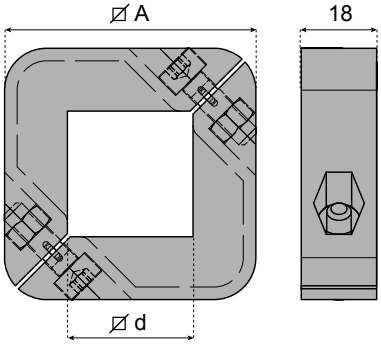


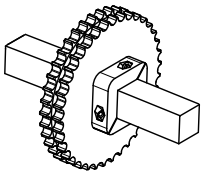


Ø d	Ø D	L	K	M	ТИП	ВЕРСИЯ С ОТВЕРСТИЕМ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ	ВЕРСИЯ СО ШПОНОЧНОЙ КАНАВКОЙ		
						ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	A (P9)	H (+0,2/+0)	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
10	30	12	20	M3	B	**VG-SC-R10M**	-	-	-
12	30	12	20	M3	A	**VG-SC-R12M**	-	-	-
14	28	12	20	M3	A	**VG-SC-R14M**	-	-	-
15	39	14	27	M4	B	**VG-SC-R15M**	-	-	-
16	30	12	22	M3	A	**VG-SC-R16M**	-	-	-
18	39	14	27	M4	A	**VG-SC-R18M**	-	-	-
20	39	14	29	M4	A	**VG-SC-R20M**		-	-
25	45	14	34	M4	A	**VG-SC-R25M**	8	28,3	**VG-SCK-R25M**
30	50	16	39	M4	A	**VG-SC-R30M**	8	33,3	**VG-SCK-R30M**
30	49	14	39	M4	A	**VG-SCL-R30M**	-	-	-
35	57	16	45	M5	A	**VG-SC-R35M**	10	38,3	**VG-SCK-R35M**
40	64	18	51,5	M5	A	**VG-SC-R40M**	12	43,3	**VG-SCK-R40M**
40	64	14	51,5	M4	B	**VG-SCL-R40M**	-	-	-

РАЗЪЕМНАЯ МУФТА КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ ВАЛА







⍁ d	⍁ A	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
30 × 30	60 × 60	**VG-SC-S30M**
40 × 40	72 × 72	**VG-SC-S40M**
60 × 60	95 × 95	**VG-SC-S60M**

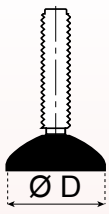
Материал: усиленный полиамид, болты из нержавеющей стали, вставка из никелированной латуни и гайка из оцинкованной стали.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55510a ИНДЕКС РЕГУЛЯТОРОВ УРОВНЯ И ЗАГЛУШЕК

www.SystemPlastSmartGuide.com





Ø D	Шарнирная ножка с возможностью регулировки	Стационарная ножка	Sanistar компании System Plast®	Металлическая ножка
30	-	55750a	-	-
40	55525a	55750a	-	-
50	55540a	55750a	55675a	-
60	55555a	-	-	-
75–80	55570a 55615a 55780a	-	55675a 55690a	55720a 55705a
100 ↓ 125	55585a 55600a 55615a 55645a 55795a 55810a 55825a	55660a 55840a	55675a 55690a	55705a 55720a 55735a

Общий допуск на общую высоту L ± 2 mm



Башмак с одним отверстием

55630a



Сварные концевые пластины

55765c



Основания Ø 80 - 100 - 150 - 200

55735a



Резьбовые заглушки

55765a

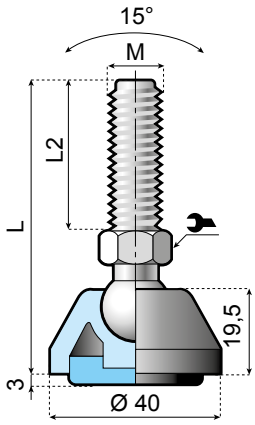
Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

55525a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 40 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com



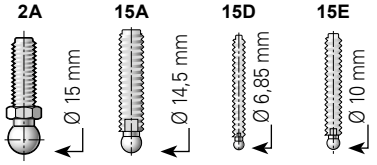


СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	ТИП ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M8	71	43	**LA40H-PM8L70**	**LA40H-PM8L70R**	2A	14	12.000
	M10	71	43	**LA40H-PM10L70**	**LA40H-PM10L70R**			
		99	71	**LA40H-PM10L100**	**LA40H-PM10L100R**			
	M12	153	125	**LA40H-PM12L155**	**LA40H-PM12L155R**			
	M14	153	125	**LA40H-PM14L155**	**LA40H-PM14L155R**			
	M16	149	119	**LA40-PM16L150**	**LA40-PM16L150R**	15A	13	12.000
Нержавеющая сталь AISI 304	M8	71	43	**LA40H-SM8L70**	**LA40H-SM8L70R**	2A	14	12.000
	M10	71	43	**LA40H-SM10L70**	**LA40H-SM10L70R**			
		99	71	**LA40H-SM10L100**	**LA40H-SM10L100R**			
	M12	99	71	**LA40H-SM12L100**	**LA40H-SM12L100R**			
		153	125	**LA40H-SM12L155**	**LA40H-SM12L155R**			
	M16	149	119	**LA40-SM16L150**	**LA40-SM16L150R**	15A	13	12.000

Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD3206

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

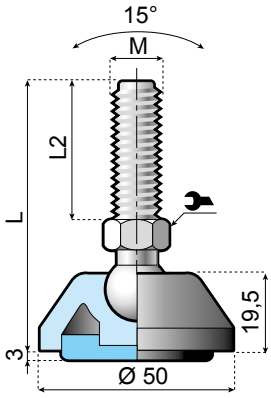
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55540a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 50 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com



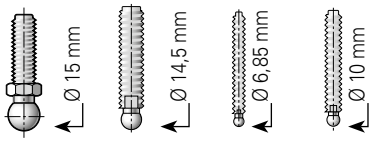


СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M8	71	43	**LA50H-PM8L70**	**LA50H-PM8L70R**	2A	14	12.000
	M10	71	43	**LA50H-PM10L70**	**LA50H-PM10L70R**			
		99	71	**LA50H-PM10L100**	**LA50H-PM10L100R**			
	M12	153	125	**LA50H-PM12L155**	**LA50H-PM12L155R**			
	M14	153	125	**LA50H-PM14L155**	**LA50H-PM14L155R**			
	M16	99	69	**LA50-PM16L100**	**LA50-PM16L100R**	15A	13	12.000
		149	119	**LA50-PM16L150**	**LA50-PM16L150R**			
		189	159	**LA50-PM16L190**	**LA50-PM16L190R**			
Нержавеющая сталь AISI 304	M8	71	43	**LA50H-SM8L70**	**LA50H-SM8L70R**	2A	14	12.000
	M10	71	43	**LA50H-SM10L70**	**LA50H-SM10L70R**			
		99	71	**LA50H-SM10L100**	**LA50H-SM10L100R**			
	M12	99	71	**LA50H-SM12L100**	**LA50H-SM12L100R**			
		153	125	**LA50H-SM12L155**	**LA50H-SM12L155R**			
	M16	99	69	**LA50-SM16L100**	**LA50-SM16L100R**	15A	13	12.000
		149	119	**LA50-SM16L150**	**LA50-SM16L150R**			
		189	159	**LA50-SM16L190**	**LA50-SM16L190R**			

Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD4206

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

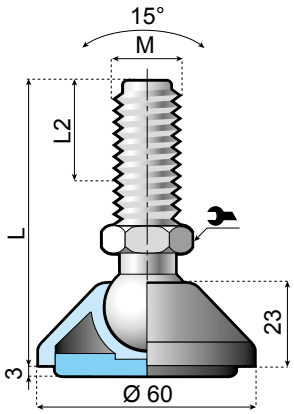
Smart Guide

5 5 5 5 5 a

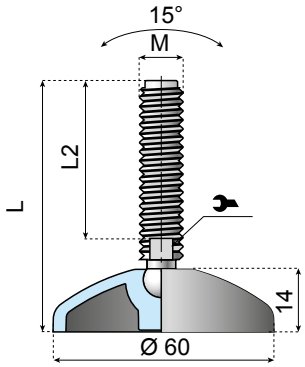
ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 60 мм

www.SystemPlastSmartGuide.com









СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА	⌀	N	ГАЙКА ШТИФТА
Оцинкованная сталь	M16	94	60	LA60H-PM16L95	LA60H-PM16L95R	2B	20	15.000	●
		149	115	LA60H-PM16L150	LA60H-PM16L150R				
		179	145	LA60H-PM16L180	LA60H-PM16L180R				
		229	195	LA60H-PM16L230	LA60H-PM16L230R				
	M20	179	145	LA60H-PM20L180	LA60H-PM20L180R				
	M24	236	195	LA60H-PM24L235	LA60H-PM24L235R	2C	24		●
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	94	60	LA60H-SM16L95-SN	LA60H-SM16L95R-SN	2B	19	15.000	INOX
		94	60	LA60H-SM16L95	LA60H-SM16L95R				●
		149	115	LA60H-SM16L150	LA60H-SM16L150R				
		179	145	LA60H-SM16L180	LA60H-SM16L180R				
		229	195	LA60H-SM16L230	LA60H-SM16L230R				
	M20	179	145	LA60H-SM20L180	LA60H-SM20L180R				
	M24	236	195	LA60H-SM24L235	LA60H-SM24L235R	2C	24		●
PA.FE	M16	104	62	LA60H-NM16L105-PN	LA60H-NM16L105R-PN	3C	24	4.000	FE.ZN
		104	62	LA60H-NM16L105-SN	LA60H-NM16L105R-SN				INOX

Основание: армированный полиамид.

PA.FE - полиамид со стальной вставкой

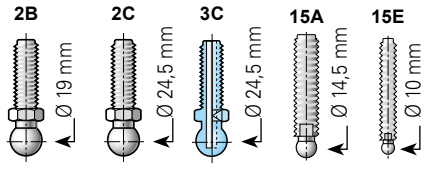
● Без гайки

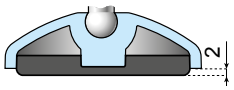
ЭКОНОМИЧНАЯ ВЕРСИЯ

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА	⌀	N
Оцинкованная сталь	M12	115	90	LA60E-PM12L115	15E	9	9.000
		135	110	LA60E-PM12L135			
		155	130	LA60E-PM12L155			
	M16	95	70	LA60E-PM16L95	15A	13	12.000
		145	120	LA60E-PM16L145			
		185	160	LA60E-PM16L185			
	M20	185	155	LA60E-PM20L185		16	12.000
Нержавеющая сталь AISI 304	M12	95	70	LA60E-SM12L95	15E	9	9.000
		115	90	LA60E-SM12L115			
		135	110	LA60E-SM12L135			
		155	130	LA60E-SM12L155			
	M16	95	70	LA60E-SM16L95	15A	13	12.000
		145	120	LA60E-SM16L145			
		185	160	LA60E-SM16L185			
	M20	185	155	LA60E-SM20L185		16	12.000

Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА





Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD5306

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55570a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 80 мм

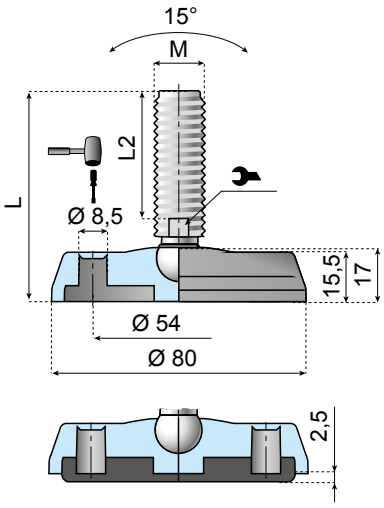
www.SystemPlastSmartGuide.com

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N	ГАЙКА ШТИФТА
Оцинкованная сталь	M10	95	70	LA80-02B-PM10L95	-	15D	7	10.000	●
		150	125	LA80H-02B-PM10L150-PN	LA80H-02B-PM10L150R-PN	2A	14		FE.ZN
	M12	115	90	LA80-02B-PM12L115	-	15E	9	13.000	●
		135	110	LA80-02B-PM12L135	-				●
		150	125	LA80H-02B-PM12L150-PN	LA80H-02B-PM12L150R-PN	2A	14		FE.ZN
		155	130	LA80-02B-PM12L155	-	15E	9		●
	M14	105	80	LA80-02B-PM14L105	-		11	14.000	●
		155	130	LA80-02B-PM14L155	-				●
	M16	95	70	LA80-02B-PM16L95	-	15A	13	15.000	●
		95	70	LA80-02B-PM16L95-PN	LA80-02B-PM16L95R-PN				FE.ZN
		145	120	LA80-02B-PM16L145	-				●
		145	120	LA80-02B-PM16L145-PN	LA80-02B-PM16L145R-PN				FE.ZN
		185	160	LA80-02B-PM16L185	-				●
		185	160	LA80-02B-PM16L185-PN	LA80-02B-PM16L185R-PN				FE.ZN
		205	180	LA80-02B-PM16L205	-				●
	M20	185	160	LA80-02B-PM20L185	LA80-02B-PM20L185R		16	18.000	●
Нержавеющая сталь AISI 304	M10	95	70	LA80-02B-SM10L95	-	15D	7	10.000	●
	M12	95	70	LA80-02B-SM12L95	-	15E	9	13.000	●
		95	70	LA80H-02B-SM12L95-SN	LA80H-02B-SM12L95R-SN	2A	14		INOX
		115	90	LA80-02B-SM12L115	-	15E	9		●
		135	110	LA80-02B-SM12L135	-				●
		150	125	LA80H-02B-SM12L150-SN	LA80H-02B-SM12L150R-SN	2A	14		INOX
		155	130	LA80-02B-SM12L155	-	15E	9		●
	M16	95	70	LA80-02B-SM16L95	-	15A	13	15.000	●
		95	70	LA80-02B-SM16L95-SN	LA80-02B-SM16L95R-SN				INOX
		145	120	LA80-02B-SM16L145	-				●
		145	120	LA80-02B-SM16L145-SN	LA80-02B-SM16L145R-SN				INOX
		185	160	LA80-02B-SM16L185	-				●
		185	160	LA80-02B-SM16L185-SN	LA80-02B-SM16L185R-SN				INOX
		205	180	LA80-02B-SM16L205	-				●

Основание: армированный полиамид.

● Без гайки





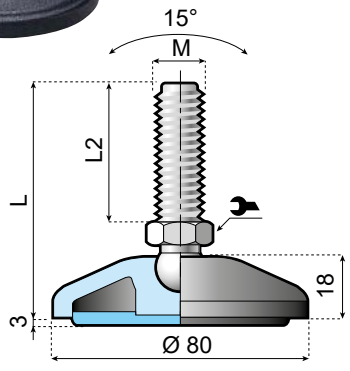
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

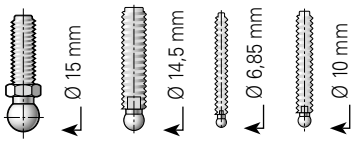
МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M10	100	70	LA80H-PM10L100	LA80H-PM10L100R	2A	14	15.000
	M12	150	125	LA80H-PM12L150	LA80H-PM12L150R			
	M14	150	125	LA80H-PM14L150	LA80H-PM14L150R			
	M16	95	70	LA80-PM16L95	LA80-PM16L95R	15A	13	
		145	120	LA80-PM16L145	LA80-PM16L145R			
Нержавеющая сталь AISI 304	M10	100	70	LA80H-SM10L100	LA80H-SM10L100R	2A	14	15.000
	M12	95	70	LA80H-SM12L95	LA80H-SM12L95R			
		150	125	LA80H-SM12L150	LA80H-SM12L150R			
	M16	95	70	LA80-SM16L95	LA80-SM16L95R	15A	13	
		145	120	LA80-SM16L145	LA80-SM16L145R			

Основание: армированный полиамид.





ТИП ШТИФТА



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Также имеется со сплошным основанием. См. по номеру: 55780a

Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD7207

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

55585a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 100 mm С ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

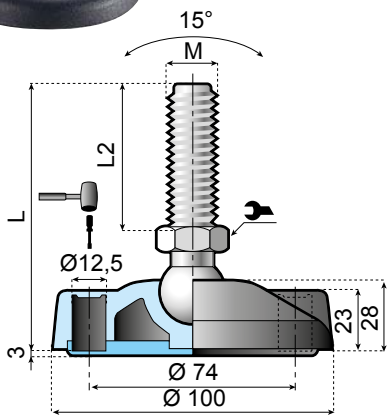
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА	⚙	N
Оцинкованная сталь	M16	99	60	LA100H-02B-PM16L100	LA100H-02B-PM16L100R	2B	20	18.000
		154	115	LA100H-02B-PM16L155	LA100H-02B-PM16L155R			
		184	145	LA100H-02B-PM16L185	LA100H-02B-PM16L185R			
		234	195	LA100H-02B-PM16L235	LA100H-02B-PM16L235R			
	M20	124	85	LA100H-02B-PM20L125	LA100H-02B-PM20L125R			
		154	115	LA100H-02B-PM20L155	LA100H-02B-PM20L155R			
		184	145	LA100H-02B-PM20L185	LA100H-02B-PM20L185R			
		234	195	LA100H-02B-PM20L235	LA100H-02B-PM20L235R			
	M24	190	145	LA100H-02B-PM24L190	LA100H-02B-PM24L190R	2C	24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	99	60	LA100H-02B-SM16L100	LA100H-02B-SM16L100R	2B	19	18.000
		154	115	LA100H-02B-SM16L155	LA100H-02B-SM16L155R			
		184	145	LA100H-02B-SM16L185	LA100H-02B-SM16L185R			
		234	195	LA100H-02B-SM16L235	LA100H-02B-SM16L235R			
	M20	124	85	LA100H-02B-SM20L125	LA100H-02B-SM20L125R			
		154	115	LA100H-02B-SM20L155	LA100H-02B-SM20L155R			
		184	145	LA100H-02B-SM20L185	LA100H-02B-SM20L185R			
	M24	160	115	LA100H-02B-SM24L160	LA100H-02B-SM24L160R	2C	24	
PA.FE	M16	109	62	LA100H-02B-NM16L110	LA100H-02B-NM16L110R	3C	24	4.000





Основание: армированный полиамид.
PA.FE - полиамид со стальной вставкой

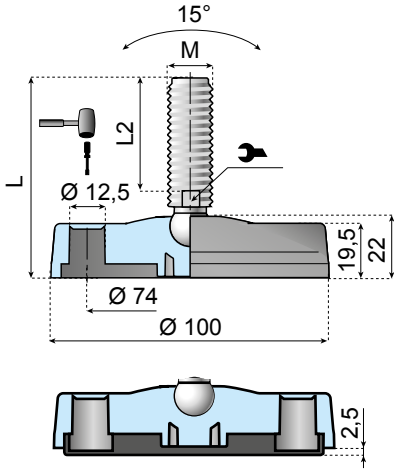
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

ЭКОНОМИЧНАЯ ВЕРСИЯ

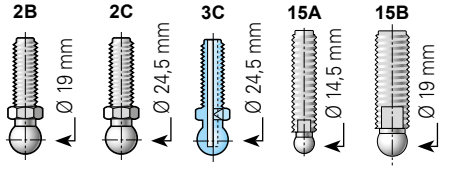
МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА	⚙	N
Оцинкованная сталь	M16	100	70	LA100E-02B-PM16L100	15A	13	12.000
		150	120	LA100E-02B-PM16L150			
		190	160	LA100E-02B-PM16L190			
		210	180	LA100E-02B-PM16L210			
	M20	145	115	LA100E-02B-PM20L145		16	12.000
		190	160	LA100E-02B-PM20L190			
		220	190	LA100E-02B-PM20L220			
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	100	70	LA100E-02B-SM16L100	15A	13	12.000
		150	120	LA100E-02B-SM16L150			
		190	160	LA100E-02B-SM16L190			
		210	180	LA100E-02B-SM16L210			
	M20	145	115	LA100E-02B-SM20L145		16	12.000
		190	160	LA100E-02B-SM20L190			
		220	190	LA100E-02B-SM20L220			





Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD9308

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

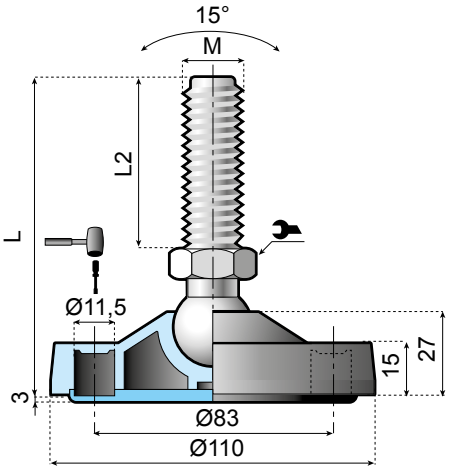
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55600a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 110 mm С ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com





Характеристики.

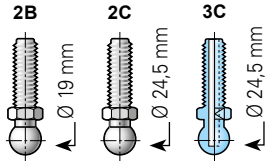
Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N	ГАЙКА ШТИФТА
Оцинкованная сталь	M16	153	115	LA110H-02B-PM16L155	LA110H-02B-PM16L155R	2B	20	15.000	FE.ZN
		183	145	LA110H-02B-PM16L185	LA110H-02B-PM16L185R				
		233	195	LA110H-02B-PM16L235	LA110H-02B-PM16L235R				
	M20	153	115	LA110H-02B-PM20L155	LA110H-02B-PM20L155R				
		183	145	LA110H-02B-PM20L185	LA110H-02B-PM20L185R				
		233	195	LA110H-02B-PM20L235	LA110H-02B-PM20L235R				
	M24	190	145	LA110H-02B-PM24L190	LA110H-02B-PM24L190R	2C	24	18.000	●
		240	195	LA110H-02B-PM24L240	LA110H-02B-PM24L240R				
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	153	115	LA110H-02B-SM16L155	LA110H-02B-SM16L155R	2B	19	15.000	INOX
		183	145	LA110H-02B-SM16L185	LA110H-02B-SM16L185R				
		233	195	LA110H-02B-SM16L235	LA110H-02B-SM16L235R				
	M20	153	115	LA110H-02B-SM20L155	LA110H-02B-SM20L155R				
		183	145	LA110H-02B-SM20L185	LA110H-02B-SM20L185R				
	M24	190	145	LA110H-02B-SM24L190	LA110H-02B-SM24L190R	2C	24	18.000	●
		240	195	LA110H-02B-SM24L240	LA110H-02B-SM24L240R				

Основание: армированный полиамид.

● Без гайки

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD10108

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

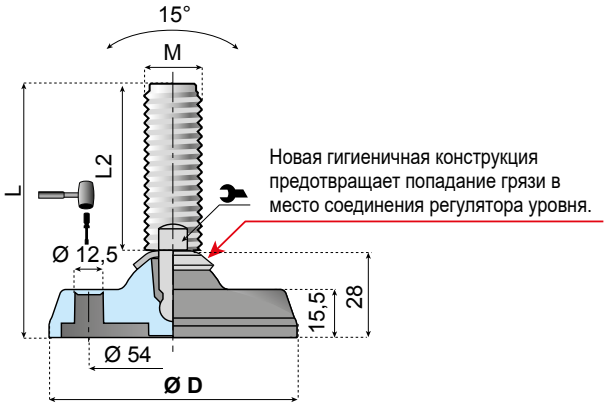
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55615a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 80/100/120 mm С ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com





Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

Ø D.80

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Нержавеющая сталь AISI 304	M12	98	70	**LAS80-02B-SM12L100**	18	9	13.000
		128	100	**LAS80-02B-SM12L130**			
	M16	98	70	**LAS80-02B-SM16L100**		13	
		168	140	**LAS80-02B-SM16L170**			
	M20	168	140	**LAS80-02B-SM20L170**		16	

Ø D.100

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	103	70	**LAS100-02B-SM16L105**	18	13	15.000
		173	140	**LAS100-02B-SM16L175**			
	M20	173	140	**LAS100-02B-SM20L175**		16	

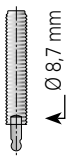
Ø D.120

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	103	70	**LAS120-02B-SM16L105**	18	13	18.000
		173	140	**LAS120-02B-SM16L175**			
	M20	173	140	**LAS120-02B-SM20L175**		16	

Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА

18



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD7207	Для ножки Ø D.80
RPAD9308	Для ножки Ø D.100
RPAD11207	Для ножки Ø D.120

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

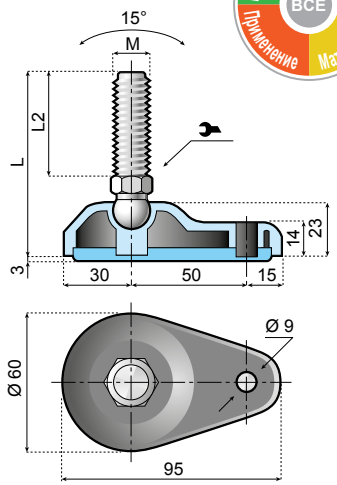
Smart guide

55630a ШАРНИРНАЯ НОЖКА - БАШМАК С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ

www.SystemPlastSmartGuide.com

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА			ГАЙКА ШТИФТА
Оцинкованная сталь	M10	103	71	LA60H-01-PM10L105	-	2A	14	15.000	FE.ZN
		157	125	LA60H-01-PM10L155	-				
	M12	157	125	LA60H-01-PM12L155	LA60H-01-PM12L155R				
	M14	157	125	LA60H-01-PM14L155	-				
	M16	103	69	LA60-01-PM16L105	LA60-01-PM16L105R	15A	13		
		153	119	LA60-01-PM16L155	-				
		193	159	LA60-01-PM16L195	-				
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	103	69	LA60-01-SM16L105	LA60-01-SM16L105R	15A	13	15.000	INOX
		153	119	LA60-01-SM16L155	LA60-01-SM16L155R				
		193	159	LA60-01-SM16L195	-				



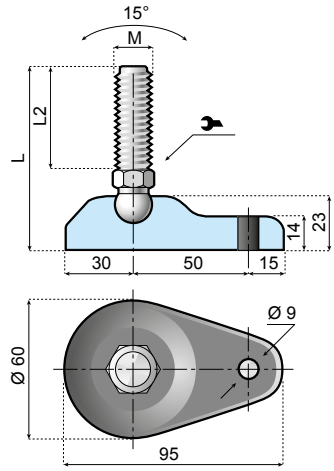


Серия со сплошным основанием.

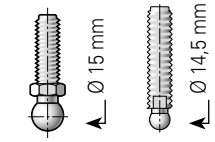
Благодаря сплошному основанию конструкторам оборудования проще выполнять требования Министерства сельского хозяйства США (USDA) и других правительственных органов в отношении предотвращения загрязнения пищевых продуктов и размножения бактерий.

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		
Оцинкованная сталь	M16	103	69	LA60S-01-PM16L105	15A	13	22.000
		153	119	LA60S-01-PM16L155			
		193	159	LA60S-01-PM16L195			
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	103	69	LA60S-01-SM16L105	15A	13	22.000
		193	159	LA60S-01-SM16L195			





ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD5207

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

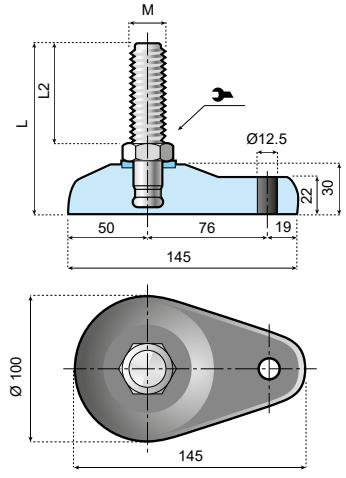
СТАЦИОНАРНАЯ НОЖКА - БАШМАК С ОДНИМ ОТВЕРСТИЕМ

Серия со сплошным основанием

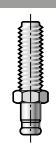
Благодаря сплошному основанию конструкторам оборудования проще выполнять требования Министерства сельского хозяйства США (USDA) и других правительственных органов в отношении предотвращения загрязнения пищевых продуктов и размножения бактерий.

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		
Оцинкованная сталь	M20	188	147	LAF100SH-01-PM20L190	13	22	55.000
	M24	188	147	-		24	
		238	197	LAF100SH-01-PM24L240			
SS	M20	188	147	LAF100SH-01-SM20L190	13	22	55.000

SS нержавеющая сталь AISI 304



ТИП ШТИФТА



55645a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 120/123 С ОТВЕРСТИЯМИ

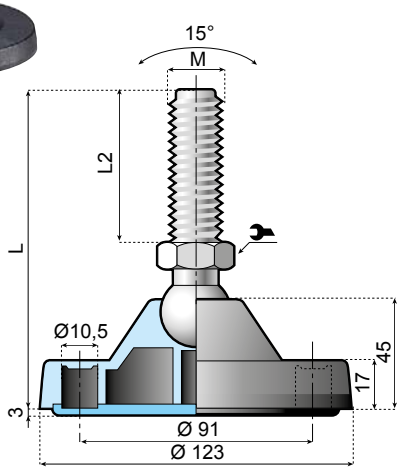
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

Ø D.123 СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ

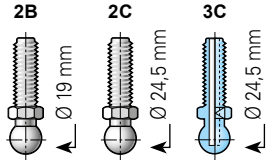
МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M16	171	115	LA123H-02B-PM16L170	LA123H-02B-PM16L170R	2B	20	25.000
		251	195	LA123H-02B-PM16L250	LA123H-02B-PM16L250R			
	M20	141	85	LA123H-02B-PM20L140	LA123H-02B-PM20L140R			
		171	115	LA123H-02B-PM20L170	LA123H-02B-PM20L170R			
		201	145	LA123H-02B-PM20L200	LA123H-02B-PM20L200R			
		251	195	LA123H-02B-PM20L250	LA123H-02B-PM20L250R			
	M24	176	115	LA123H-02B-PM24L175	LA123H-02B-PM24L175R	2C	24	
		206	145	LA123H-02B-PM24L205	LA123H-02B-PM24L205R			
		256	195	LA123H-02B-PM24L255	LA123H-02B-PM24L255R			
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	171	115	LA123H-02B-SM16L170	LA123H-02B-SM16L170R	2B	19	25.000
		201	145	LA123H-02B-SM16L200	LA123H-02B-SM16L200R			
		251	195	LA123H-02B-SM16L250	LA123H-02B-SM16L250R			
	M20	141	85	LA123H-02B-SM20L140	LA123H-02B-SM20L140R			
		171	115	LA123H-02B-SM20L170	LA123H-02B-SM20L170R			
		201	145	LA123H-02B-SM20L200	LA123H-02B-SM20L200R			
		251	195	LA123H-02B-SM20L250	LA123H-02B-SM20L250R			
	M24	146	85	LA123H-02B-SM24L145	LA123H-02B-SM24L145R	2C	24	
		176	115	LA123H-02B-SM24L175	LA123H-02B-SM24L175R			
		206	145	LA123H-02B-SM24L205	LA123H-02B-SM24L205R			
		256	195	LA123H-02B-SM24L255	LA123H-02B-SM24L255R			





PA.FE - полиамид со стальной вставкой **Основание:** армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали: RPAD12208

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

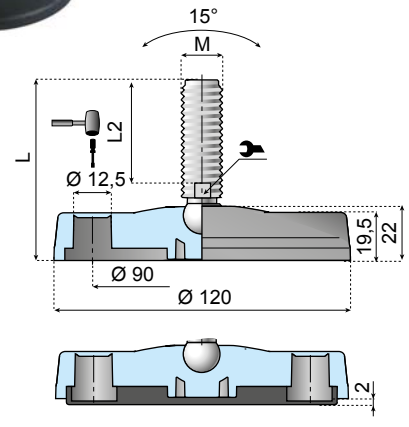
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

Ø D.120 ЭКОНОМИЧНАЯ ВЕРСИЯ

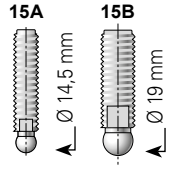
МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M16	100	70	LA120E-02B-PM16L100	15A	13	18.000
		150	120	LA120E-02B-PM16L150			
	M20	145	115	LA120E-02B-PM20L145		16	20.000
		190	160	LA120E-02B-PM20L190			
		220	190	LA120E-02B-PM20L220			
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	100	70	LA120E-02B-SM16L100	15A	13	18.000
		150	120	LA120E-02B-SM16L150			
		190	160	LA120E-02B-SM16L190			
		210	180	LA120E-02B-SM16L210			
	M20	145	115	LA120E-02B-SM20L145		16	20.000
		190	160	LA120E-02B-SM20L190			
		220	190	LA120E-02B-SM20L220			





Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали: RPAD11207

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55660a СТАЦИОНАРНАЯ НОЖКА Ø 123 mm С ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com



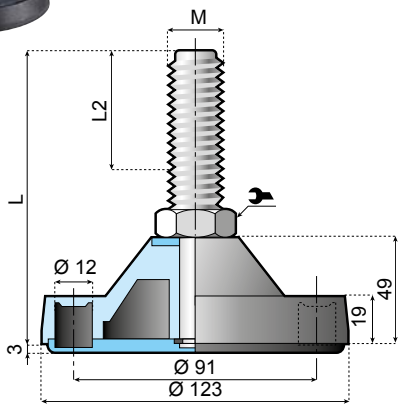
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M16	156	98	LAF123H-02B-PM16L155	LAF123H-02B-PM16L155R	6B	22	30.000
		206	148	LAF123H-02B-PM16L205	LAF123H-02B-PM16L205R			
	M20	156	98	LAF123H-02B-PM20L155	LAF123H-02B-PM20L155R			
		212	154	LAF123H-02B-PM20L210	LAF123H-02B-PM20L210R			
		256	198	LAF123H-02B-PM20L255	LAF123H-02B-PM20L255R			
	M30	256	198	LAF123H-02B-PM30L255	LAF123H-02B-PM30L255R		30	
Нержавеющая сталь AISI 304	M20	156	98	LAF123H-02B-SM20L155	LAF123H-02B-SM20L155R	6B	22	30.000
		206	148	LAF123H-02B-SM20L205	LAF123H-02B-SM20L205R			
		256	198	LAF123H-02B-SM20L255	LAF123H-02B-SM20L255R			
	M24	206	148	LAF123H-02B-SM24L206	LAF123H-02B-SM24L206R		24	

Основание: армированный полиамид.





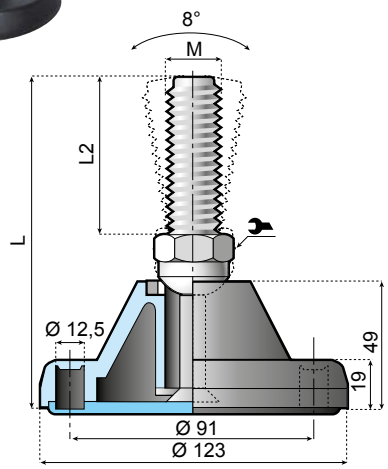
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

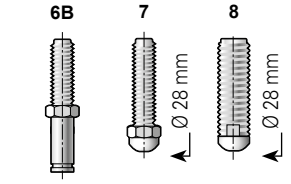
МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкован-ная сталь	M20	203	135	LAX123H-02B-PM20L205	LAX123H-02B-PM20L205R	7	24	30.000
	M30	193	125	LAX123-02B-PM30L195	LAX123-02B-PM30L195R	8	24	
		253	185	LAX123-02B-PM30L255	LAX123-02B-PM30L255R			
Нержавеющая сталь AISI 304	M20	203	135	LAX123H-02B-SM20L205	LAX123H-02B-SM20L205R	7	24	30.000
	M24	253	185	LAX123-02B-SM24L255	LAX123-02B-SM24L255R	8	19	
	M30	193	125	LAX123-02B-SM30L195	LAX123-02B-SM30L195R		24	
		253	185	LAX123-02B-SM30L255	LAX123-02B-SM30L255R			

Основание: армированный полиамид.

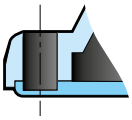




ТИП ШТИФТА



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.



Эти регуляторы уровня также могут быть выполнены с открытыми отверстиями.
См. по номеру: 55840a

Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD12208

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

556755a СТАЦИОНАРНАЯ НОЖКА Ø 50/75/100/125 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com

SANISTAR® by SYSTEM PLAST

ПОДДЕРЖАНИЕ КОНСТРУКЦИИ · ПРИМЕНЕНИЕ · МАТЕРИАЛЫ · ВСЕ

Ø D.50

Ø D	H mm	N	M		L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
50	21	3000	M10	7	75	53	LSS50-SM10L75
					125	103	LSS50-SM10L125
			M12	9	95	78	LSS50-SM12L95
					155	138	LSS50-SM12L155
			M14	11	155	138	LSS50-SM16L100
			M16	13	100	78	LSS50-SM16L150
					140	118	LSS50-SM16L210
					210	188	LSS50-SM16L210

Ø D.75

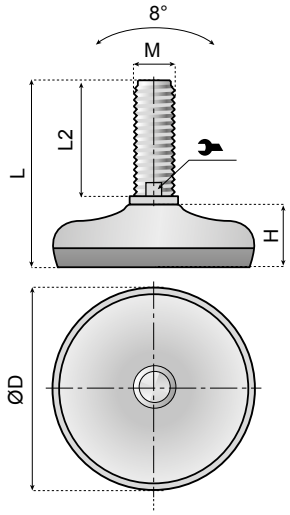
75	23	8000	M10	7	75	53	LSS75-SM10L75
					125	103	LSS75-SM10L125
			M12	9	100	78	LSS75-SM12L100
					160	138	LSS75-SM12L160
			M14	11	160	138	LSS75-SM14L160
			M16	13	100	78	LSS75-SM16L100
					140	118	LSS75-SM16L140
					210	188	LSS75-SM16L210

Ø D.100

100	30	20 000	M16	13	105	78	LSS100-SM16L105
					145	118	LSS100-SM16L145
					215	188	LSS100-SM16L215
			M20	16	155	123	LSS100-SM20L155
					230	198	LSS100-SM20L230
			M24	19	165	133	LSS100-SM24L165
					205	173	LSS100-SM24L205

Ø D.125

125	32	30 000	M16	13	110	78	LSS125-SM16L110
					150	118	LSS125-SM16L150
					220	188	LSS125-SM16L220
			M20	16	155	123	LSS125-SM20L155
					230	198	LSS125-SM20L230
			M24	19	165	133	LSS125-SM24L165
					205	173	LSS125-SM24L205





Материал штифта и клипсы для направляющей: нержавеющая сталь AISI 304.

Основание: нержавеющая сталь AISI 304 и вулканизированная резина.

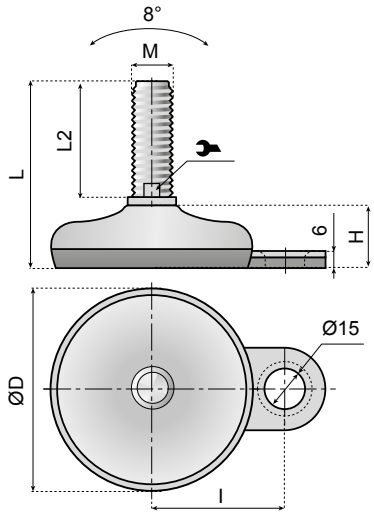
Резина: твердость 70 по Шору

Ø D.75

Ø D	I mm	H mm	N	M		L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
75	52,5	23	8000	M10	7	75	53	LSS75-01-SM10L75
						125	103	LSS75-01-SM10L125
				M12	9	100	78	LSS75-01-SM12L100
						160	138	LSS75-01-SM12L160
				M16	13	100	78	LSS75-01-SM16L100
						140	118	LSS75-01-SM16L140
						210	188	LSS75-01-SM16L210

Ø D.100

100	65	30	20 000	M16	13	105	78	LSS100-01-SM16L105
						145	118	LSS100-01-SM16L145
						215	188	LSS100-01-SM16L215
				M20	16	155	123	LSS100-01-SM20L155
						230	198	LSS100-01-SM20L230
				M24	19	165	133	LSS100-01-SM24L165
						205	173	LSS100-01-SM24L205





С крепежным отверстием

Материал штифта и клипсы для направляющей: нержавеющая сталь AISI 304.

Основание: нержавеющая сталь AISI 304 и вулканизированная резина.

Резина: твердость 70 по Шору

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55690a Стационарная ножка Ø 75/100/125 mm с резьбовой крышкой

www.SystemPlastSmartGuide.com

SANISTAR® by SYSTEM PLAST

Материал штифта и клипсы для направляющей: нержавеющая сталь AISI 304.

Основание: нержавеющая сталь AISI 304 и вулканизированная резина.

Резина: твердость 55 по Шору

Ø D.75

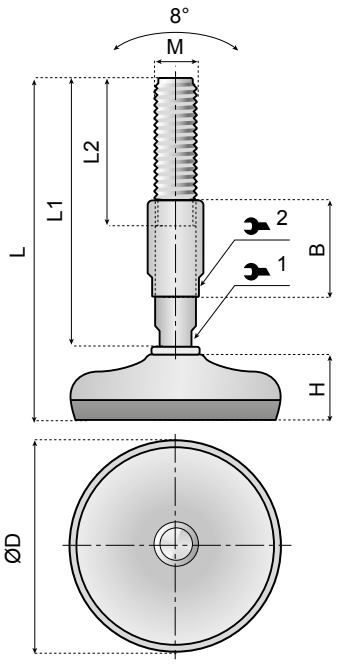
Ø D	H mm	N	M	L mm	L1 mm	L2 mm	B mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ
75	23	8000	M16	235	210	130	85	LSSC75-SM16L235
			M20	235	210	130	85	LSSC75-SM20L235
			M24	185	160	110	55	LSSC75-SM24L185

Ø D.100

Ø D	H mm	N	M	L mm	L1 mm	L2 mm	B mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ
100	30	20 000	M16	240	210	85	85	LSSC100-SM16L240
			M20	240	210	130	85	LSSC100-SM20L240
			M24	190	160	110	55	LSSC100-SM24L190

Ø D.125

Ø D	H mm	N	M	L mm	L1 mm	L2 mm	B mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ
125	32	30 000	M16	245	210	130	85	LSSC125-SM16L245
			M20	245	210	130	85	LSSC125-SM20L245
			M24	195	160	110	55	LSSC125-SM24L195





M	1 mm	2 mm
M16	13	19
M20	16	24
M24	19	27

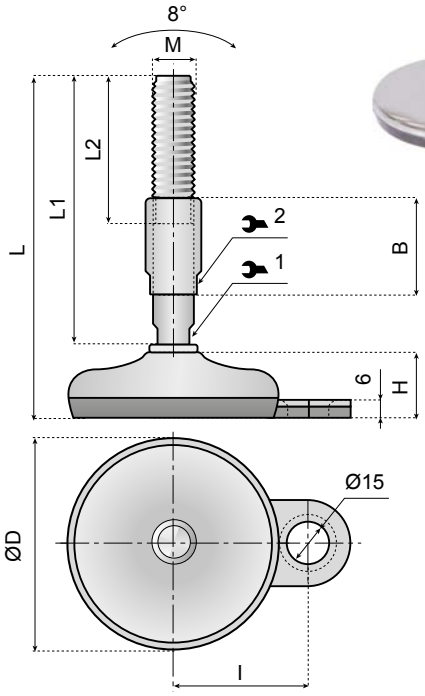


Ø D.75

Ø D	l mm	H mm	N	M	L mm	L1 mm	L2 mm	B mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
75	52,5	23	8000	M16	235	210	130	85	LSSC75-01-SM16L235
				M20	235	210	130	85	LSSC75-01-SM20L235
				M24	185	160	110	55	LSSC75-01-SM24L185

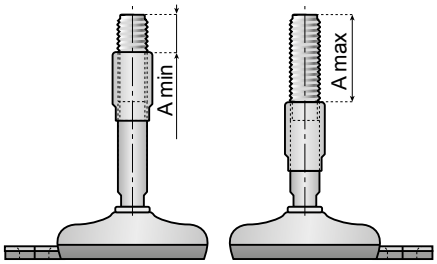
Ø D.100

Ø D	l mm	H mm	N	M	L mm	L1 mm	L2 mm	B mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
100	65	30	20 000	M16	240	210	130	85	LSSC100-01-SM16L240
				M20	240	210	130	85	LSSC100-01-SM20L240
				M24	190	160	110	55	LSSC100-01-SM24L190



ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВКИ

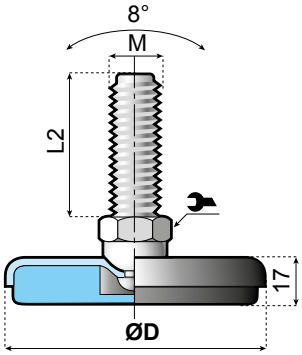
	A МИН.	A МАКС.
L1 = 160 B = 55	56,6	95,4
L1 = 210 B = 85	45,6	114,5



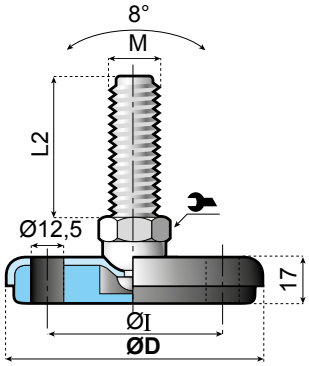
55705a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 80 mm / Ø 125 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com









Ø D.80

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M16	115	LMP80H-PM16L145	7	20	18.000
		135	LMP80H-PM16L165			
	M20	115	LMP80H-PM20L145		24	
	M24	185	LMP80-PM24L215	8	19	
	M30	185	LMP80-PM30L215		24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	115	LMP80H-SM16L145	7	20	18.000
		135	LMP80H-SM16L165			
	M20	135	LMP80H-SM20L165		24	
	M24	125	LMP80-SM24L155	8	19	
	M30	125	LMP80-SM30L155		24	

Основание: армированный полиамид.

Ø D.80

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	Ø I mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M16	50	115	LMP80H-02-PM16L145	7	20	18.000
			135	LMP80H-02-PM16L165			
	M20		115	LMP80H-02-PM20L145		24	
	M30		185	LMP80-02-PM30L215	8	24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	50	115	LMP80H-02-SM16L145	7	20	18.000
			135	LMP80H-02-SM16L165			
	M20		135	LMP80H-02-SM20L165		24	
	M30		125	LMP80-02-SM30L155	8	24	

Основание: армированный полиамид.

Ø D.125

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M16	115	LMP125H-PM16L145	7	20	26.000
		135	LMP125H-PM16L165			
	M20	115	LMP125H-PM20L145		24	
	M24	125	LMP125-PM24L155	8	19	
	M30	185	LMP125-PM30L215		24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	115	LMP125H-SM16L145	7	20	26.000
		135	LMP125H-SM16L165			
	M20	135	LMP125H-SM20L165		24	
	M24	125	LMP125-SM24L155	8	19	
		185	LMP125-SM24L215			
	M30	185	LMP125-SM30L215		24	

Основание: армированный полиамид.

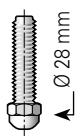
Ø D.125

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	Ø I mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	M16	85	115	LMP125H-02-PM16L145	7	20	26.000
			135	LMP125H-02-PM16L165			
	M20		115	LMP125H-02-PM20L145		24	
	M24		125	LMP125-02-PM24L155	8	19	
			185	LMP125-02-PM24L215			
	M30		185	LMP125-02-PM30L215		24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	85	115	LMP125H-02-SM16L145	7	20	26.000
			135	LMP125H-02-SM16L165			
	M20		135	LMP125H-02-SM20L165		24	
	M24		125	LMP125-02-SM24L155	8	19	
			185	LMP125-02-SM24L215			
	M30		185	LMP125-02-SM30L215		24	

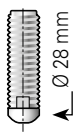
Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА

7



8



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD8006	Для ножки Ø D.80
RPAD12506	Для ножки Ø D.125

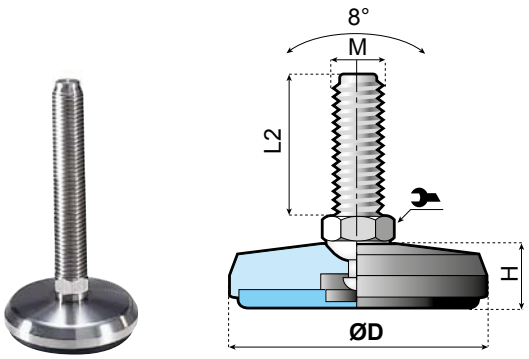
Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

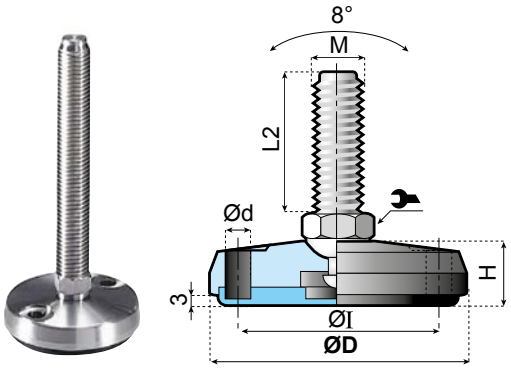
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55720a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 80 mm / Ø 120 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com





Пластины основания в версии со штифтами из оцинкованной стали окрашены в желтый цвет.

Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу. Пластины основания в версии со штифтами из оцинкованной стали окрашены в желтый цвет.

Ø D.80

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	H	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		
Оцинкованная сталь	M16	24	115	LMM80H-PM16L155	7	20	50.000
			135	LMM80H-PM16L175			
	M20		115	LMM80H-PM20L155		24	
			135	LMM80H-PM20L175			
	M24		125	LMM80-PM24L165	8	19	
	M30		125	LMM80-PM30L165		24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	24	115	LMM80H-SM16L155	7	20	50.000
			135	LMM80H-SM16L175			
	M20		115	LMM80H-SM20L155		24	
			135	LMM80H-SM20L175			
	M24		125	LMM80-SM24L165	8	19	
			185	LMM80-SM24L225			
	M30		185	LMM80-SM30L225		24	

Ø D.80

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	Ø I mm	Ø D mm	H mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	54	14	24	115	LMM80H-02-SM16L155	7	20	50.000
					135	LMM80H-02-SM16L175			
	M20				135	LMM80H-02-SM20L175		24	
	M24				125	LMM80-02-SM24L165	8	19	
					185	LMM80-02-SM24L225			
	M30				185	LMM80-02-SM30L225		20	

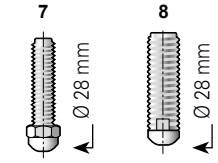
Ø D.120

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	H	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		
Оцинкованная сталь	M16	28	115	LMM120H-PM16L160	7	20	50.000
	M20		115	LMM120H-PM20L160		24	
			135	LMM120H-PM20L180			
	M24		125	LMM120-PM24L170	8	19	
			185	LMM120-PM24L230			
	M30		125	LMM120-PM30L170		24	
			185	LMM120-PM30L230			
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	28	115	LMM120H-SM16L160	7	20	50.000
			135	LMM120H-SM16L180			
	M20		115	LMM120H-SM20L160		24	
			135	LMM120H-SM20L180			
	M24		125	LMM120-SM24L170	8	19	
			185	LMM120-SM24L230			
	M30		185	LMM120-SM30L230		24	

Ø D.120

МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	Ø I mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		
Оцинкованная сталь	M16	84	115	LMM120H-02-PM16L160	7	20	50.000
			135	LMM120H-02-PM16L180			
	M20		115	LMM120H-02-PM20L160		24	
			135	LMM120H-02-PM20L180			
	M24		185	LMM120-02-PM24L230	8	19	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	84	135	LMM120H-02-SM16L180	7	20	50.000
	M20		115	LMM120H-02-SM20L160		24	
			135	LMM120H-02-SM20L180			
	M24		125	LMM120-02-SM24L170	8	19	
			185	LMM120-02-SM24L230			
	M30		125	LMM120-02-SM30L170		24	
			185	LMM120-02-SM30L230			

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD8006	Для ножки Ø D.80
RPAD12506	Для ножки Ø D.120

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

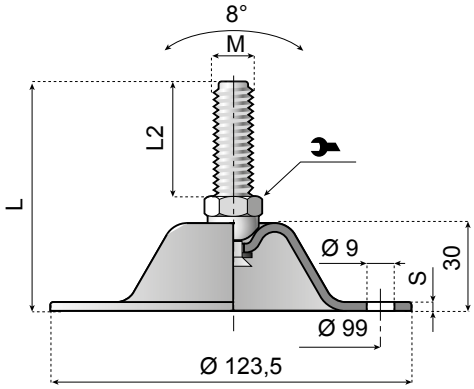
55735a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 123 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com

поддержание конструкции · применение · материалы · ВСЕ

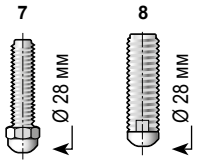
ВЕРСИЯ С 4 ОТВЕРСТИЯМИ





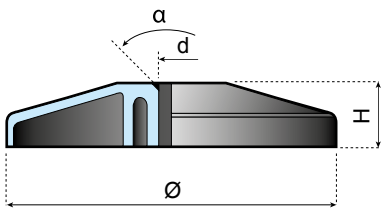
МАТЕРИАЛ ШТИФТА И ОСНОВАНИЯ	M	L мм	L2 мм	S	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА		N
Оцинкованная сталь	16	155	115	4	**LMPH123H-04-PM16L155**	7	20	10.000
		175	135		**LMPH123H-04-PM16L175**			
	20	160	115		**LMPH123H-04-PM20L160**		24	
		180	135		**LMPH123H-04-PM20L180**			
	24	170	125		**LMPH123-04-PM24L170**	8	19	
		230	185		**LMPH123-04-PM24L230**			
	30	230	185		**LMPH123-04-PM30L230**		24	
Нержавеющая сталь AISI 304	16	155	115	3	**LMPH123H-04-SM16L155**	7	20	6.000
		175	135		**LMPH123H-04-SM16L175**			
	20	160	115		**LMPH123H-04-SM20L160**		24	
		180	135		**LMPH123H-04-SM20L180**			
	24	170	125		**LMPH123-04-SM24L170**	8	19	
	30	170	125		**LMPH123-04-SM30L170**		24	

ТИП ШТИФТА



АЛЬТЕРНАТИВА ПЛАСТИНЫ ОСНОВАНИЯ





Материал: армированный полиамид.

Ø мм	H мм	D мм	α	N	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
80	21	11	90°	16 000	**LB80**
100	23	11	90°	18 000	**LB100**
150	28	11	90°	28 000	**LB150**
200	40	8,5	120°	40 000	**LB200**

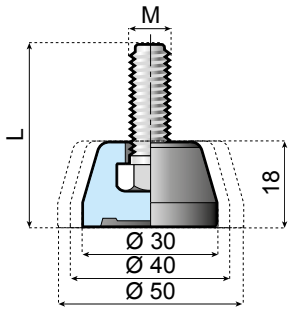
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55750a СТАЦИОНАРНАЯ НОЖКА Ø 30/40/50 mm

www.SystemPlastSmartGuide.com





SOLID BASE

Ø D.30

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА	N
Оцинкованная сталь	M8	55	LFM30-PM8L55	9	5.000
		75	LFM30-PM8L75		
	M10	55	LFM30-PM10L55		
		75	LFM30-PM10L75		
Нержавеющая сталь AISI 304	M8	55	LFM30-SM8L55	9	5.000
		75	LFM30-SM8L75		
	M10	55	LFM30-SM10L55		
		75	LFM30-SM10L75		

Основание: полиэтилен.

Ø D.40

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА	N
Оцинкованная сталь	M8	55	LFM40-PM8L55	9	7.000
	M10	55	LFM40-PM10L55		
		75	LFM40-PM10L75		
	M12	75	LFM40-PM12L75		
Нержавеющая сталь AISI 304	M8	55	LFM40-SM8L55	9	7.000
	M10	55	LFM40-SM10L55		
		75	LFM40-SM10L75		
	M12	55	LFM40-SM12L55		
		75	LFM40-SM12L75		

Основание: полиэтилен.

Ø D.50

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ШТИФТА	N
Оцинкованная сталь	M8	55	LFM50-PM8L55	9	9.000
	M10	75	LFM50-PM10L75		
	M12	55	LFM50-PM12L55		
		75	LFM50-PM12L75		
Нержавеющая сталь AISI 304	M8	75	LFM50-SM8L75	9	9.000
	M10	55	LFM50-SM10L55		
		75	LFM50-SM10L75		
	M12	75	LFM50-SM12L75		

Основание: полиэтилен.

ТИП ШТИФТА

9



SYSTEM PLAST®

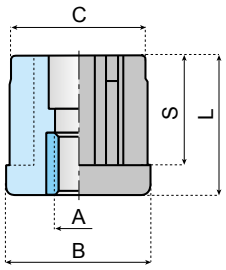
Smart Guide

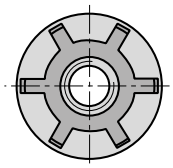
сварные конечные пластины

ПРОФИЛИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

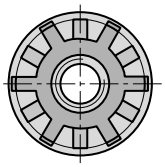


ТИП 1





ТИП 2



поддержание конструкции | Применение | Материалы | ВСЕ

МАКС. СТАТИЧЕСКАЯ НАГРУЗКА НА ПРОФИЛИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ						
Ø мм	30	38	42	48	50	60
Н	3000	5000	6000	6000	6500	8000

Значения нагрузки указаны для статических условий.
Эти значения необходимо уменьшать соответствующим образом при наличии высокочастотных вибраций или динамической нагрузки. Чтобы связаться с региональной службой технической поддержки, посетите веб-сайт: www.systemplast.com, или отправьте электронное сообщение на адрес: SystemPlastTechSupport@RegalBeloit.com.

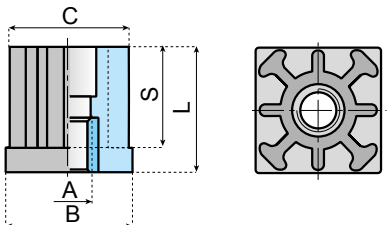
Материал:

полиамид; резьбовая втулка из никелированной латуни.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР, мм	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, мм	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ПРОФИЛЯ, ММ	ТИП	B mm	C mm	L mm	S mm	РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ - НОМЕР ДЕТАЛИ				
								M10	M12	M14	M16	M20
30	28	1	1	30	28,4	35	29	**TE-R3010-BM10**	**TE-R3010-BM12**	**TE-R3010-BM14**	-	-
38	35	1,5	1	38	35,5	46,5	38	**TE-R3815-BM10**	**TE-R3815-BM12**	**TE-R3815-BM14**	**TE-R3815-BM16**	-
42,4	39,4	1,5	1	42	39,9	45,5	38	**TE-R4215-BM10**	**TE-R4215-BM12**	**TE-R4215-BM14**	**TE-R4215-BM16**	**TE-R4215-BM20**
48,3	45,3	1,5	1	48	45,8	55	45	-	**TE-R4815-BM12**	**TE-R4815-BM14**	**TE-R4815-BM16**	**TE-R4815-BM20**
50,9	47,9	1,5	1	50	48,4	49	38	-	**TE-R5115-BM12**	**TE-R5115-BM14**	**TE-R5115-BM16**	**TE-R5115-BM20**
60,3	57,3	1,5	2	60	58	50	38	**TE-R6015-BM10**	**TE-R6015-BM12**	**TE-R6015-BM14**	**TE-R6015-BM16**	**TE-R6015-BM20**
60,3	56,3	2	2	60	55,8	55	45	-	-	-	**TE-R6020-BM16**	**TE-R6020-BM20**
60,3	55,3	2,5	2	60	56	50	38	-	-	-	**TE-R6025-BM16**	**TE-R6025-BM20**

ПРОФИЛИ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ





МАКС. СТАТИЧЕСКАЯ НАГРУЗКА НА ПРОФИЛИ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ							
⍁ мм	25	30	35	38	40	50	60
Н	5000	5500	5500	6000	6000	10 000	12 000

Значения нагрузки указаны для статических условий.
Эти значения необходимо уменьшать соответствующим образом при наличии высокочастотных вибраций или динамической нагрузки. Чтобы связаться с региональной службой технической поддержки, посетите веб-сайт: www.systemplast.com, или отправьте электронное сообщение на адрес: SystemPlastTechSupport@RegalBeloit.com.

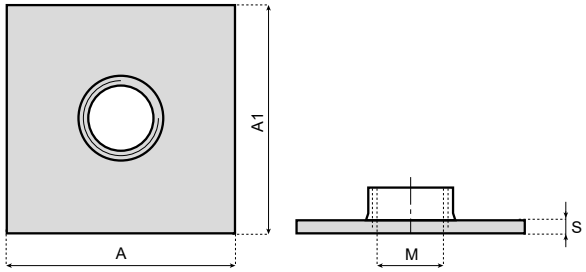
Материал:

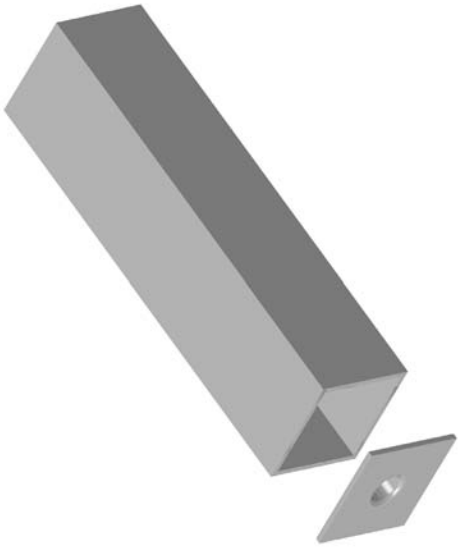
полиамид; резьбовая втулка из никелированной латуни.

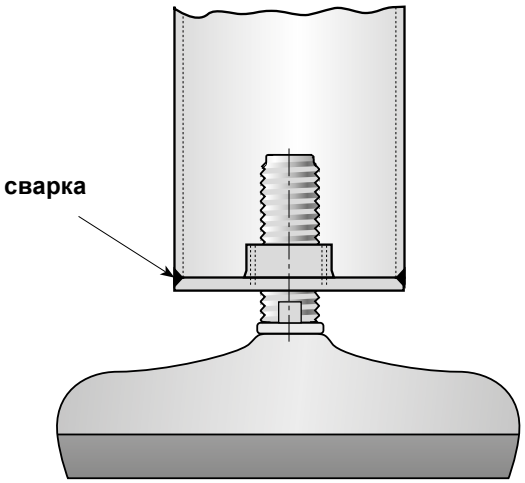
ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР, мм	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, мм	ТОЛЩИНА СТЕНКИ ПРОФИЛЯ, ММ	B мм	C мм	L мм	S мм	РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ - НОМЕР ДЕТАЛИ					
							M8	M10	M12	M14	M16	M20
25	22	1,5	25	22,5	30	25	**TE-S2515-BM8**	**TE-S2515-BM10**	**TE-S2515-BM12**	-	-	-
30	27	1,5	30	27,5	33	27	-	**TE-S3015-BM10**	**TE-S3015-BM12**	**TE-S3015-BM14**	**TE-S3015-BM16**	-
30	26	2	30	26,5	33	27	-	**TE-S3020-BM10**	**TE-S3020-BM12**	**TE-S3020-BM14**	**TE-S3020-BM16**	-
35	32	1,5	35	32,5	43	35	-	**TE-S3515-BM10**	**TE-S3515-BM12**	**TE-S3515-BM14**	**TE-S3515-BM16**	**TE-S3515-BM20**
35	31	2	35	31,5	43	35	-	**TE-S3520-BM10**	**TE-S3520-BM12**	**TE-S3520-BM14**	**TE-S3520-BM16**	**TE-S3520-BM20**
38,1	34,9	1,6	38	35,4	43	35	-	**TE-S3816-BM10**	**TE-S3816-BM12**	**TE-S3816-BM14**	**TE-S3816-BM16**	**TE-S3816-BM20**
38,1	32,1	3	38	32,6	43	35	-	**TE-S3830-BM10**	**TE-S3830-BM12**	**TE-S3830-BM14**	**TE-S3830-BM16**	**TE-S3830-BM20**
40	37	1,5	40	37,5	55	45	-	**TE-S4015-BM10**	**TE-S4015-BM12**	**TE-S4015-BM14**	**TE-S4015-BM16**	**TE-S4015-BM20**
40	36	2	40	36,5	55	45	-	**TE-S4020-BM10**	**TE-S4020-BM12**	**TE-S4020-BM14**	**TE-S4020-BM16**	**TE-S4020-BM20**
50	47	1,5	50	47,5	55	44	-	-	**TE-S5015-BM12**	**TE-S5015-BM14**	**TE-S5015-BM16**	**TE-S5015-BM20**
50	46	2	50	46,5	55	44	-	-	**TE-S5020-BM12**	**TE-S5020-BM14**	**TE-S5020-BM16**	**TE-S5020-BM20**
50	45	2,5	50	45,5	55	44	-	-	**TE-S5025-BM12**	**TE-S5025-BM14**	**TE-S5025-BM16**	**TE-S5025-BM20**
60	46	2	60	56,5	55	45	-	-	-	**TE-S6020-BM14**	**TE-S6020-BM16**	**TE-S6020-BM20**

СВАРНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ПЛАСТИНЫ









материал: нержавеющая сталь AISI 304.

M	A мм	A1 мм	S мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
M12	40	40	3	**TWP-S4030-M12**
M16				**TWP-S4030-M16**
M20				**TWP-S4030-M20**
M16	50	50		**TWP-S5030-M16**

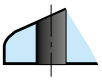
55780a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 80 mm

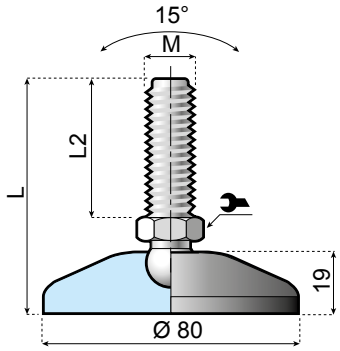


СПЛОШНОЕ ОСНОВАНИЕ

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ	МАТЕРИАЛ ТИП		
Оцинкованная сталь	M10	102	70	**LA80SH-PM10L100**	2A	14	22.000
	M16	97	70	**LA80S-PM16L95**	15A	13	
Нержавеющая сталь AISI 304	M12	97	70	**LA80SH-SM12L95**	2A	14	22.000
		152	125	**LA80SH-SM12L150**			
	M16	97	70	**LA80S-SM16L95**	15A	13	
		147	120	**LA80S-SM16L145**			





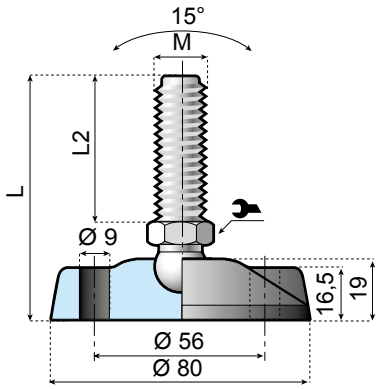


Base: Reinforced polyamide.

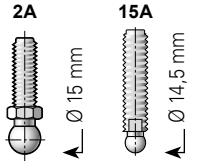
СПЛОШНОЕ ОСНОВАНИЕ С ОТВЕРСТИЯМИ

МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ТИП		
Оцинкованная сталь	M16	149	119	**LA80S-02-PM16L150**	15A	13	22.000
Нержавеющая сталь AISI 304	M12	153	125	**LA80SH-02-SM12L155**	2A	14	22.000
	M16	99	69	**LA80S-02-SM16L100**	15A	13	
		149	119	**LA80S-02-SM16L150**			





ТИП ШТИФТА





Информацию о стандартной версии см. по номеру:

55570a

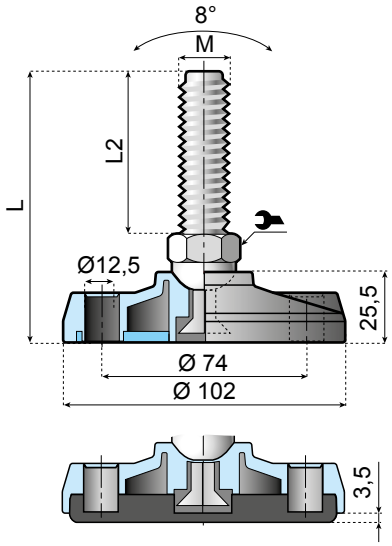
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55795a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 100 mm С ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com





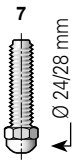
Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу, для чего в обозначенных на основании местах необходимо вырезать отверстия.

МАТЕРИАЛ И ОСНОВАНИЯ	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		МАТЕРИАЛ ТИП		
				СТАНДАРТ БЕЗ РЕЗИНЫ	С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ			
Оцинкованная сталь	M16	156,5	115	**LAX102H-02B-PM16L150**	-	7	20	20.000
		176,5	135	**LAX102H-02B-PM16L175**	-			
	M20	176,5	135	-	**LAX102H-02B-PM20L175R**		24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	156,5	125	-	**LAX102H-02B-SM16L150R**	7	20	20.000
		176,5	135	**LAX102H-02B-SM16L175**	-			
	M20	156,5	125	**LAX102H-02B-SM20L150**	-		24	
		176,5	135	**LAX102H-02B-SM20L175**	**LAX102H-02B-SM20L175R**			

Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD9308

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

55810a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 100 мм С ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Серия со сплошным основанием

Благодаря сплошному основанию конструкторам оборудования проще выполнять требования Министерства сельского хозяйства США (USDA) и других правительственных органов в отношении предотвращения загрязнения пищевых продуктов и размножения бактерий.

Характеристики.

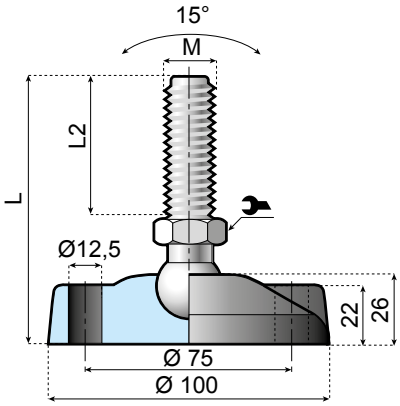
Ножка может быть прикреплена к полу.



HIGH LOAD CAPACITY

SOLID BASE

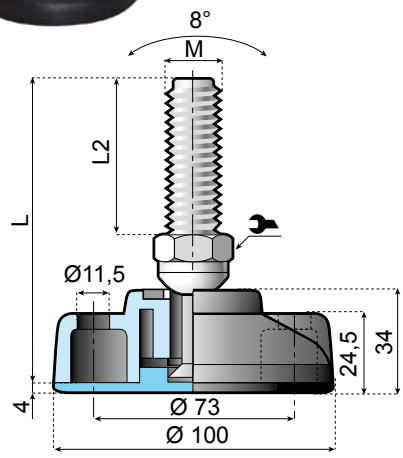
МАТЕРИАЛ ШТИФТА	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	МАТЕРИАЛ ТИП		N
Оцинкованная сталь	M16	152	115	**LA100SH-02-PM16L150**	2B	24	25.000
	M20	122	85	**LA100SH-02-PM20L120**			
		182	145	**LA100SH-02-PM20L180**			
	M24	190	145	**LA100SH-02-PM24L190**	2C		
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	97	60	**LA100SH-02-SM16L95**	2B	24	25.000
		152	115	**LA100SH-02-SM16L150**			
	M20	152	115	**LA100SH-02-SM20L150**			
		232	195	**LA100SH-02-SM20L230**			
	M24	190	145	**LA100SH-02-SM24L190**	2C		



Основание: армированный полиамид.

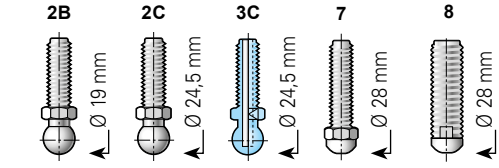


МАТЕРИАЛ И ОСНОВАНИЯ	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		МАТЕРИАЛ ТИП		N
				СТАНДАРТ БЕЗ РЕЗИНЫ	С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ			
Оцинкован-ная сталь	M16	182	135	**LAX100H-02-PM16L180**	**LAX100H-02-PM16L180R**	7	20	25.000
	M20	182	135	**LAX100H-02-PM20L180**	-		24	
	M24	232	185	**LAX100-02-PM24L185**	**LAX100-02-PM24L185R**	8	19	
	M30	172	125	**LAX100-02-PM30L170**	**LAX100-02-PM30L170R**		24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	162	115	**LAX100H-02-SM16L160**	-	7	19	25.000
		182	135	**LAX100H-02-SM16L180**	**LAX100H-02-SM16L180R**			
	M20	182	135	**LAX100H-02-SM20L180**	**LAX100H-02-SM20L180R**		24	
	M24	232	185	-	**LAX100-02-SM24L185R**	8	19	
	M30	232	185	**LAX100-02-SM30L185**	**LAX100-02-SM30L185R**		24	



Основание: армированный

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD10004

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

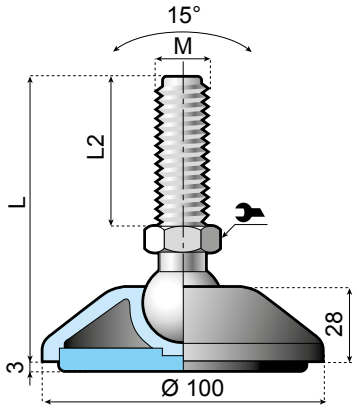
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

55825a ШАРНИРНАЯ НОЖКА Ø 100 мм

www.SystemPlastSmartGuide.com

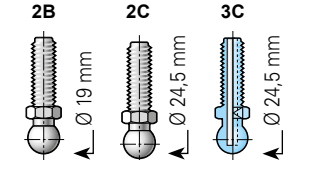




МАТЕРИАЛ И ОСНОВАНИЯ	M	L мм	L2 мм	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: СТАНДАРТ БЕЗ РЕЗИНЫ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ В СБОРЕ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ТИП		N
Оцинкованная сталь	M16	99	60	-	LA100H-PM16L100R	2B	20	18.000
		154	115	LA100H-PM16L155	LA100H-PM16L155R			
		184	145	LA100H-PM16L185	LA100H-PM16L185R			
		234	195	LA100H-PM16L235	-			
	M20	234	195	-	LA100H-PM20L235R			
	M24	240	195	LA100H-PM24L240	LA100H-PM24L240R	2C	24	
Нержавеющая сталь AISI 304	M16	99	60	LA100H-SM16L100	-	2B	20	18.000
		154	115	LA100H-SM16L155	LA100H-SM16L155R			
	M20	154	115	LA100H-SM20L155	LA100H-SM20L155R			
		184	145	LA100H-SM20L185	LA100H-SM20L185R			
		234	195	LA100H-SM20L235	LA100H-SM20L235R			
	M24	190	145	LA100H-SM24L190	LA100H-SM24L190R	2C	24	

Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD9308

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

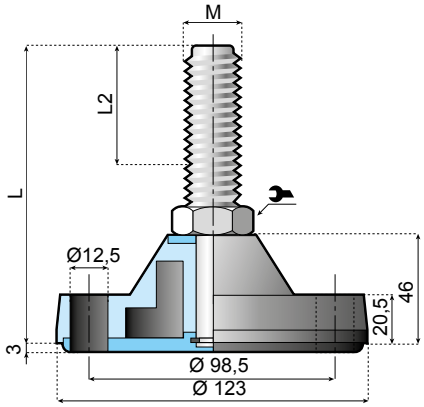
55840a НОЖКА Ø 123 mm С ОТВЕРСТИЯМИ



Характеристики.

Ножка может быть прикреплена к полу.

МАТЕРИАЛ И ОСНОВАНИЯ	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ БЕЗ РЕЗИНЫ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ТИП		
Оцинкованная сталь	M16	153	98	LAF123H-02-PM16L155	LAF123H-02-PM16L155R	6B	22	35.000
	M20	209	154	LAF123H-02-PM20L210	LAF123H-02-PM20L210R			
	M24	253	198	LAF123H-02-PM24L255	LAF123H-02-PM24L255R		24	
	M30	253	198	LAF123H-02-PM30L255	-		30	
Нержавеющая сталь AISI 304	M20	153	98	LAF123H-02-SM20L155	-	6B	22	35.000
		203	148	LAF123H-02-SM20L205	-			
	M24	203	148	LAF123H-02-SM24L205	LAF123H-02-SM24L205R		24	



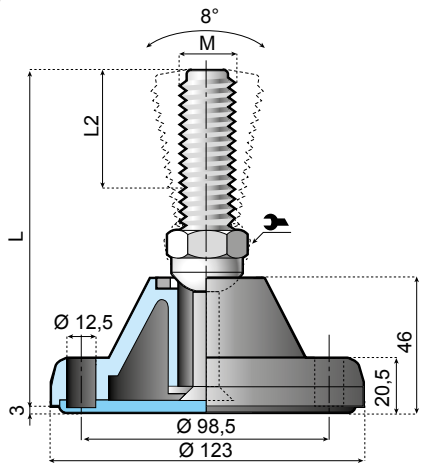
Основание: армированный полиамид.



Характеристики.

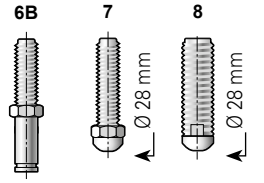
Ножка может быть прикреплена к полу.

МАТЕРИАЛ И ОСНОВАНИЯ	M	L mm	L2 mm	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: СТАНДАРТ БЕЗ РЕЗИНЫ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: С ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ С РЕЗИНОВЫМИ НАКЛАДКАМИ	МАТЕРИАЛ ТИП		
Оцинкованная сталь	M20	199	135	LAX123H-02-PM20L200	LAX123H-02-PM20L200R	7	24	30.000
	M24	249	185	LAX123-02-PM24L250	LAX123-02-PM24L250R	8	19	
	M30	189	125	LAX123-02-PM30L190	LAX123-02-PM30L190R		24	
		249	185	LAX123-02-PM30L250	LAX123-02-PM30L250R			
Нержавеющая сталь AISI 304	M20	199	135	LAX123H-02-SM20L200	LAX123H-02-SM20L200R	7	24	30.000
	M24	249	185	LAX123-02-SM24L250	LAX123-02-SM24L250R	8	19	
	M30	249	185	LAX123-02-SM30L250	LAX123-02-SM30L250R		24	



Основание: армированный полиамид.

ТИП ШТИФТА



Противоскользящий башмак

Обозначение детали:

RPAD12208

Противоскользящий башмак: маслостойкая резина, твердость 55 по Шору

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

560100a ИНДЕКС ПОДШИПНИКОВЫХ УЗЛОВ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ТИП		ДИАМЕТР ВАЛА	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ СО ШЛИЦЕМ ПОД ОТВЕРТКУ	ЭКСЦЕНТРИКОВОЕ КОЛЬЦО	ЗАМОК ВАЛА SKWEZLOC®	ЗАМОК ВАЛА SKWEZLOC® PN GOLD™
	UCFL UCFH	Ø 12 - Ø 19	560300a	-	-	-
		Ø 20 - Ø 40	560200a	560400a	-	-
New  SEALMASTER ПОДШИПНИК TRIATHLON®	UCFH	Ø 30 - Ø 40	-	-	SEALMASTER 560420a	-
New  SEALMASTER ПОДШИПНИК PN GOLD™	CRFTS-PN	Ø 30 - Ø 40	-	-	-	SEALMASTER 560440a
	CL	Ø 30 - Ø 40	560900a	560900a	-	-
	UCF UCFQ	Ø 12 - Ø 19	560600a	-	-	-
		Ø 20 - Ø 40	560500a	560700a	-	-
New  SEALMASTER ПОДШИПНИК TRIATHLON®	UCFQ	Ø 30 - Ø 40	-	-	SEALMASTER 560720a	-
New  SEALMASTER ПОДШИПНИК PN GOLD™	CRFS-PN	Ø 30 - Ø 40	-	-	-	SEALMASTER 560740a
	CS	Ø 30 - Ø 40	561000a	561000a	-	-

ДРУГИЕ ВЕРСИИ: 560100b










ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ 560300a


СМАЗОЧНЫЕ НИППЕЛИ 560300a


ОТДЕЛЬНЫЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ КРЫШКИ 560300b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

560100b ИНДЕКС УСТАНОВЛЕННЫХ ПОДШИПНИКОВ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ТИП		ДИАМЕТР ВАЛА	ВИНТЫ БЕЗ ГОЛОВКИ	ЭКСЦЕНТРИКОВОЕ КОЛЬЦО	ЗАМОК ВАЛА SKWEZLOC®	ЗАМОК ВАЛА SKWEZLOC® PN GOLD™
	**UCP**	Ø 20 - Ø 40	561100a	561100a	-	-
	**UCPA**	Ø 20 - Ø 30	561200a	561200a	-	-
	**SQL**	Ø 12 - Ø 20	561300a	561300a	-	-
	**UCFB**	Ø 20 - Ø 30	561400a	561400a	-	-
	**UCHE**	Ø 20 - Ø 35	561500a	561500a	-	-
	**UCT**	Ø 20 - Ø 35	561600a	561600a	-	-
	**UCTT**	Ø 20 - Ø 35	561700a	561700a	-	-

ДРУГИЕ ВЕРСИИ: 560100a












ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ 563000a



СМАЗОЧНЫЕ НИППЕЛИ 563000a



ОТДЕЛЬНЫЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ КРЫШКИ 563000b

Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56020a ФЛАНЦЕВЫЕ КОРПУСА - ВЕРСИИ С 2 ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЕРСИЯ С УСТАНОВОЧНЫМ ВИНТОМ БЕЗ ГОЛОВКИ СО ШЛИЦЕМ ПОД ОТВЕРТКУ - ДЛЯ ВАЛОВ ДИАМЕТРОМ: 20–40mm

Информацию о замке вала с эксцентриковым кольцом см. по номеру: **56040a**

Также имеется в версии для валов диаметром 12–17 mm. См. по номеру: **56030a**

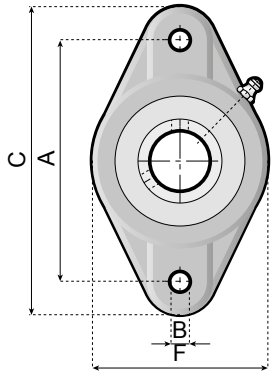
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® ЗАМОК ВАЛА см. по номеру: **56042a**

Информацию о новых подшипниках Sealmaster® Skwezloc® PN GOLD™ см. по номеру: **56044a**

Замок вала с установочным винтом без головки со шлицем под отвертку



Информация об этом изделии доступна только на веб-сайте Smart Guide®.

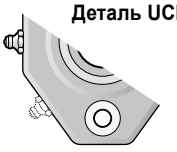


ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

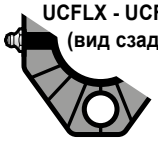
- Подшипники типа UFL и UCFH имеют сплошной корпус из полиамида, который обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения (подшипники типа UCFL оснащены оребренной задней поверхностью).
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

A	B	ВЕС КГ (ИНД.)	ВЕРСИЯ UFL И UCFH			ВЕРСИЯ UCFLX И UCFLXX		
			C	F	J	C	F	J
76,5	11	0,25	100	56	12	-	-	-
90	11	0,3	114	70	10	120	85	19
99	11	0,4	130	70	17	130	90	19
117	11	0,5	148	84	14,5	146	98	25
130	14	0,7	163	90	18	159	105	25
144	14	0,8	175	100	18	-	-	-

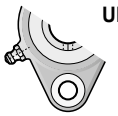
Деталь UCFL



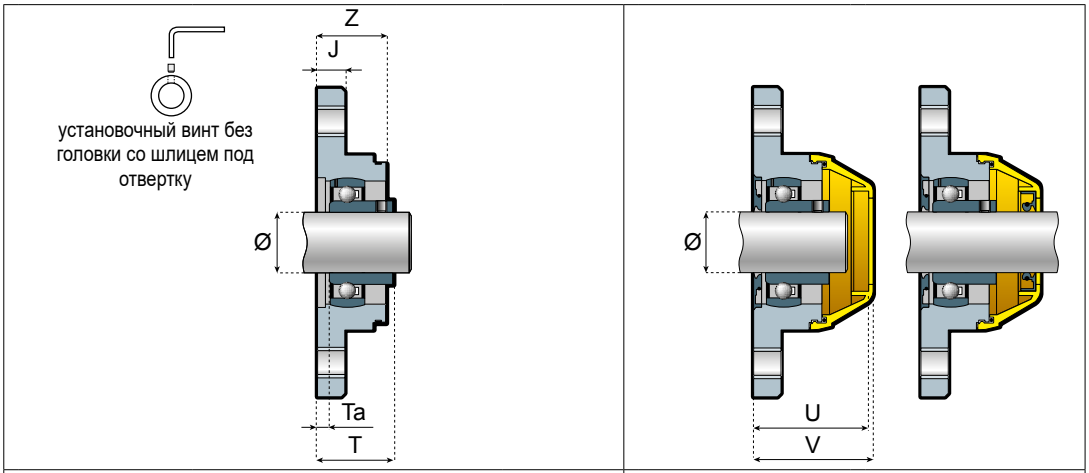
Деталь UCFLX - UCFLXX (вид сзади)



Деталь UFL



ВЕРСИЯ С УСТАНОВОЧНЫМ ВИНТОМ БЕЗ ГОЛОВКИ СО ШЛИЦЕМ ПОД ОТВЕРТКУ



КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. сальник из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена.
(Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

Ø ВАЛА	A	T	TA	U	V	Z	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	76,5	33,5	8,5	47	49	26	UFLX204-20M	UFLX204-20M-SS	50008	50008APE	UFLX204-20M-CEC	UFLX204-20M-OEC
20	90	34	8,5	48	50	26	UCFH204-20M	UCFH204-20M-SS	50007	50007APE	UCFH204-20M-CEC	UCFH204-20M-OEC
25		35	7,5	52	54	25	UCFLX205-25M	UCFLX205-25M-SS	50003A	50003AAPE	UCFLX205-25M-CEC	UCFLX205-25M-OEC
30		35	5	52	54	25	UCFLXX206-30M	UCFLXX206-30M-SS	50003A	50003AAPE	UCFLXX206-30M-CEC	UCFLXX206-30M-OEC
25	99	37	9,5	52	54	29	UCFH205-25M	UCFH205-25M-SS	50011	50011APE	UCFH205-25M-CEC	UCFH205-25M-OEC
30		35	5	52	54	25	UCFLX206-30M	UCFLX206-30M-SS	50003A	50003AAPE	UCFLX206-30M-CEC	UCFLX206-30M-OEC
30	117	37	6,5	51	53	29	* UCFH206-30M	UCFH206-30M-SS	50001	50001APE	* UCFH206-30M-CEC	* UCFH206-30M-OEC
35		43	10,5	67	69	35	UCFLX207-35M	UCFLX207-35M-SS	50002	50002APE	UCFLX207-35M-CEC	UCFLX207-35M-OEC
40		44	10	67	69	35	* UCFLXX208-40M	UCFLXX208-40M-SS	50002	50002APE	* UCFLXX208-40M-CEC	* UCFLXX208-40M-OEC
35	130	42	9,5	64	66	33	UCFH207-35M	UCFH207-35M-SS	50004	50004APE	UCFH207-35M-CEC	UCFH207-35M-OEC
40		45	11	67	69	35	UCFLX208-40M	UCFLX208-40M-SS	50002	50002APE	UCFLX208-40M-CEC	UCFLX208-40M-OEC
40	144	43	9	63	65	35	UCFH208-40M	UCFH208-40M-SS	50002	50002APE	UCFH208-40M-CEC	UCFH208-40M-OEC

* Также доступна версия с подшипниками SealMaster® Triathlon®, см. по номеру: **56042a**

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

560300 ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК С 2 ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ДЛЯ ВАЛОВ ДИАМЕТРОМ: 12–17mm

Также имеется в версии для валов диаметром 20–40 мм. См. по номеру:

560200

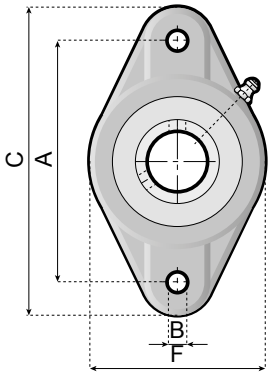




Замок вала с винтом без головки

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

- Подшипники типа UFL оснащены сплошным корпусом из полиамида, который обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения.
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

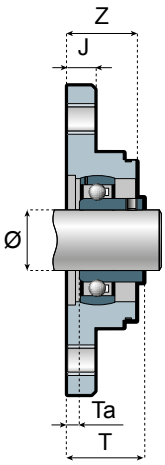


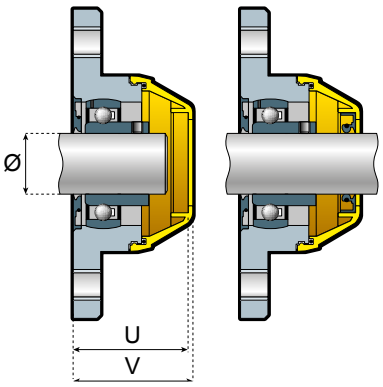
A	B	C	F	J	ВЕС КГ (ИНД.)
76,5	11	100	56	12	0,18

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ



установочный винт без головки со шлицем под отвертку





КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена.
(Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

							СТАНДАРТНЫЕ ВЕРСИИ			ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ	
							ПОДШИПНИКИ			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	
							ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	Z	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
12	76,5	32,5	10,5	47	49	26	UCFH201-12M	50008	50008APE	UCFH201-12M-CEC	UCFH201-12M-OEC
15							UCFH202-15M			UCFH202-15M-CEC	UCFH202-15M-OEC
16							UCFH016-16M			UCFH016-16M-CEC	UCFH016-16M-OEC
17							UCFH203-17M			UCFH203-17M-CEC	UCFH203-17M-OEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

560040

www.SystemPlastSmartGuide.com

ФЛАНЦЕВЫЕ КОРПУСА - ВЕРСИЯ С 2 ОТВЕРСТИЯМИ - ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ЗАМОК

ДЛЯ ВАЛОВ ДИАМЕТРОМ: 20–40mm

Информацию о версии с установочным винтом без головки со шлицем под отвертку см. по номеру: 560020a

Также имеется в версии для валов диаметром 12–17 mm. См. по номеру: 560030a

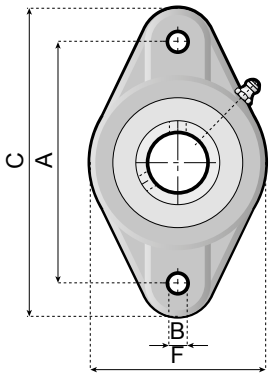
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® ЗАМОК ВАЛА см. по номеру: 560042a

Информацию о новых подшипниках Sealmaster® Skwezloc® PN GOLD™ см. по номеру: 560044a



Замок вала с эксцентриковым кольцом



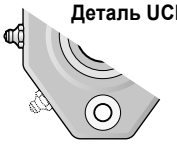


ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

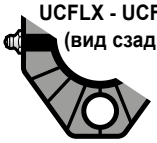
- Подшипники типа UFL и UCFH имеют сплошной корпус из полиамида, который обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения (подшипники типа UCFL оснащены оребренной задней поверхностью).
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

A	B	ВЕС КГ (ИНД.)	ВЕРСИЯ UFL И UCFH			ВЕРСИЯ UCFLX И UCFLXX		
			C	F	J	C	F	J
76,5	11	0,25	100	56	12	-	-	-
90	11	0,3	114	70	10	120	85	19
99	11	0,4	130	70	17	130	90	19
117	11	0,5	148	84	14,5	146	98	25
130	14	0,7	163	90	18	159	105	25
144	14	0,8	175	100	18	-	-	-

Деталь UCFL



Деталь UCFLX - UCFLXX (вид сзади)



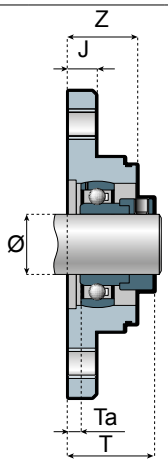
Деталь UFL

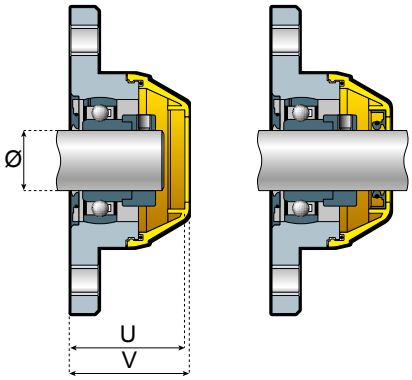


ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ



Эксцентриковое кольцо





КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Сальники из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена. (Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

								СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ				ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ			
								ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ				ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ			
									Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали		ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА		ОТКРЫТАЯ КРЫШКА	
Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	Z		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
20	76,5	39	8,5	47	49	26		UFLX204-20ME	50008	50008APE		UFLX204-20ME-CEC		UFLX204-20ME-OEC	
20	90	39,4	8,5	48	50	26		UCFH204-20ME	50007	50007APE		UCFH204-20ME-CEC		UCFH204-20ME-OEC	
25		38,4	7,5	52	54	25		UCFLX205-25ME	50003A	50003AAPE		UCFLX205-25ME-CEC		UCFLX205-25ME-OEC	
30		40,7	5	52	54	25		UCFLXX206-30ME	50003A	50003AAPE		UCFLXX206-30ME-CEC		UCFLXX206-30ME-OEC	
25	99	40,4	9,5	52	54	29		UCFH205-25ME	50011	50011APE		UCFH205-25ME-CEC		UCFH205-25ME-OEC	
30		40,7	5	52	54	25		UCFLX206-30ME	50003A	50003AAPE		UCFLX206-30ME-CEC		UCFLX206-30ME-OEC	
30	117	42,2	6,5	51	53	29	*	UCFH206-30ME	50001	50001APE	*	UCFH206-30ME-CEC	*	UCFH206-30ME-OEC	
35		49,4	10,5	67	69	35		UCFLX207-35ME	50002	50002APE		UCFLX207-35ME-CEC		UCFLX207-35ME-OEC	
40		53,7	10	67	69	35	*	UCFLXX208-40ME	50002	50002APE	*	UCFLXX208-40ME-CEC	*	UCFLXX208-40ME-OEC	
35	130	48,4	9,5	64	66	33		UCFH207-35ME	50004	50004APE		UCFH207-35ME-CEC		UCFH207-35ME-OEC	
40		54,7	11	67	69	35		UCFLX208-40ME	50002	50002APE		UCFLX208-40ME-CEC		UCFLX208-40ME-OEC	
40	144	52,7	9	63	65	35		UCFH208-40ME	50002	50002APE		UCFH208-40ME-CEC		UCFH208-40ME-OEC	

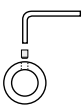
* Также доступна версия с подшипниками SealMaster® Triathlon®, см. по номеру: 560042a

56042a

ВЛАГОСТОЙКИЕ ПОДШИПНИКИ TRIATHLON® - ВЕРСИИ С 2 ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЙ КОРПУСНЫЙ ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК PN GOLD™



Информацию о версии с установочным винтом без головки со шлицем под отвертку см. по номеру:

56020a



Информацию о замке вала с эксцентриковым кольцом см. по номеру:

56040a



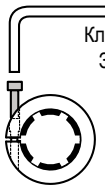
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® Skwezloc® PN GOLD™ см. по номеру:

56044a

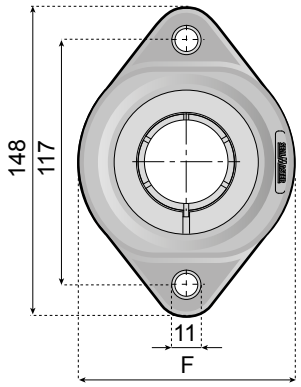
New

SEALMASTER®





Ключ T25 Torx®
Замок вала
Skwezloc®



ОСОБЕННОСТИ И ДОСТОИНСТВА

- Внутреннее и наружное кольца подшипника из высокофосфористого никелированного материала для высокой коррозионной стойкости.
- Высокоэффективное тройное манжетное уплотнение предотвращает попадание загрязнений и вытекание смазки.
- Зажимная муфта центрирует вал в отверстии подшипника и фиксирует его практически с безупречной концентричностью.
- Уменьшенное расстояние между отверстиями для болтов, благодаря чему можно заменить оригинальные элементы компактных конвейеров валами диаметром 30 мм и 40 mm.
- Прочный корпус из полиамида с коррозионностойкими промежутками между отверстиями болтов.
- Надежно защелкивающаяся концевая крышка со сливным отверстием дополнительно защищает подшипник от накопления жидкости внутри конструкции.
- Не требующий смазки сегментный упорный подшипник с наружной обоймой предназначен для непосредственного ввода смазки в дорожку для шариков.
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2°

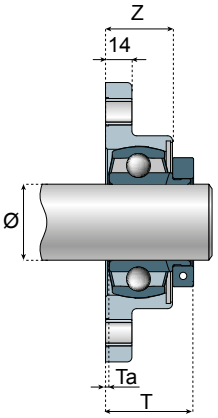
КОМПОНЕНТЫ

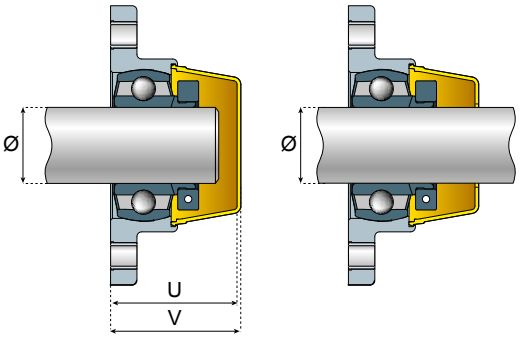
Корпус из армированного полиамида светло-серого цвета. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из упрочненной
коррозионностойкой стали. Распорки из никелированной латуни. Предохранительная крышка из полипропилена (прозрачная, желтого цвета).

Ø ВАЛА	T	Ta	U	V	Z	F
30	41,2	2	51	53	33	80
40	46,7	2	67	69	35	103



Ключ T25 Torx®
Замок вала
Skwezloc®





Ø ВАЛА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
	ВЕРСИЯ БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ КРЫШКИ			ВЕРСИЯ С ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ КРЫШКОЙ	
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
30	UCFH206-30MT-PNLL-SG	CAP-C7023-IF-YT-SE	CAP7023-B30M-P-YT-SE	UCFH206-30MT-PNLL-SG-CEC	UCFH206-30MT-PNLL-SG-OEC
40	UCFHXX208-40MT-PNLL-SG	CAP-C8437-IF-YT-SE	CAP8437-B40M-P-YT-SE	UCFHXX208-40MT-PNLL-SG-CEC	UCFHXX208-40MT-PNLL-SG-OEC

TORX является товарным знаком и (или) торговым наименованием компании Acument Intellectual Properties, LLC, и не принадлежит компании Regal Beloit Corporation и не находится под ее управлением.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56044a ПОДШИПНИК PN GOLD™ - ВЕРСИИ С 2 ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЙ КОРПУСНЫЙ ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК PN GOLD™

Информацию о версии с установочным винтом без головки со шлицем под отвертку см. по номеру: 56020a

Информацию о замке вала с эксцентриковым кольцом см. по номеру: 56040a

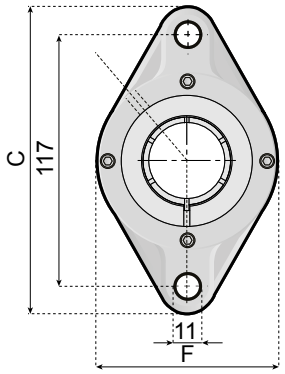
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® ЗАМОК ВАЛА см. по номеру: 56042a

New

SEALMASTER®



Ключ T25 Torx®
Skwezloc® PN GOLD™
Skwezloc®



ОСОБЕННОСТИ И ДОСТОИНСТВА

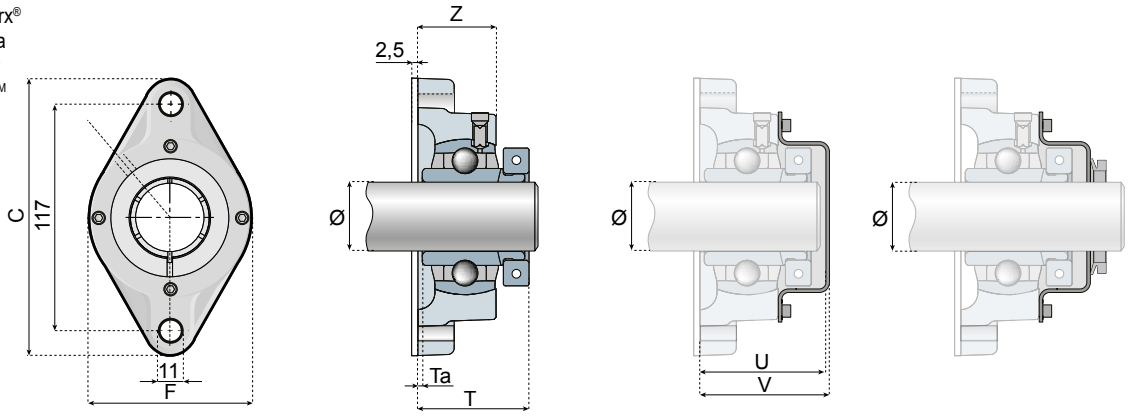
Установленные подшипники Sealmaster PN GOLD™ характеризуются наличием вставки из высокофосфористой, химически никелированной стали и уплотнения, выполненного по запатентованной технологии, в конфигурациях высокопрочного корпуса из нержавеющей стали марки 316, устанавливаемого либо концентрической зажимной муфты SKWEZLOC®, либо с помощью установочного винта. Высокоэффективное тройное манжетное уплотнение представляет собой инновационное решение, заявленное в более чем 10 патентах по технологии уплотнения. Маслоотбойные кольца из нержавеющей стали в сочетании с фторэластомерными материалами манжетного уплотнения обеспечивают высокую защиту от загрязнений и защиту от утечки пригодной для применения в пищевой промышленности смазки класса GoldPlex® FG (USDA H1). Конструкция таких подшипников специально разработана для применения в областях промышленности с высоким уровнем использования жидкостей, таких как области обработки пищевых продуктов и напитков, а также фармацевтических и химических веществ. Установленные шариковые подшипники PN GOLD демонстрируют высокий уровень эффективности в агрессивных коррозионных средах.

КОМПОНЕНТЫ

Материал корпуса подшипника: пассивированная нержавеющая сталь марки 316.
Материал вставки подшипника: высокофосфористая, химически никелированная сталь.
Материал уплотнения: высокоэффективное тройное манжетное уплотнение.
Самовыравнивание: ±2°.
Тип замка: концентрическая зажимная муфта Skwezloc.
Температура: от –29 °C до 104 °C (от –20 °F до 220 °F).
Смазка: Sealmaster GoldPlex-FG.
Концевая крышка из нержавеющей стали (болты входят в комплект) - заказывается отдельно.

Ø ВАЛА	T	Ta	U	V	Z	F	C
30	39,6	1,6	45,3	46,5	29	82,6	141
40	44,4	1,6	53,2	54,4	32,3	105,6	157

Ключ T25 Torx®
Замок вала Skwezloc®
PN GOLD™



Ø ВАЛА	ВЕРСИЯ БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ КРЫШКИ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали
30	CRBFTS-PN206T-RMW	BEC-19	BEO-19
40	CRBFTRS-PN208T-RMW	BEC-24	BEO-24

TORX является товарным знаком и (или) торговым наименованием компании Acument Intellectual Properties, LLC, и не принадлежит компании Regal Beloit Corporation и не находится под ее управлением.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56050a ФЛАНЦЕВЫЕ КОРПУСА - ВЕРСИИ С 4 ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

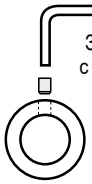
ВЕРСИЯ С ВИНТОМ БЕЗ ГОЛОВКИ - ДЛЯ ВАЛОВ ДИАМЕТРОМ: 20–40mm

Информацию о замке вала с эксцентриковым кольцом см. по номеру: 56070a

Также имеется в версии для валов диаметром 12–17 mm. См. по номеру: 56060a

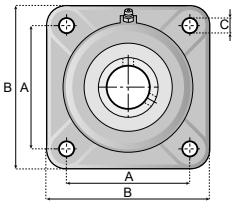
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® ЗАМОК ВАЛА см. по номеру: 56072a

Информацию о новых подшипниках Sealmaster® Skwezloc® PN GOLD™ см. по номеру: 56074a

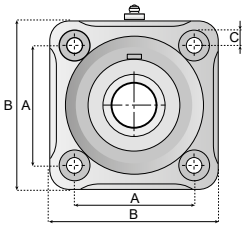








НАБЕРИТЕ А: ПЛОСКИЙ ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК СО СМАЗОЧНЫМ НИППЕЛЕМ ПОД УГОЛОМ 25°

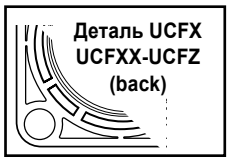


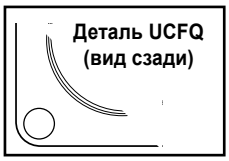
НАБЕРИТЕ В: ПЛОСКИЙ ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК С ВЕРТИКАЛЬНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ НИППЕЛЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

- Подшипники типа UCFQ оснащены сплошным корпусом из полиамида, который обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения. (Задняя сторона подшипников типа UCF выполнена оребренной).
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

A	C	ВЕС КГ (ИНД.)	ВЕРСИЯ UCFQ		ВЕРСИЯ UCFX, UCFZ, UCFF И UCFXX	
			B	J	B	J
63,5	11	0,2	86	10	86	19
70	11	0,3	95	12,5	98	19
77	11	-	-	-	110	25
82,5	11	0,5	108	12,5	110	25
92	14	0,6	118	16	118	25
101,5	14	0,8	130	16	130	25

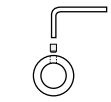


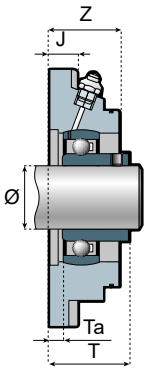


КОМПОНЕНТЫ

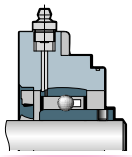
Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301).
Предохранительная крышка из полипропилена.
(Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ

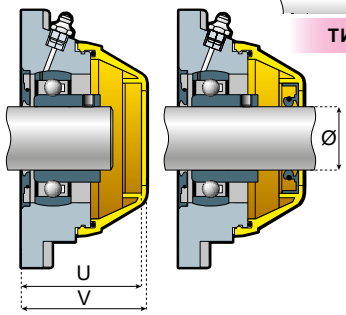




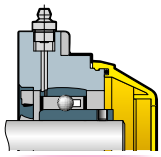
ТИП А



ТИП В



ТИП А



ТИП В

Ø ВАЛА	ТИП	A	T	Ta	U	V	Z	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	A	63,5	33,5	8,5	48	50	26	UCFQ204-20M	UCFQ204-20M-SS	50007	50007APE	UCFQ204-20M-CEC	UCFQ204-20M-OEC
25	B	63	34,5	7,5	50	52	34,5	UCFX205-25M	UCFX205-25M-SS	50003A	50003AAPE	UCFX205-25M-CEC	UCFX205-25M-OEC
20	B	70	34	9	50	52	25	UCFZ204-20M	UCFZ204-20M-SS	50003A	50003AAPE	UCFZ204-20M-CEC	UCFZ204-20M-OEC
25	A		36,5	9,5	52	54	29	UCFQ205-25M	UCFQ205-25M-SS	50011	50011APE	UCFQ205-25M-CEC	UCFQ205-25M-OEC
30	B	77	46	14	68	70	36	UCFX206-30M	UCFX206-30M-SS	50004	50004APE	UCFX206-30M-CEC	UCFX206-30M-OEC
40	B		44	10	68	70	36	UCFXXX208-40M	UCFXXX208-40M-SS	50004	50004APE	UCFXXX208-40M-CEC	UCFXXX208-40M-OEC
25	B	82,5	38,5	11,5	53	55	31	UCFZ205-25M	UCFZ205-25M-SS	50001	50001APE	UCFZ205-25M-CEC	UCFZ205-25M-OEC
30	A		36,5	6,5	51	53	29	* UCFQ206-30M	UCFQ206-30M-SS	50001	50001APE	* UCFQ206-30M-CEC	* UCFQ206-30M-OEC
35	B		43,5	11,5	67	69	35	UCFX207-35M	UCFX207-35M-SS	50002	50002APE	UCFX207-35M-CEC	UCFX207-35M-OEC
40	B		45	11	67	69	35	* UCFXX208-40M	UCFXX208-40M-SS	50002	50002APE	* UCFXX208-40M-CEC	* UCFXX208-40M-OEC
35	A	92	41,5	9,5	64	66	33	UCFQ207-35M	UCFQ207-35M-SS	50004	50004APE	UCFQ207-35M-CEC	UCFQ207-35M-OEC
40	B		45	11	67	69	35	UCFX208-40M	UCFX208-40M-SS	50002	50002APE	UCFX208-40M-CEC	UCFX208-40M-OEC
40	A	101,5	43	9	63	65	35	UCFQ208-40M	UCFQ208-40M-SS	50002	50002APE	UCFQ208-40M-CEC	UCFQ208-40M-OEC

* Также доступна версия с подшипниками SealMaster® Triathlon®, см. по номеру: 56072a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56060a ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК UCFQ / UCFQ-R / UCFQ-RL

www.SystemPlastSmartGuide.com

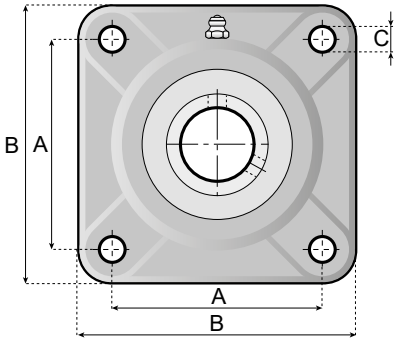
ДЛЯ ВАЛОВ ДИАМЕТРОМ: 12–17mm

Также имеется в версии для валов диаметром 20–40 mm. См. по номеру: **56050a**



Замок вала с винтом без головки





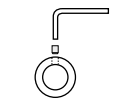
ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

- Подшипники типа UCFQ оснащены сплошным корпусом из полиамида, который обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения.
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

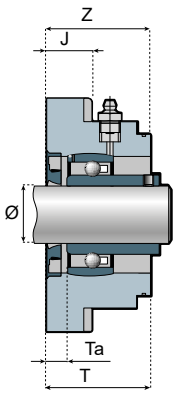
A	B	C	J	ВЕС КГ (ИНД.)
54	76	11	10	0,18

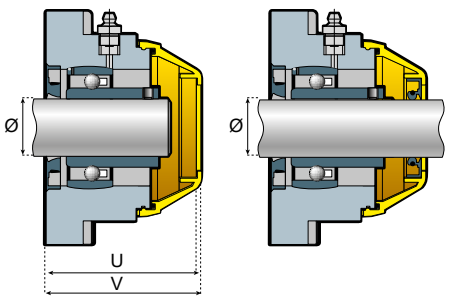
ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ





Винты без головки





КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена. (Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

							СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ				ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ	
							ПОДШИПНИКИ				ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	
							ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	Z	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
12	54	32,5	10,5	47	49	26	UCFQZ201-12M	-	50008	50008APE	UCFQZ201-12M-CEC	UCFQZ201-12M-OEC
15							UCFQZ202-15M	-			UCFQZ202-15M-CEC	UCFQZ202-15M-OEC
16							UCFQZ016-16M	-			UCFQZ016-16M-CEC	UCFQZ016-16M-OEC
17				47,5	49,5		UCFQZ203-17M	-			UCFQZ203-17M-CEC	UCFQZ203-17M-OEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

560700a

www.SystemPlastSmartGuide.com

ФЛАНЦЕВЫЕ КОРПУСА - ВЕРСИЯ С 4 ОТВЕРСТИЯМИ - ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ЗАМОК

ДЛЯ ВАЛОВ ДИАМЕТРОМ: 20–40mm

Информацию о замке вала с винтом без головки см. по номеру: **560050a**

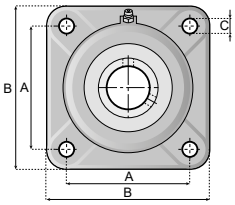
Также имеется в версии для валов диаметром 12–17 mm. См. по номеру: **560060a**

Информацию о новых подшипниках Sealmaster® ЗАМОК ВАЛА см. по номеру: **560072a**

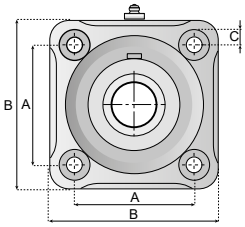
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® Skwezloc® PN GOLD™ см. по номеру: **560074a**

Замок вала с эксцентриковым кольцом





НАБЕРИТЕ А: ПЛОСКИЙ ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК СО СМАЗОЧНЫМ НИППЕЛЕМ ПОД УГОЛОМ 25°

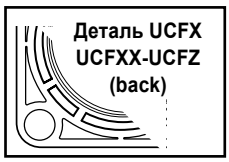


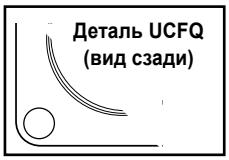
НАБЕРИТЕ В: ПЛОСКИЙ ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК С ВЕРТИКАЛЬНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ НИППЕЛЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

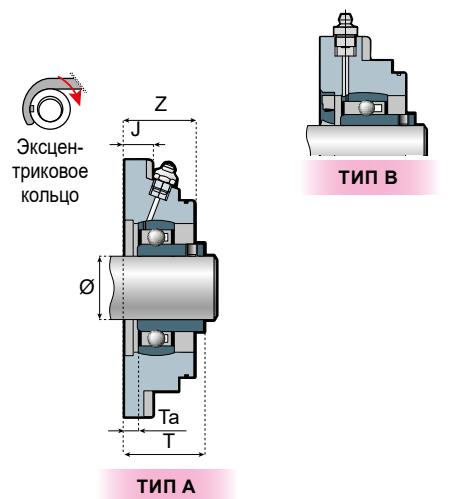
- Подшипники типа UCFQ оснащены сплошным корпусом из полиамида, который обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения. (Задняя сторона подшипников типа UCF выполнена оребренной).
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

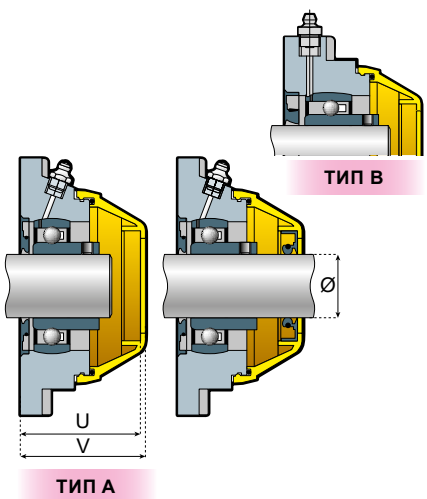
A	C	ВЕС КГ (ИНД.)	ВЕРСИЯ UCFQ		ВЕРСИЯ UCFX, UCFZ, UCFF И UCFXX	
			B	J	B	J
63,5	11	0,2	86	10	86	19
70	11	0,3	95	12,5	98	19
77	11	-	-	-	110	25
82,5	11	0,5	108	12,5	110	25
92	14	0,6	118	16	118	25
101,5	14	0,8	130	16	130	25





ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ





КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена. (Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

Ø ВАЛА	ТИП	A	T	Ta	U	V	Z	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ			ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ		
								ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ		
											ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА	
								ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
20	A	63,5	39,4	8,5	48	50	26	UCFQ204-20ME	50007	50007APE	UCFQ204-20ME-CEC		UCFQ204-20ME-OEC
25	B	63	38,4	7,5	50	52	25	UCFX205-25ME	50003A	50003AAPE	UCFX205-25ME-CEC		UCFX205-25ME-OEC
20	B	70	39,9	9	50	52	25	UCFZ204-20ME	50003A	50003AAPE	UCFZ204-20ME-CEC		UCFZ204-20ME-OEC
25	A		40,4	9,5	52	54	29	UCFQ205-25ME	50011	50011APE	UCFQ205-25ME-CEC		UCFQ205-25ME-OEC
30	B	77	49,7	14	68	70	36	UCFX206-30ME	50004	50004APE	UCFX206-30ME-CEC		UCFX206-30ME-OEC
40	B		53,7	10	68	70	36	UCFXXX208-40ME	50004	50004APE	UCFXXX208-40ME-CEC		UCFXXX208-40ME-OEC
25	B	82,5	42,4	11,5	53	55	31	UCFZ205-25ME	50001	50001APE	UCFZ205-25ME-CEC		UCFZ205-25ME-OEC
30	A		42,2	6,5	51	53	29	* UCFQ206-30ME	50001	50001APE	* UCFQ206-30ME-CEC	*	UCFQ206-30ME-OEC
35	B		50,4	11,5	67	69	35	UCFX207-35ME	50002	50002APE	UCFX207-35ME-CEC		UCFX207-35ME-OEC
40	B		54,7	11	67	69	35	* UCFXX208-40ME	50002	50002APE	* UCFXX208-40ME-CEC	*	UCFXX208-40ME-OEC
35	A	92	48,4	9,5	64	66	33	UCFQ207-35ME	50004	50004APE	UCFQ207-35ME-CEC		UCFQ207-35ME-OEC
40	B		54,7	11	67	69	35	UCFX208-40ME	50002	50002APE	UCFX208-40ME-CEC		UCFX208-40ME-OEC
40	A	101,5	52,7	9	63	65	35	UCFQ208-40ME	50002	50002APE	UCFQ208-40ME-CEC		UCFQ208-40ME-OEC

* Также доступна версия с подшипниками SealMaster® Triathlon®, см. по номеру: **560072a**

Версия 001

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56072a ВЛАГОСТОЙКИЙ ПОДШИПНИК TRIATHLON® - ВЕРСИИ С 4 ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЙ УСТАНОВЛЕННЫЙ ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК PN GOLD™



Информацию о замке вала с винтом без головки см. по номеру:

56050a



Информацию о замке вала с эксцентриковым кольцом см. по номеру:

56070a



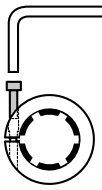
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® Skwezloc® PN GOLD™ см. по номеру:

56074a

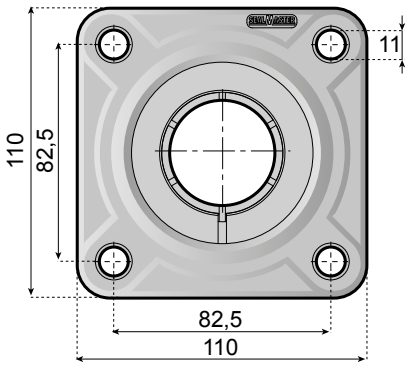
New

SEALMASTER®





Ключ T25 Torx®
Замок вала
PN GOLDTM



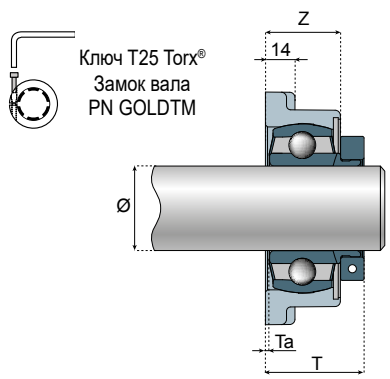
ОСОБЕННОСТИ И ДОСТОИНСТВА

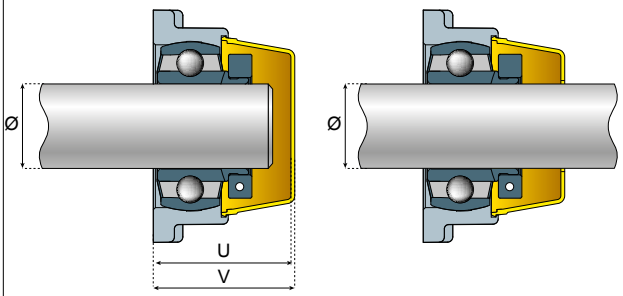
- Внутреннее и наружное кольца подшипника из высокофосфористого никелированного материала для высокой коррозионной стойкости.
- Высокоэффективное тройное манжетное уплотнение предотвращает попадание загрязнений и вытекание смазки.
- Зажимная муфта центрирует вал в отверстии подшипника и фиксирует его практически с безупречной концентричностью.
- Уменьшенное расстояние между отверстиями для болтов, благодаря чему можно заменить оригинальные элементы компактных конвейеров валами диаметром 30 мм и 40 мм.
- Прочный корпус из полиамида с коррозионностойкими промежутками между отверстиями болтов.
- Надежно защелкивающаяся концевая крышка со сливным отверстием дополнительно защищает подшипник от накопления жидкости внутри конструкции.
- Не требующий смазки сегментный упорный подшипник с наружной обоймой предназначен для непосредственного ввода смазки в дорожку для шариков.
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2°

КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида светло-серого цвета. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из упрочненной
коррозионностойкой стали. Распорки из никелированной латуни. Предохранительная крышка из полипропилена (прозрачная, желтого цвета).

Ø ВАЛА	T	Ta	U	V	Z
30	41,2	2	51	53	33
40	46,7	2	67	69	35





	ВЕРСИЯ БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ КРЫШКИ			ВЕРСИЯ С ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ КРЫШКОЙ	
Ø ВАЛА	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
30	UCFQ206-30MT-PNLL-SG	CAP-C7023-IF-YT-SE	CAP7023-B30M-P-YT-SE	UCFQ206-30MT-PNLL-SG-CEC	UCFQ206-30MT-PNLL-SG-OEC
40	UCFQXX208-40MT-PNLL-SG	CAP-C8437-IF-YT-SE	CAP8437-B40M-P-YT-SE	UCFQXX208-40MT-PNLL-SG-CEC	UCFQXX208-40MT-PNLL-SG-OEC

TORX является товарным знаком и (или) торговым наименованием компании Acument Intellectual Properties, LLC, и не принадлежит компании Regal Beloit Corporation и не находится под ее управлением.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56074a ПОДШИПНИК PN GOLD™ - ВЕРСИИ С 4 ОТВЕРСТИЯМИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЙ УСТАНОВЛЕННЫЙ ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК PN GOLD™

Информацию о замке вала с винтом без головки см. по номеру: **56050a**

Информацию о замке вала с эксцентриковым кольцом см. по номеру: **56070a**

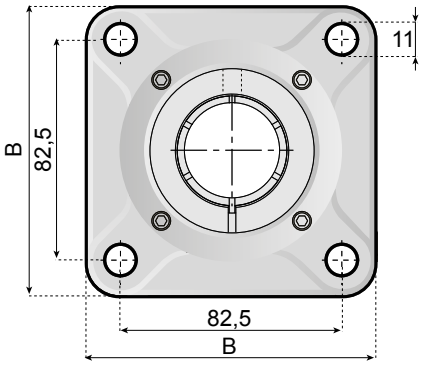
Информацию о новых подшипниках Sealmaster® ЗАМОК ВАЛА см. по номеру: **56074a**

New

SEALMASTER®



Ключ T25 Torx® Замок вала Skwezloc® PN GOLD™



ОСОБЕННОСТИ И ДОСТОИНСТВА

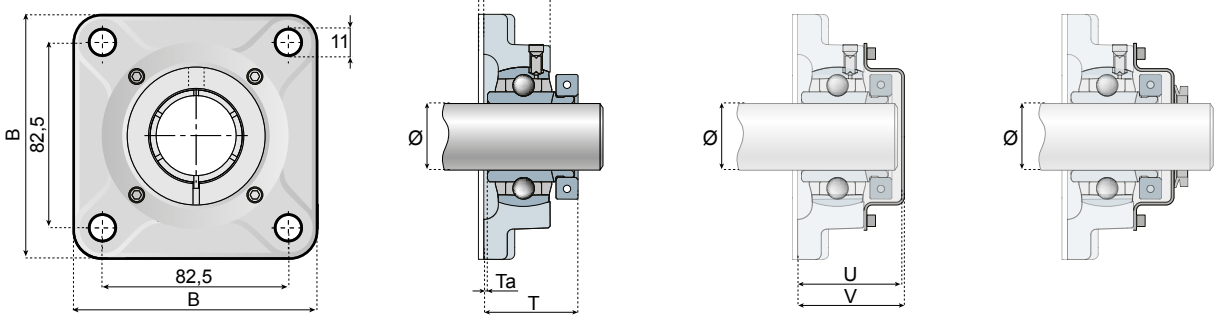
Установленные подшипники Sealmaster PN GOLD™ характеризуются наличием вставки из высокофосфористой, химически никелированной стали и уплотнения, выполненного по запатентованной технологии, в конфигурациях высокопрочного корпуса из нержавеющей стали марки 316, устанавливаемого либо концентрической зажимной муфты SKWEZLOC®, либо с помощью установочного винта. Высокоэффективное тройное манжетное уплотнение представляет собой инновационное решение, заявленное в более чем 10 патентах по технологии уплотнения. Маслоотбойные кольца из нержавеющей стали в сочетании с фторэластомерными материалами манжетного уплотнения обеспечивают высокую защиту от загрязнений и защиту от утечки пригодной для применения в пищевой промышленности смазки класса GoldPlex® FG (USDA H1). Конструкция таких подшипников специально разработана для применения в областях промышленности с высоким уровнем использования жидкостей, таких как области обработки пищевых продуктов и напитков, а также фармацевтических и химических веществ. Установленные шариковые подшипники PN GOLD демонстрируют высокий уровень эффективности в агрессивных коррозионных средах.

КОМПОНЕНТЫ

Материал корпуса подшипника: пассивированная нержавеющая сталь марки 316.
Материал вставки подшипника: высокофосфористая, химически никелированная сталь.
Материал уплотнения: высокоэффективное тройное манжетное уплотнение.
Самовыравнивание: ±2°.
Тип замка: концентрическая зажимная муфта Skwezloc.
Температура: от –29 °C до 104 °C (от –20 °F до 220 °F).
Смазка: Sealmaster GoldPlex-FG.
Концевая крышка из нержавеющей стали (болты входят в комплект) - заказывается отдельно.

Ø ВАЛА	T	Ta	U	V	Z	B
30	39,6	1,6	45,3	46,5	29	108
40	44,4	1,6	53,2	54,4	32,3	111

Ключ T25 Torx® Замок вала Skwezloc® Skwezloc® PN GOLDTM



Ø ВАЛА	ВЕРСИЯ БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ КРЫШКИ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали
30	CRBFS-PN206T-RMW	BEC-19	BEO-19
40	CRBFRS-PN208T-RMW	BEC-24	BEO-24

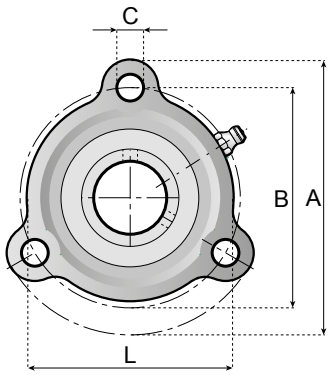
TORX является товарным знаком и (или) торговым наименованием компании Acument Intellectual Properties, LLC, и не принадлежит компании Regal Beloit Corporation и не находится под ее управлением.

SYSTEM PLAST®

Smart guide

ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК UCFG/UCFG-R

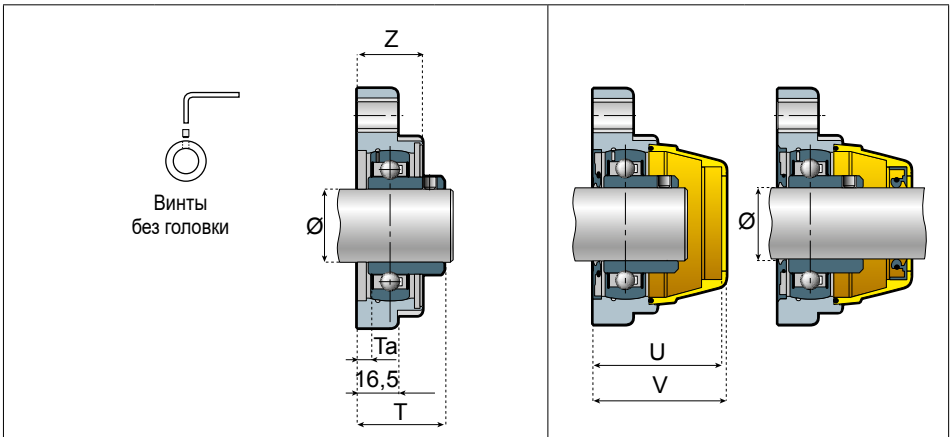




ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

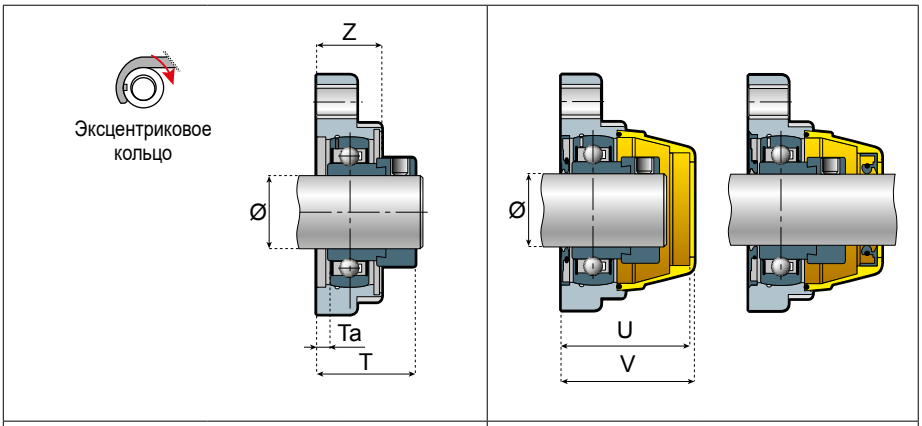
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Подшипники доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ



Ø ВАЛА	A	B	C	L	T	Ta	U	V	Z	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
										ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
25	95,5	76,2	8,5	71	33	6	48	50	25	UCFG205-25M	UCFG205-25M-SS	50009	50009APE	UCFG205-25M-CEC	UCFG205-25M-OEC
30	113	91	11	84,1	35,5	5,5	54	56	27	UCFG206-30M	UCFG206-30M-SS	50027	50027APE	UCFG206-30M-CEC	UCFG206-30M-OEC
35	126,5	101,5	11	93,7	41,5	9,5	60	62	33	UCFG207-35M	UCFG207-35M-SS	50010	50010APE	UCFG207-35M-CEC	UCFG207-35M-OEC

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ

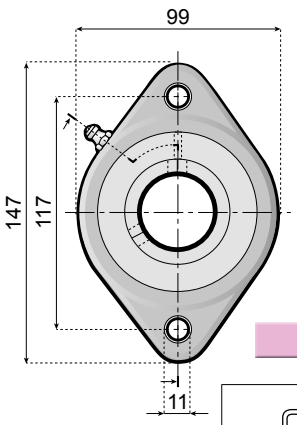


КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена.
(Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

Ø ВАЛА	A	B	C	L	T	Ta	U	V	Z	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
													ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
25	95,5	76,2	8,5	71	36,9	6	48	50	25	UCFG205-25ME	50009	50009APE	UCFG205-25ME-CEC	UCFG205-25ME-OEC
30	113	91	11	84,1	41,2	5,5	54	56	27	UCFG206-30ME	50027	50027APE	UCFG206-30ME-CEC	UCFG206-30ME-OEC
35	126,5	101,5	11	93,7	48,4	9,5	60	62	33	UCFG207-35ME	50010	50010APE	UCFG207-35ME-CEC	UCFG207-35ME-OEC

ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ CL/CLR



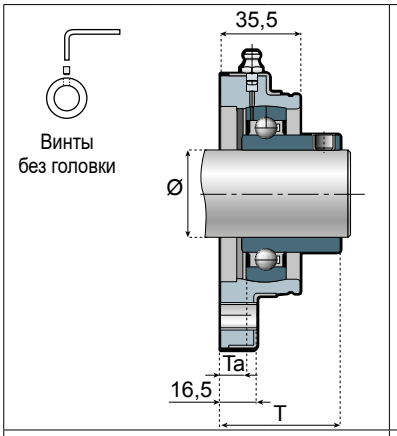


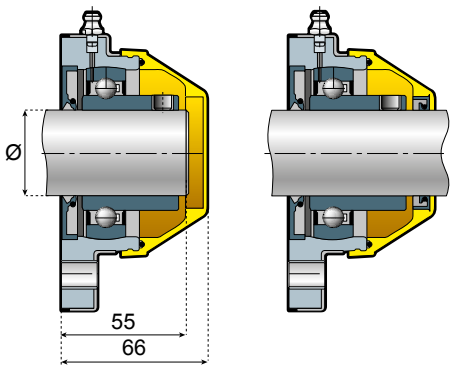


ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

- Корпус выполнен и армированного материала и защищен крышкой из полированной нержавеющей стали.
- Сплошной корпус из полиамида обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения.
- Обладает высокой стойкостью к агрессивным коррозионным химическим веществам, таким как кислота, органические жидкости, чистящие средства.
- Высокая допустимая нагрузка.

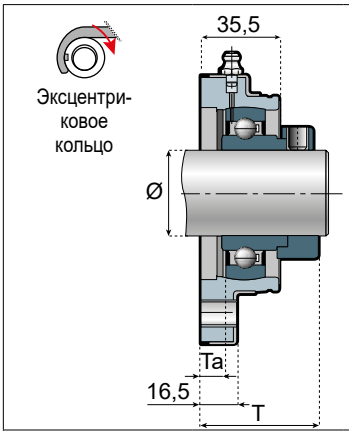
ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ

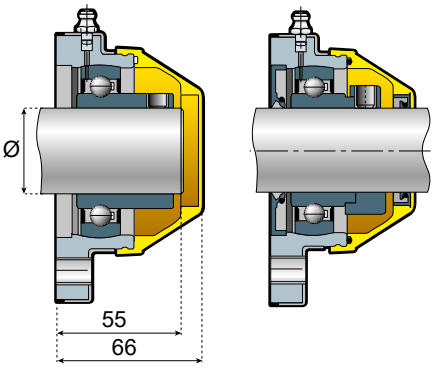




			СТАНДАРТНЫЕ ВЕРСИИ			ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ			
			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ		ПОДШИПНИКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	
				Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	T	Ta	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
30	43	13	**CL206-30M**	**50002**	**50002APE**	**CL206-30M-CEC**	**CL206-30M-OEC**	**CL206-30M-SS-CEC**	**CL206-30M-SS-OEC**
35	52,5	11	**CLX207-35M**	**50002**	**50002APE**	**CLX207-35M-CEC**	**CLX207-35M-OEC**	**CLX207-35M-SS-CEC**	**CLX207-35M-SS-OEC**
40	43,3	9,3	**CLXX208-40M**	**50002**	**50002APE**	**CLXX208-40M-CEC**	**CLXX208-40M-OEC**	**CLXX208-40M-SS-CEC**	**CLXX208-40M-SS-OEC**

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ





КОМПОНЕНТЫ

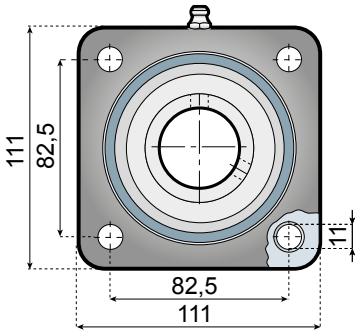
Корпус из армированного полиамида. Крышка корпуса выполнена из нержавеющей стали AISI 304-DIN 1.4301. Уплотнения из резины NBR. Самовыравнивающийся шариковый подшипник из хромистой или нержавеющей стали, заполненный смазкой. Шариковый смазочный ниппель из никелированной латуни. Распорки из никелированной латуни. Предохранительная крышка из полипропилена.

			СТАНДАРТНЫЕ ВЕРСИИ			ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ	
			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	
				Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	T	Ta	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
30	48,7	13	**CL206-30ME**	**50002**	**50002APE**	**CL206-30ME-CEC**	**CL206-30ME-OEC**
35	49,4	10,5	**CLX207-35ME**	**50002**	**50002APE**	**CLX207-35ME-CEC**	**CLX207-35ME-OEC**
40	53	9,25	**CLXX208-40ME**	**50002**	**50002APE**	**CLXX208-40ME-CEC**	**CLXX208-40ME-OEC**

56100a

ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК CS/CSR

www.SystemPlastSmartGuide.com

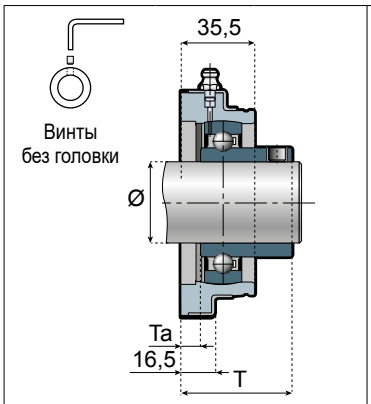


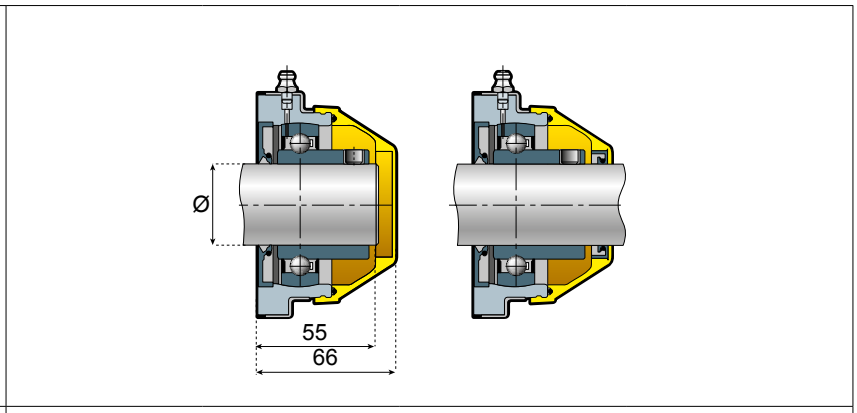
ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.
- Корпус выполнен и армированного материала и защищен крышкой из полированной нержавеющей стали.
- Сплошной корпус из полиамида обеспечивает высокую прочность и не улавливает загрязнения.
- Обладает высокой стойкостью к агрессивным коррозионным химическим веществам, таким как кислота, органические жидкости, чистящие средства.
- Высокая допустимая нагрузка.





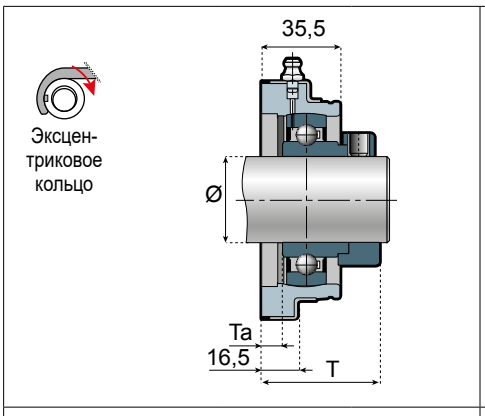
ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ

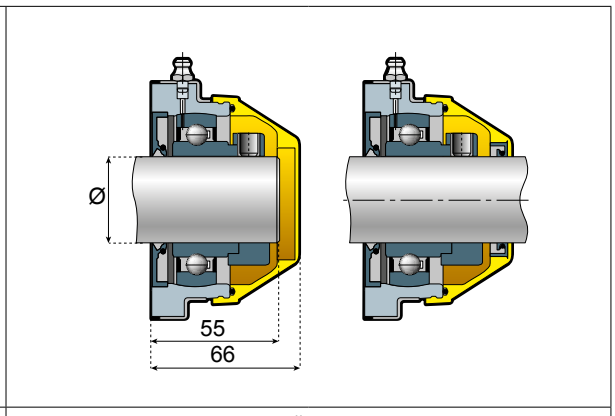




			СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ			ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ			
			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ		ПОДШИПНИКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	
						ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	T	Ta	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
30	43	13	CS206-30M	50002	50002APE	CS206-30M-CEC	CS206-30M-OEC	CS206-30M-SS-CEC	CS206-30M-SS-OEC
35	52,5	11	CSX207-35M	50002	50002APE	CSX207-35M-CEC	CSX207-35M-OEC	CSX207-35M-SS-CEC	CSX207-35M-SS-OEC
40	43,3	9,3	CSXX208-40M	50002	50002APE	CSXX208-40M-CEC	CSXX208-40M-OEC	CSXX208-40M-SS-CEC	CSXX208-40M-SS-OEC

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ





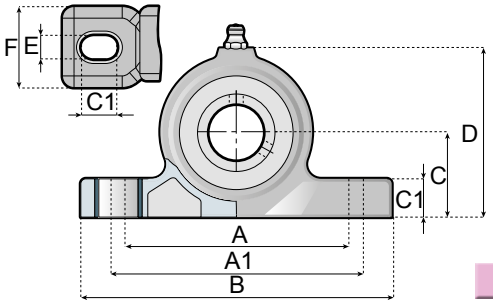
КОМПОНЕНТЫ
Корпус из армированного полиамида. Крышка корпуса выполнена из нержавеющей стали AISI 304-DIN 1.4301. Уплотнения из резины NBR. Самовыравнивающийся шариковый подшипник из хромистой или нержавеющей стали, заполненный смазкой. Шариковый смазочный ниппель из никелированной латуни. Распорки из никелированной латуни. Предохранительная крышка из полипропилена.

			СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ			ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ	
			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	
						ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	T	Ta	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
30	48,7	13	CS206-30ME	50002	50002APE	CS206-30ME-CEC	CS206-30ME-OEC
35	49,4	10,5	CSX207-35ME	50002	50002APE	CSX207-35ME-CEC	CSX207-35ME-OEC
40	52,95	9,25	CSXX208-40ME	50002	50002APE	CSXX208-40ME-CEC	CSXX208-40ME-OEC
40	44,7	1	CSCXX208-40ME	50002	50002APE	-	-

SYSTEM PLAST®

Smart guide

ДВУХОСЕВОЙ ОПОРНЫЙ ПОДШИПНИК UCP



A	A1	B	C	C1	D	E	E1	F	ВЕС КГ (ИНД.)
91	103	127	33,3	16	67	11	17	31	0,33
97	109	135	36,5	16	72,5	11	17	35	0,42
111	129	156	42,9	21,5	87	13	22	41	0,55
117	135	164	47,6	21,5	95	13	22	45	0,78
129	147	179	49,2	21,5	100	13	22	48	0,97



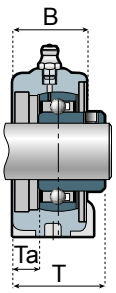
ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

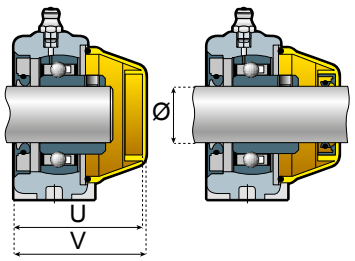
- Высокая стойкость ко многим коррозионным веществам. К таким веществам относится вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Подшипники доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ



Винты без головки





Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
						ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
20	91	36	11	50,5	52,5	UCP204-20M	UCP204-20M-SS	50013	50013APE	UCP204-20M-CEC	UCP204-20M-OEC
25	97	39,5	12,5	55	57	UCP205-25M	UCP205-25M-SS	50009	50009APE	UCP205-25M-CEC	UCP205-25M-OEC
30	111	46	16	65	67	UCP206-30M	UCP206-30M-SS	50010	50010APE	UCP206-30M-CEC	UCP206-30M-OEC
35	117	49	17	67	69	UCP207-35M	UCP207-35M-SS	50010	50010APE	UCP207-35M-CEC	UCP207-35M-OEC
40	129	45	11	63	65	UCP208-40M	UCP208-40M-SS	50014	50014APE	UCP208-40M-CEC	UCP208-40M-OEC

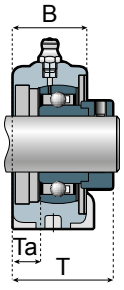
ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ

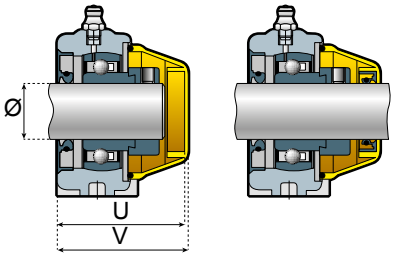
КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена. (Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).



Эксцентриковое кольцо





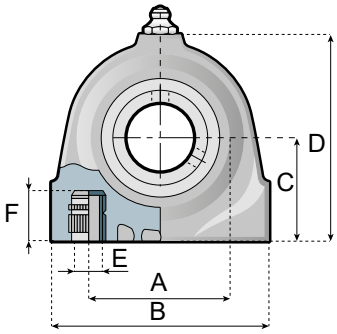
Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
						ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
20	91	41,9	11	50,5	52,5	UCP204-20ME	50013	50013APE	UCP204-20ME-CEC	UCP204-20ME-OEC
25	97	43,4	12,5	55	57	UCP205-25ME	50009	50009APE	UCP205-25ME-CEC	UCP205-25ME-OEC
30	111	51,7	16	65	67	UCP206-30ME	50010	50010APE	UCP206-30ME-CEC	UCP206-30ME-OEC
35	117	55,9	17	67	69	UCP207-35ME	50010	50010APE	UCP207-35ME-CEC	UCP207-35ME-OEC
40	129	54,7	11	63	65	UCP208-40ME	50014	50014APE	UCP208-40ME-CEC	UCP208-40ME-OEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56120a ДВУХОСЕВОЙ ОПОРНЫЙ ПОДШИПНИК UCPA /UCPA-R

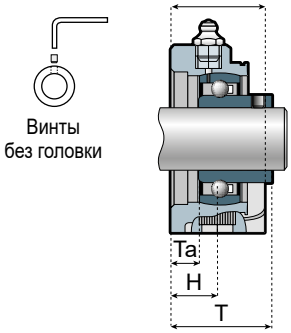
www.SystemPlastSmartGuide.com

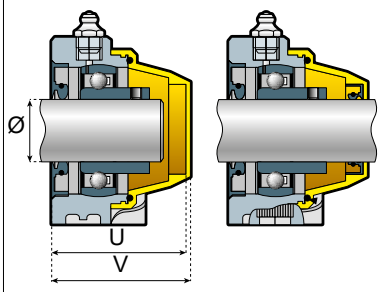


A	B	C	D	E	F	ВЕС КГ (ИНД.)
50,8	70	33,3	65	M8	16	0,30
50,8	75	36,5	72	M10	16	0,37
76,2	98	42,9	85	M10	24	0,50



ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ

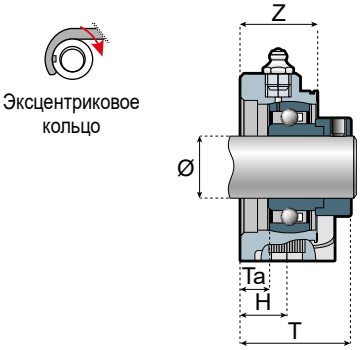


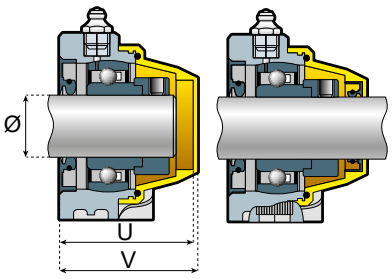


ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Подшипники доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

								СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ				ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ	
								ПОДШИПНИКИ				ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	
								ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	A	H	T	Ta	U	V	Z	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
20	50,8	16	35,5	10,5	49	51	32	UCPA204-20M	UCPA204-20M-SS	50008	50008APE	UCPA204-20M-CEC	UCPA204-20M-OEC
25	50,8	18	39	12	54	56	36	UCPA205-25M	UCPA205-25M-SS	50007	50007APE	UCPA205-25M-CEC	UCPA205-25M-OEC
30	76,2	20	42	12	59	61	40	UCPA206-30M	UCPA206-30M-SS	50003A	50003AAPE	UCPA206-30M-CEC	UCPA206-30M-OEC

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ





КОМПОНЕНТЫ
Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена.
(Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

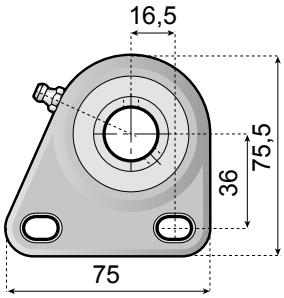
								СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ			ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ	
								ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	
											ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
Ø ВАЛА	A	H	T	Ta	U	V	Z	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
20	50,8	16	41,4	10,5	49	51	32	UCPA204-20ME	50008	50008APE	UCPA204-20ME-CEC	UCPA204-20ME-OEC
25	50,8	18	43,4	12,5	54	56	36	UCPA205-25ME	50007	50007APE	UCPA205-25ME-CEC	UCPA205-25ME-OEC
30	76,2	20	47,7	12	59	61	40	UCPA206-30ME	50003A	50003AAPE	UCPA206-30ME-CEC	UCPA206-30ME-OEC

SYSTEM PLAST®

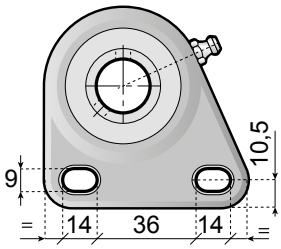
Smart guide

56130a ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК SQL, ПРАВЫЙ/ЛЕВЫЙ

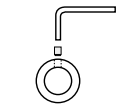
www.SystemPlastSmartGuide.com



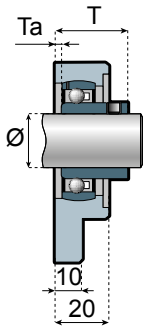
ЛЕВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ

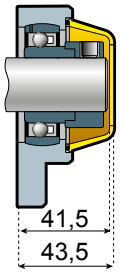


ПРАВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ



Винты без головки







ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ

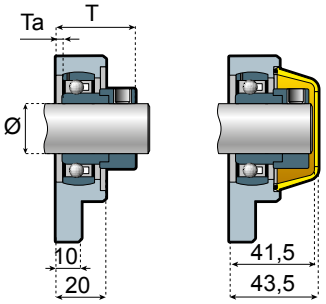
ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Подшипники доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

			СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ			
			ПОДШИПНИКИ		Отдельная закрытая Предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая Предохранительная крышка № детали
Ø ВАЛА	T	Ta	ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		
			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			
ЛЕВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ						
12	26,5	4,5	SQLL201-12M	-	50012	50012APE
15	26,5	4,5	SQLL202-15M	-	50012	50012APE
16	26,5	4,5	SQLL203-16M	-	50012	50012APE
17	26,5	4,5	SQLL203-17M	-	50012	50012APE
20	27	2	SQLL204-20M	SQLL204-20M-SS	50012	50012APE
ПРАВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ						
12	26,5	4,5	SQLR201-12M	-	50012	50012APE
15	26,5	4,5	SQLR202-15M	-	50012	50012APE
16	26,5	4,5	SQLR203-16M	-	50012	50012APE
17	26,5	4,5	SQLR203-17M	-	50012	50012APE
20	27	2	SQLR204-20M	SQLR204-20M-SS	50012	50012APE

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ



Эксцентриковое кольцо



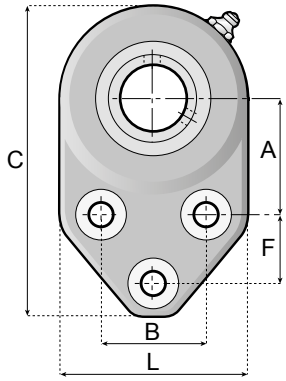
КОМПОНЕНТЫ
Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена.
(Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

			СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ		
			ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	Отдельная закрытая Предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая Предохранительная крышка № детали
Ø ВАЛА	T	Ta	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
ЛЕВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ					
20	27	2	SQLL204-20ME	50012	50012APE
ПРАВОСТОРОННЯЯ ВЕРСИЯ					
20	27	2	SQLR204-20ME	50012	50012APE

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ФЛАНЦЕВЫЙ ПОДШИПНИК UCFB



A	B	C	F	L	Z	ВЕС КГ (ИНД.)
46	41,3	125	28,6	69	27,5	0,43
52,4	47,6	140,5	31,7	84	29,5	0,52

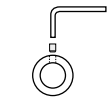


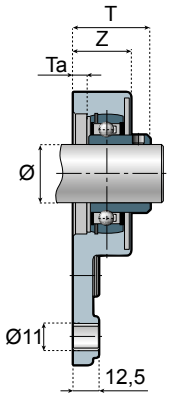
Поддержание конструкции | Применение | Материалы | ВСЕ

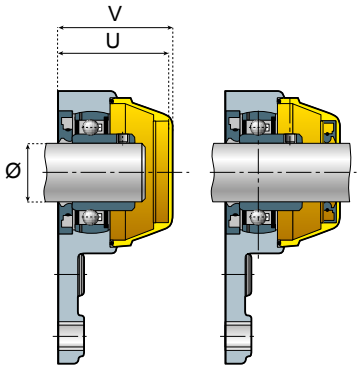
ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Подшипники доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ


Винты без головки

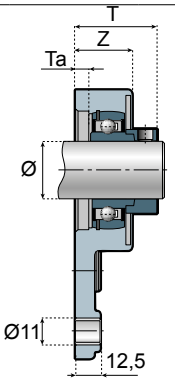


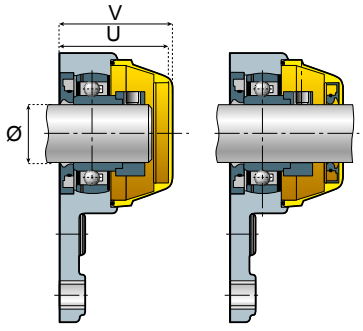


Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
						ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
20	46	35	10	49,5	51,5	UCFBZ204-20M	UCFBZ204-20M-SS	50013	50013APE	UCFBZ204-20M-CEC	UCFBZ204-20M-OEC
25	46	35,5	8,5	52,5	54,5	UCFB205-25M	UCFB205-25M-SS	50009	50009APE	UCFB205-25M-CEC	UCFB205-25M-OEC
25	52,4	37,5	10,5	56,5	58,5	UCFBZ205-25M	UCFBZ205-25M-SS	50010	50010APE	UCFBZ205-25M-CEC	UCFBZ205-25M-OEC
30	52,4	39	9	56,5	58,5	UCFB206-30M	UCFB206-30M-SS			UCFB206-30M-CEC	UCFB206-30M-OEC

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ


Эксцентриковое кольцо





Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ОТКРЫТАЯ КРЫШКА
						ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ			ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
20	46	40,9	10	49,5	51,5	UCFBZ204-20ME	50013	50013APE	UCFBZ204-20ME-CEC	UCFBZ204-20ME-OEC
25	46	39,4	8,5	52,5	54,5	UCFB205-25ME	50009	50009APE	UCFB205-25ME-CEC	UCFB205-25ME-OEC
25	52,4	41,4	10,5	56,5	58,5	UCFBZ205-25ME	50010	50010APE	UCFBZ205-25ME-CEC	UCFBZ205-25ME-OEC
30	52,4	44,7	9	56,5	58,5	UCFB206-30ME			UCFB206-30ME-CEC	UCFB206-30ME-OEC

КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена.
(Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

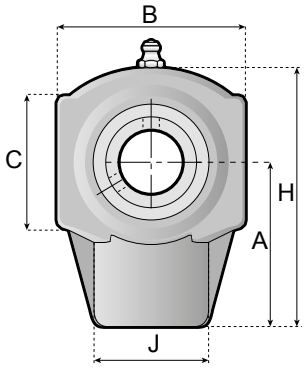
56150a

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОДВЕСНОЙ ПОДШИПНИК UCHE





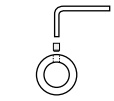


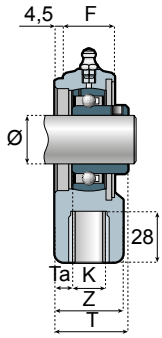
A	B	C	F	H	J	K	L	Z	ВЕС КГ (ИНД.)
62	65	50	25	97,5	45	M16	17	34	0,38
62	70	50	25	97,5	45	M20	17	34	0,38
72	85	57	28	118	56	M24	18,5	37	0,5
72	90	57	28	118	56	M24	18,5	37	0,5

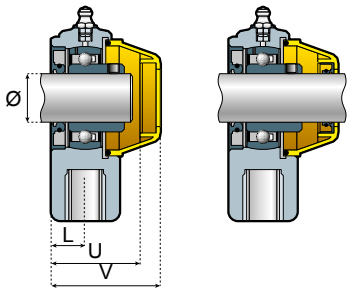
ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ





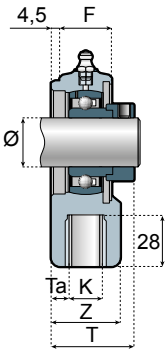


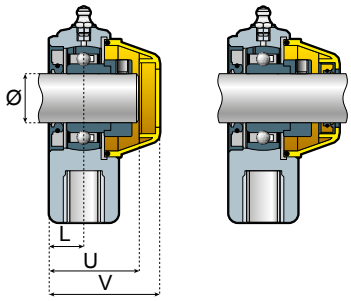
СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ | **ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ**

Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ПОДШИПНИКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	62	35	10,0	44,5	54,5	UCHEZ204-20M	UCHEZ204-20M-SS	50009	50009APE	UCHEZ204-20M-CEC	UCHEZ204-20M-OEC
25	62	36,5	9,5	44,5	54,5	UCHE205-25M	UCHE205-25M-SS	50009	50009APE	UCHE205-25M-CEC	UCHE205-25M-OEC
30	72	40,5	10,5	51,5	61,5	UCHE206-30M	UCHE206-30M-SS	50010	50010APE	UCHE206-30M-CEC	UCHE206-30M-OEC
35	72	42	10,0	51,5	61,5	UCHEX207-35M	UCHEX207-35M-SS	50010	50010APE	UCHEX207-35M-CEC	UCHEX207-35M-OEC

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ







СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ | **ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ**

Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ СТАЛЬ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	62	40,9	10	44,5	54,5	UCHEZ204-20ME	50009	50009APE	UCHEZ204-20ME-CEC	UCHEZ204-20ME-OEC
25	62	40,4	9,5	44,5	54,5	UCHE205-25ME	50009	50009APE	UCHE205-25ME-CEC	UCHE205-25ME-OEC
30	72	46,2	10,5	51,5	61,5	UCHE206-30ME	50010	50010APE	UCHE206-30ME-CEC	UCHE206-30ME-OEC
35	72	48,9	10	51,5	61,5	UCHEX207-35ME	50010	50010APE	UCHEX207-35ME-CEC	UCHEX207-35ME-OEC

КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена. (Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

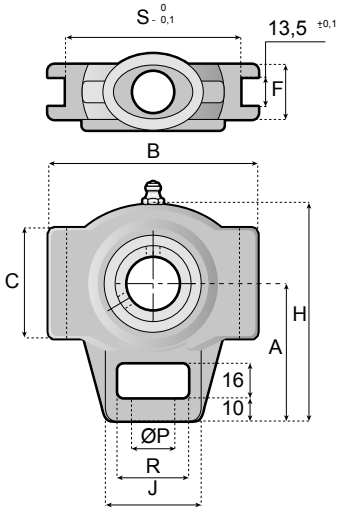
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

НАТЯЖНОЙ ПОДШИПНИК UCT





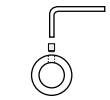


A	B	C	F	H	J	Ø P	R	S	Z	ВЕС КГ (ИНД.)
62	92	50	25	97,5	45	19	32	76	34	0,38
72	104	57	28	118	56	22	37	89	37	0,5

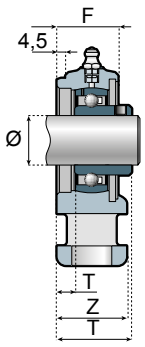
ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

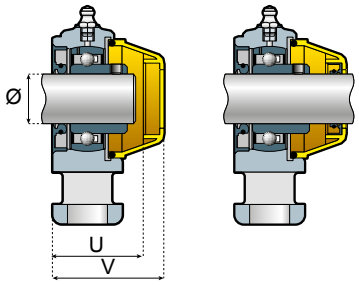
- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ



Винты без головки



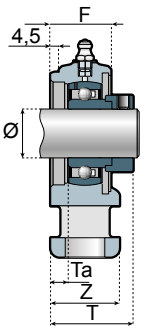


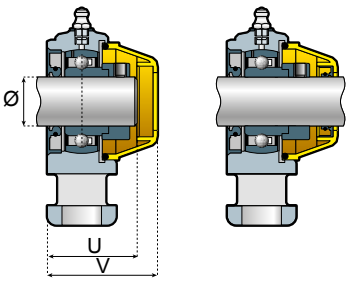
Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	62	35	5,0	44,5	54,5	UCTZ204-20M	UCTZ204-20M-SS	50009	50009APE	UCTZ204-20M-CEC	UCTZ204-20M-OEC
25		36,5	11,3	44,5	54,5	UCT205-25M	UCT205-25M-SS			UCT205-25M-CEC	UCT205-25M-OEC
30	72	40,5	6,5	51,5	61,5	UCT206-30M	UCT206-30M-SS	50010	50010APE	UCT206-30M-CEC	UCT206-30M-OEC
35		42	13,7	51,5	61,5	UCTX207-35M	UCTX207-35M-SS			UCTX207-35M-CEC	UCTX207-35M-OEC

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ



Эксцентриковое кольцо





КОМПОНЕНТЫ

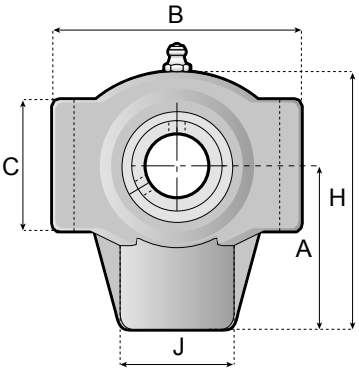
Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена. (Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).

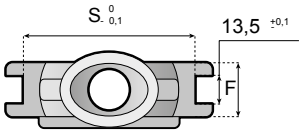
Ø ВАЛА	A	T	Ta	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	62	40,9	10	44,5	54,5	UCTZ204-20ME	50009	50009APE	UCTZ204-20ME-CEC	UCTZ204-20ME-OEC
25		40,4	9,5	44,5	54,5	UCT205-25ME			UCT205-25ME-CEC	UCT205-25ME-OEC
30	72	46,2	10,5	51,5	61,5	UCT206-30ME	50010	50010APE	UCT206-30ME-CEC	UCT206-30ME-OEC
35		48,9	10	51,5	61,5	UCTX207-35ME			UCTX207-35ME-CEC	UCTX207-35ME-OEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ПОДВЕСНОЙ ПОДШИПНИК UCTT





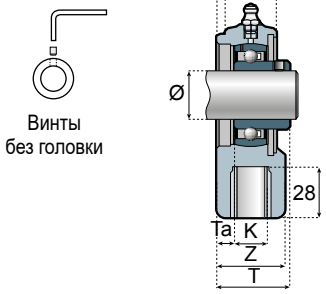


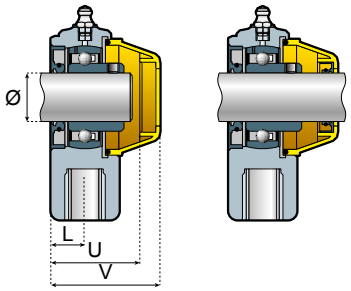
A	B	C	F	H	J	K	L	S	Z	ВЕС КГ (ИНД.)
62	92	50	25	97,5	45	M20	17	76	34	0,38
72	104	57	28	118	56	M24	18,5	89	37	0,5

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ.

- Обладают высокой стойкостью к действию большинства коррозионных веществ, таких как вода, масло, смазка, горючее, молоко, вино, спиртные напитки.
- Доступны в версии из хромистой и нержавеющей стали (подходят для пищевых продуктов, напитков и фармацевтических изделий).
- Корпуса также доступны в виде цельных герметичных блоков, обеспечивающих высокий уровень защиты (влагостойкие).
- Максимальная величина нарушения соосности между валом и корпусом: 2,5°.

ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ



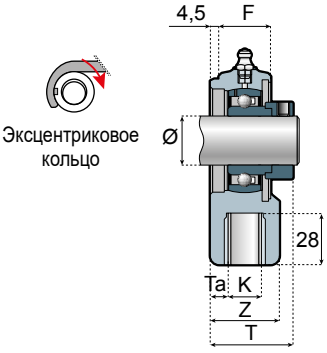


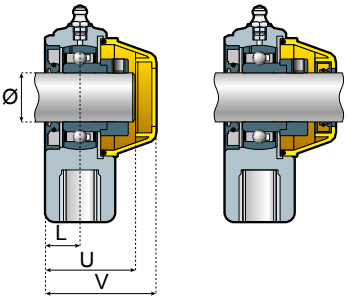
Ø ВАЛА	A	T	Ta	K	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	62	35	10,0	M16	44,5	54,5	UCTTZ204-20M	UCTTZ204-20M-SS	50009	50009APE	UCTTZ204-20M-CEC	UCTTZ204-20M-OEC
25		36,5	9,5	M20	44,5	54,5	UCTT205-25M	UCTT205-25M-SS			UCTT205-25M-CEC	UCTT205-25M-OEC
30	72	40,5	10,5	M24	51,5	61,5	UCTT206-30M	UCTT206-30M-SS	50010	50010APE	UCTT206-30M-CEC	UCTT206-30M-OEC
35		42	10,0	M24	51,5	61,5	UCTTX207-35M	UCTTX207-35M-SS			UCTTX207-35M-CEC	UCTTX207-35M-OEC

ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ КОЛЬЦОМ

КОМПОНЕНТЫ

Корпус из армированного полиамида. Уплотнения из резины NBR. Высокоточные самовыравнивающиеся шариковые подшипники из хромистой или нержавеющей стали, заполненные смазкой. Смазочные ниппели и распорки из никелированной латуни. Шайбы (если используются) из стали AISI 304 (DIN 1.4301). Предохранительная крышка из полипропилена. (Если подшипник выполнен из нержавеющей стали, смазочный ниппель должен быть из нержавеющей стали).





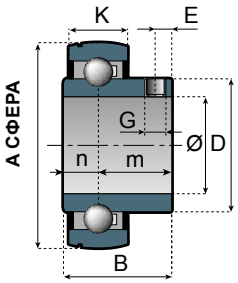
Ø ВАЛА	A	T	Ta	K	U	V	СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	Отдельная закрытая предохранительная крышка № детали	Отдельная открытая предохранительная крышка № детали	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ЗАКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ВЛАГОСТОЙКАЯ ВЕРСИЯ: ПОДШИПНИКИ ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ — ОТКРЫТАЯ КРЫШКА — ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
20	62	40,9	10	M16	44,5	54,5	UCTTZ204-20ME	50009	50009APE	UCTTZ204-20ME-CEC	UCTTZ204-20ME-OEC
25		40,4	9,5	M20	44,5	54,5	UCTT205-25ME			UCTT205-25ME-CEC	UCTT205-25ME-OEC
30	72	46,2	10,5	M24	51,5	61,5	UCTT206-30ME	50010	50010APE	UCTT206-30ME-CEC	UCTT206-30ME-OEC
35		48,9	10	M24	51,5	61,5	UCTTX207-35ME			UCTTX207-35ME-CEC	UCTTX207-35ME-OEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ



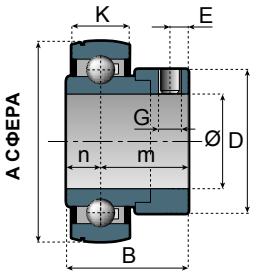


МАТЕРИАЛ
- Кольца и шарики из хромистой стали.
- Винты без головки и защитные кольца из стали.
- Уплотнения из металла и вулканизированной резиной NBR.

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ

ВАЛ D mm	НОМЕР ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ (мм)								НОМИНАЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПОДШИПНИКА		ВЕС (КГ)
		A	B	K	D	E	G	M	N	ДИНАМИЧЕСКАЯ C (Н)	СТАТИСТИЧЕСКАЯ CO (Н)	
12	**UC201**	40	22	12	24,6	4	M5	16	6	7300	4760	0,15
15	**UC202**	40	22	12	24,6	4	M5	16	6	7300	4760	0,15
16	**UC203-16mm**	40	22	12	24,6	4	M5	16	6	7300	4760	0,15
17	**UC203**	40	22	12	24,6	4	M5	16	6	7300	4760	0,15
20	**UC204**	47	25	14	29	5	M6	18	7	9850	6580	0,18
25	**UC205**	52	27	15	34	5,5	M6	19,5	7,5	10800	7800	0,22
30	**UC206**	62	30	16	40,3	6	M6	22	8	15000	11300	0,40
35	**UC207**	72	32	17	48	6,5	M8	23,5	8,5	19700	15300	0,45
40	**UC208**	80	34	18	53	7	M8	25	9	22400	17900	0,62



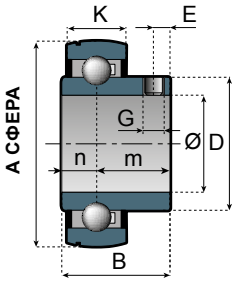


МАТЕРИАЛ
- Кольца и шарики из хромистой стали.
- Винты без головки и защитные кольца из стали.
- Уплотнения из металла и вулканизированной резиной NBR.

СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ ЗАМКОВЫМ КОЛЬЦОМ

ВАЛ D mm	НОМЕР ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ (мм)								НОМИНАЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПОДШИПНИКА		ВЕС (КГ)
		A	B	K	D	E	G	M	N	ДИНАМИЧЕСКАЯ C (Н)	СТАТИСТИЧЕСКАЯ CO (Н)	
20	**UEC204**	47	31	14	33,3	5	M6	23,5	7,5	9850	6580	0,25
25	**UEC205**	52	31	15	38,1	5	M6	23,5	7,5	10800	7800	0,30
30	**UEC206**	62	35,7	16	44,5	6	M6	26,7	9	15000	11300	0,48
35	**UEC207**	72	38,9	17	55,6	6,5	M8	29,4	9,5	19700	15300	0,53
40	**UEC208**	80	43,7	18	60,3	6,5	M8	32,7	11	22400	17900	0,70





МАТЕРИАЛ
- Кольца и шарики из нержавеющей стали с Cr + Mo для повышения коррозионной стойкости.
- Винты без головки и защитные кольца из нержавеющей стали.
- Уплотнения из нержавеющей стали с вулканизированной силиконовой резиной.

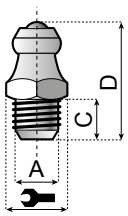
ВЕРСИЯ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ С ВИНТАМИ БЕЗ ГОЛОВКИ

ВАЛ D mm	НОМЕР ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ (мм)								НОМИНАЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПОДШИПНИКА		ВЕС (КГ)
		A	B	K	D	E	G	M	N	ДИНАМИЧЕСКАЯ C (Н)	СТАТИСТИЧЕСКАЯ CO (Н)	
20	**UCSS204**	47	25,7	14	29	5	M6	18,7	7	7300	4900	0,18
25	**UCSS205**	52	27	15	34	5,5	M6	19,5	7,5	8100	5800	0,22
30	**UCSS206**	62	30	16	40,3	6	M6	22	8	11 250	8400	0,40
35	**UCSS207**	72	32	17	48	6,5	M8	23,5	8,5	14 700	11400	0,45
40	**UCSS208**	80	34	18	53	7	M8	25	9	16 800	13 400	0,62

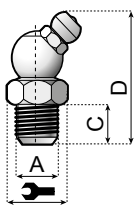
НАЗНАЧЕНИЕ: необходимость высокой защиты от действия коррозионных веществ.

СМАЗОЧНЫЕ НИППЕЛИ









A		C	D	НИКЕЛИРОВАННАЯ ЛАТУНЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
M6	7	5,5	13,5	**GNP-NPB-M6-55**	-
M6	7	6	15	-	**GNP-SS-M6-60**
M6	7	8,5	18	-	**GNP-SS-M6-85**
3,2 mm (1/8 ДЮЙМА) ГАЗОВАЯ	11	6	16	**GNP-NPB-18-60**	**GNP-SS-18-60**

СМАЗОЧНЫЙ НИППЕЛЬ 45°

A		C	D	НИКЕЛИРОВАННАЯ ЛАТУНЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304
				ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
M6	9	8,5	28,5	-	**GNP45-SS-M6-85**
3,2 mm (1/8 ДЮЙМА) ГАЗОВАЯ	11	5,5	24	**GNP45-NPB-55**	-

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

56300b ОТДЕЛЬНЫЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ КРЫШКИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Защелкивающаяся предохранительная крышка

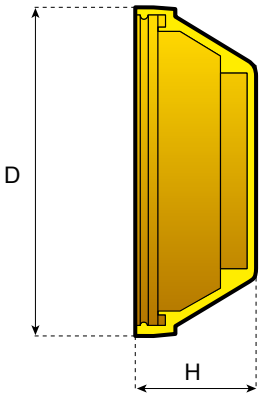
ЦВЕТ

- Предохранительная крышка выполнена из полипропилена желтого цвета.
- В достаточных количествах детали могут быть выполнены в разных цветах или прозрачными.

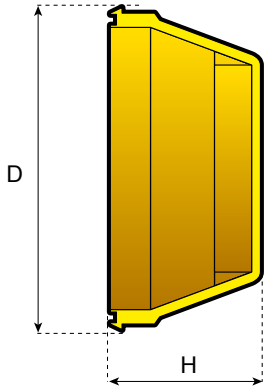




ТИП А



ТИП В



ВЕРСИЯ С ОТКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ТИП	D	H
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
50001APE	**50001**	A	80	29,5
50002APE	**50002**	A	96	40
50003AAPE	**50003A**	A	71	34,5
50004APE	**50004**	A	87,5	40,5
50007APE	**50007**	A	62	30
50008APE	**50008**	A	56	29,5
50009APE	**50009**	B	60	28
50010APE	**50010**	B	78	32
50011APE	**50011**	A	69	32
50012APE	**50012**	B	51,5	19,5
50013APE	**50013**	B	58,5	28
50014APE	**50014**	B	84	30
50027APE	**50027**	A	67,5	32

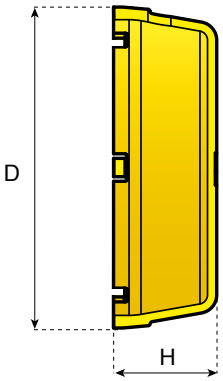
Защелкивающаяся предохранительная крышка для подшипника Sealmaster® Triathlon®.

ЦВЕТ

- Предохранительная крышка из полипропилена (прозрачного, желтого цвета).

ТИП В





ВЕРСИЯ С ОТКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ВЕРСИЯ С ЗАКРЫТОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ	ТИП	D	H
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ				
CAP7023-B30M-P-YT-SE	**CAP-C7023-IF-YT-SE**	B	70	23
CAP8437-B40M-P-YT-SE	**CAP-C8437-IF-YT-SE**	B	84	37

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

57010a

ИНДЕКС ОБОРУДОВАНИЯ

www.SystemPlastSmartGuide.com

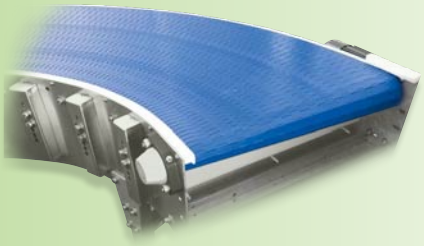
ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ МОДУЛЬ MODSORT®



MODSORT®
57015a

New

МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™



MODFLEX™
57030a

New

СИСТЕМА МОНИТОРИНГА СОСТОЯНИЯ iCOF®



iCOF®
57080a

New

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

57015a ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ МОДУЛЬ MODSORT®

www.SystemPlastSmartGuide.com



MODSORT®

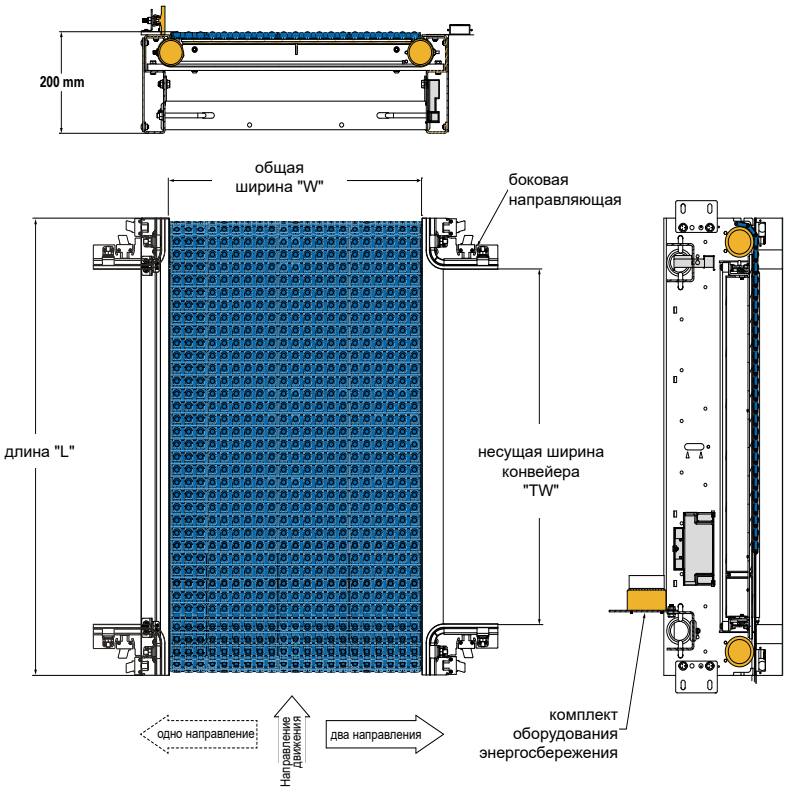
click for video

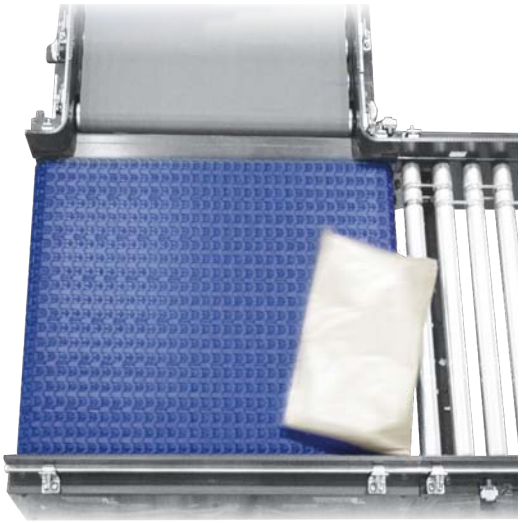
ОСОБЕННОСТИ И ДОСТОИНСТВА.

- Легко монтируется в существующие традиционные или моторизованные системы роликовых конвейеров.
- Может транспортировать широкий ассортимент изделий.
- Нет необходимости в механическом подъеме (необходимы только два средства транспортировки).
- Малогабаритные упаковки перемещаются без «зазоров», которые часто образуются на переходных столах.
- Идеальное решение для транспортировки полиэтиленовых пакетов и малогабаритных упаковок.
- Конструкция оснащена уникальной лентой System Plast® 2253 с роликами.
- Нулевой контакт, нулевое повышение давления.
- Технология запуска по требованию.
- Низкий уровень шума и напряжения (24 В постоянного тока, кабелепровод не нужен).
- Экономия энергии до 50–60 % по сравнению с конвейерами традиционной конструкции.
- Простота технического обслуживания с использованием минимального количества запасных частей.
- Управление упаковками с высоким разрешением.

Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

Вперед





ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ	РАЗМЕР	ДЛИНА "L" ДЮЙМЫ. (ММ)	ОБЩАЯ ШИРИНА "W" ДЮЙМЫ. (ММ)	НЕСУЩАЯ ШИРИНА КОНВЕЙЕРА "TW" ДЮЙМЫ. (ММ)	ЭФФЕКТИВНАЯ ДЛИНА ЗОНЫ ДЮЙМЫ. (ММ)
MODSORT-AI2-30-16	1	30 (770)	16 (410)	16 (410), 22 (560)	24 (610)
MODSORT-AI2-30-22	2	30 (770)	22 (560)	16 (410), 22 (560)	24 (610)
MODSORT-AI2-36-16	3	36 (920)	16 (410)	16 (410), 22 (560), 28 (720)	30 (770)
MODSORT-AI2-36-22	4	36 (920)	22 (560)	16 (410), 22 (560), 28 (720)	30 (770)
MODSORT-AI2-36-28	5	36 (920)	28 (720)	16 (410), 22 (560), 28 (720)	30 (770)
MODSORT-AI2-42-22	6	42 (1070)	22 (560)	22 (560), 28 (720), 34 (870)	36 (920)
MODSORT-AI2-42-28	7	42 (1070)	28 (720)	22 (560), 28 (720), 34 (870)	36 (920)
MODSORT-AI2-42-34	8	42 (1070)	34 (870)	22 (560), 28 (720), 34 (870)	36 (920)

AI2: сетевое управление

SYSTEM PLAST®

SmartGuide

57020a ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ МОДУЛЬ MODSORT®

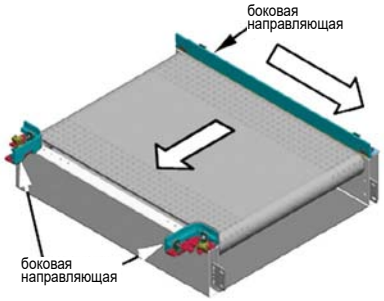
www.SystemPlastSmartGuide.com

НАБОР ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

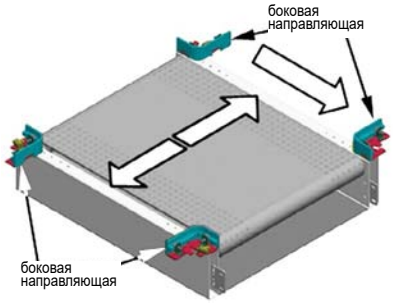
Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

◀ Назад Вперед ▶

НАБОР БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ - ОДНО НАПРАВЛЕНИЕ

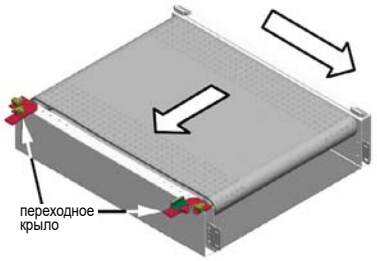


НАБОР БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ - ДВА НАПРАВЛЕНИЯ

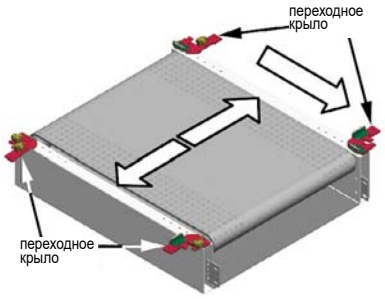


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА "L" ДЮЙМЫ. (ММ)	НЕСУЩАЯ ШИРИНА КОНВЕЙЕРА "TW" ДЮЙМЫ. (ММ)
MODSORT-SGK-30-16TAW-S	MODSORT-SGK-30-16TAW-D	30 (770)	16 (410), 22 (560)
MODSORT-SGK-30-22TAW-S	MODSORT-SGK-30-22TAW-D	30 (770)	16 (410), 22 (560)
MODSORT-SGK-36-16TAW-S	MODSORT-SGK-36-16TAW-D	36 (920)	16 (410), 22 (560), 28 (720)
MODSORT-SGK-36-22TAW-S	MODSORT-SGK-36-22TAW-D	36 (920)	16 (410), 22 (560), 28 (720)
MODSORT-SGK-36-28TAW-S	MODSORT-SGK-36-28TAW-D	36 (920)	16 (410), 22 (560), 28 (720)
MODSORT-SGK-42-22TAW-S	MODSORT-SGK-42-22TAW-D	42 (1070)	22 (560), 28 (720), 34 (870)
MODSORT-SGK-42-28TAW-S	MODSORT-SGK-42-28TAW-D	42 (1070)	22 (560), 28 (720), 34 (870)
MODSORT-SGK-42-34TAW-S	MODSORT-SGK-42-34TAW-D	42 (1070)	22 (560), 28 (720), 34 (870)

КОМПЛЕКТ ФОТОДИОДОВ - ОДНО НАПРАВЛЕНИЕ

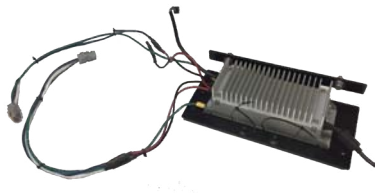


КОМПЛЕКТ ФОТОДИОДОВ - ДВА НАПРАВЛЕНИЯ



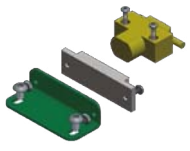
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	ДЛИНА "L" ДЮЙМЫ. (ММ)	НЕСУЩАЯ ШИРИНА КОНВЕЙЕРА "TW" ДЮЙМЫ. (ММ)
MODSORT-PES-30-16TAW-S	MODSORT-PES-30-16TAW-D	30 (770)	16 (410), 22 (560)
MODSORT-PES-30-22TAW-S	MODSORT-PES-30-22TAW-D	30 (770)	16 (410), 22 (560)
MODSORT-PES-36-16TAW-S	MODSORT-PES-36-16TAW-D	36 (920)	16 (410), 22 (560), 28 (720)
MODSORT-PES-36-22TAW-S	MODSORT-PES-36-22TAW-D	36 (920)	16 (410), 22 (560), 28 (720)
MODSORT-PES-36-28TAW-S	MODSORT-PES-36-28TAW-D	36 (920)	16 (410), 22 (560), 28 (720)
MODSORT-PES-42-22TAW-S	MODSORT-PES-42-22TAW-D	42 (1070)	22 (560), 28 (720), 34 (870)
MODSORT-PES-42-28TAW-S	MODSORT-PES-42-28TAW-D	42 (1070)	22 (560), 28 (720), 34 (870)
MODSORT-PES-42-34TAW-S	MODSORT-PES-42-34TAW-D	42 (1070)	22 (560), 28 (720), 34 (870)

КОМПЛЕКТ ПРИБОРОВ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
MODSORT-PS-400W

АВТОНОМНЫЙ КОМПЛЕКТ



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
MODSORT-PEK

◀ Назад Вперед ▶

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

57025a ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ МОДУЛЬ MODSORT®

www.SystemPlastSmartGuide.com

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

Назад

ЛИСТ ОПРОСА: МОДУЛЬ MODSORT®

РАЗМЕР	длина "L" дюймы. (мм)	ОБЩАЯ ШИРИНА "W" ДЮЙМЫ. (ММ)	
1	30 (770)	16 (410)	☐
2		22 (560)	☐
3	36 (920)	16 (410)	☐
4		22 (560)	☐
5		28 (720)	☐
6	42 (1070)	22 (560)	☐
7		28 (720)	☐
8		34 (870)	☐

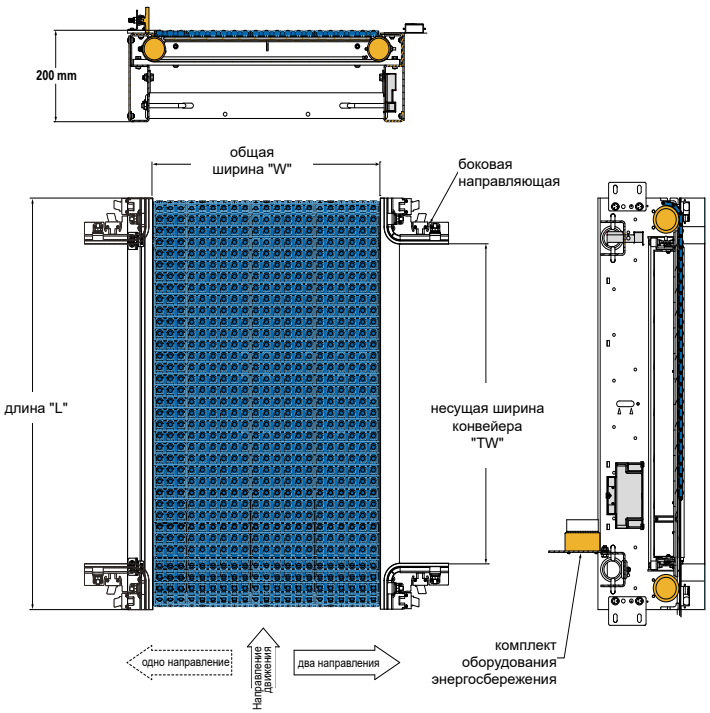
КОМПЛЕКТ НОГИ 2 СТОРОНЫ И БОЛТЫ ВКЛЮЧЕНЫ	
ОБЩАЯ ВЫСОТА дюймы. (мм)	
500-670 (20-26)	☐
670-865 (26-34)	☐
865-1350 (34-53)	☐

КОМПЛЕКТЫ ФОТОДИОДОВ - НЕСУЩАЯ ШИРИНА КОНВЕЙЕРА "TW" ДЮЙМЫ. (мм)		
ДЛИНА "L"	НЕСУЩАЯ ШИРИНА КОНВЕЙЕРА "TW"	
30 (770)	16 (410)	☐
	22 (560)	☐
36 (920)	16 (410)	☐
	22 (560)	☐
	28 (720)	☐
42 (1070)	22 (560)	☐
	28 (720)	☐
	34 (870)	☐

ТИП НАПРАВЛЕНИЯ	
ОДНО	☐
ДВА	☐

БОКОВАЯ НАПРАВЛЯ-ЮЩАЯ	☐

КОМПЛЕКТ ПРИБОРОВ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	☐



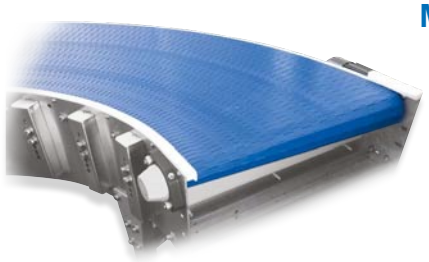
Назад

SYSTEM PLAST®

Smart guide

57030a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com



MODFLEX™

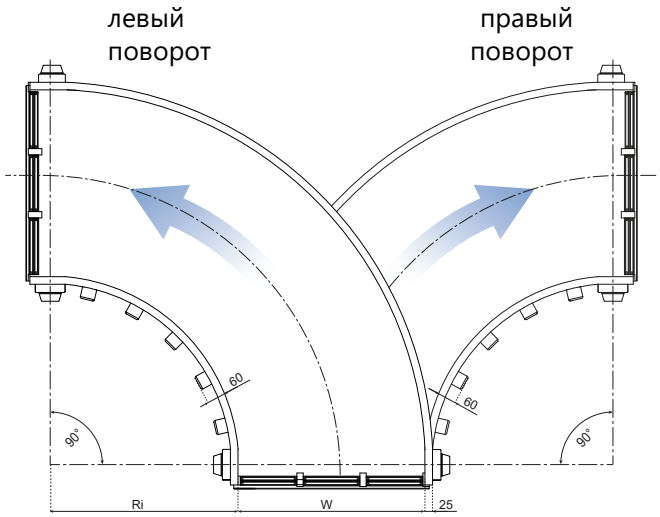
MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L = с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

- Компактная конструкция по отношению к ширине ленты (небольшой радиус в сочетании с широким изгибом).
- Положение и размещение транспортируемых изделий идеально контролируется и остается без изменений во время работы.
- Относительно небольшие диаметры несущих и роликов обеспечивают качественную передачу изделий.
- Высокая прочность и стойкость к действию высоких нагрузок.
- Высокая линейная скорость.
- Простые требования к техническому обслуживанию.



ОСОБЕННОСТИ.

- Подходит для транспортировки крупных и тяжелых изделий.
- Безопасная конструкция (полностью закрытая конструкция).
- Высокая износостойкость.
- Высокая устойчивость к химическим веществам.
- Низкий уровень шума.
- Подходит для работы всухую.

ПРИМЕНЕНИЕ:

- Логистическая промышленность и распределительные центры.
- Пищевые продукты и напитки.
- Плитка, кирпичи и цемент.
- Деревообрабатывающая промышленность.
- Работа в агрессивной среде и в тяжелых условиях в целом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

- Максимальная допустимая нагрузка: 250 кг/m (2450 Н/м).
- Максимальная скорость на внутреннем радиусе Ri: 60 м/мин.
- Угол поворота 90° а также 180°.
- Полезная ширина (W) от 200 mm до 1600 mm.
- Внутренний радиус (Ri) от 500 mm до 2000 mm.
- Высота рамы (H) 235/275 mm.
- Рама из нержавеющей стали.
- Пластиковая лента с низким коэффициентом трения - синего цвета.
- Редуктор в комплект не входит (вал диаметром 40 mm).
- Ножки в комплект не входят; кронштейны, соединительные муфты, опорные основания и регуляторы уровня могут быть предоставлены по запросу.



57035a 90° правый поворот



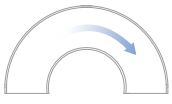
57040a 90° левый поворот



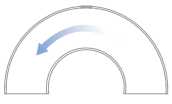
57045a 90° правый поворот с передачей



57050a 90° левый поворот с передачей



57055a 180° правый поворот



57060a 180° левый поворот

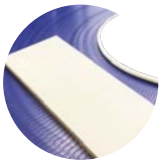


57065a 180° правый поворот с передачей

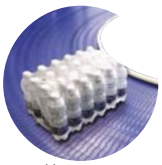


57070a 180° левый поворот с передачей

НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ТРАНСПОРТИРУЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ



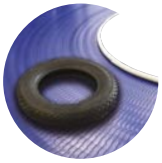
Деревянные панели



Упаковка из термоусадочной пленки



Полиэтиленовые пакеты



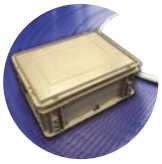
Шины



Контейнеры



Картонные коробки



Пластиковые ящики

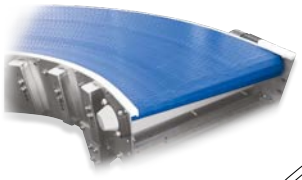
SYSTEM PLAST®

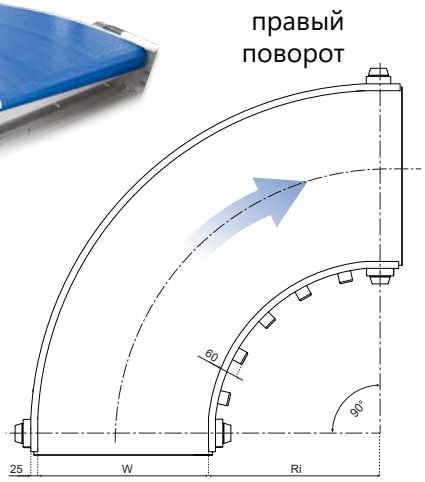
SmartGuide

57035a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ПРАВЫМ ПОВОРОТОМ НА 90°





Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- R800 — R = радиус от 500 до 2000 mm
- L1400 — L = ширина от 200 до 1700 mm
- A90 — A = стандартный угол 90° или 180°
- R — R = с правым поворотом, L =с левым поворотом
- TM = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A90R	MODFLEX-R800L200A90R	MODFLEX-R1000L200A90R	MODFLEX-R1200L200A90R
300	MODFLEX-R500L300A90R	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A90R	MODFLEX-R800L400A90R	MODFLEX-R1000L400A90R	MODFLEX-R1200L400A90R
500	MODFLEX-R500L500A90R	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A90R	MODFLEX-R800L600A90R	MODFLEX-R1000L600A90R	MODFLEX-R1200L600A90R
700	MODFLEX-R500L700A90R	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A90R	MODFLEX-R800L800A90R	MODFLEX-R1000L800A90R	MODFLEX-R1200L800A90R
900	MODFLEX-R500L900A90R	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A90R	MODFLEX-R800L1000A90R	MODFLEX-R1000L1000A90R	MODFLEX-R1200L1000A90R
1100	MODFLEX-R500L1100A90R	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A90R	MODFLEX-R800L1200A90R	MODFLEX-R1000L1200A90R	-
1300	MODFLEX-R500L1300A90R	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A90R	MODFLEX-R800L1400A90R	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A90R	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A90R	-	-	-

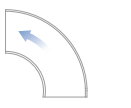
ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A90R	MODFLEX-R1600L200A90R	MODFLEX-R1800L200A90R	MODFLEX-R2000L200A90R
400	MODFLEX-R1400L400A90R	MODFLEX-R1600L400A90R	MODFLEX-R1800L400A90R	-
600	MODFLEX-R1400L600A90R	MODFLEX-R1600L600A90R	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A90R	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей: 54020a

Соединительные муфты: 54070a

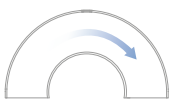
Опорные основания: 54030a

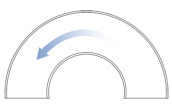
Регуляторы уровня и заглушки: 55510a


57040a
90° левый поворот


57045a
90° правый поворот с передачей


57050a
90° левый поворот с передачей


57055a
180° правый поворот


57060a
180° левый поворот


57065a
180° правый поворот с передачей


57070a
180° левый поворот с передачей

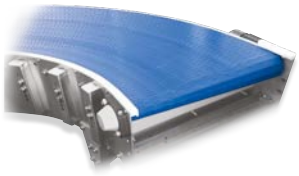
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

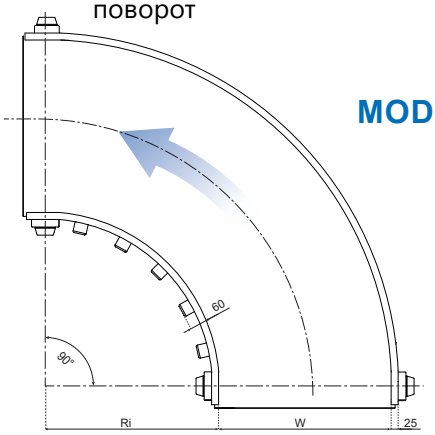
57040a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ЛЕВЫМ ПОВОРОТОМ НА 90°



левый поворот



Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L =с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A90L	MODFLEX-R800L200A90L	MODFL\EX-R1000L200A90L	MODFLEX-R1200L200A90L
300	MODFLEX-R500L300A90L	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A90L	MODFLEX-R800L400A90L	MODFLEX-R1000L400A90L	MODFLEX-R1200L400A90L
500	MODFLEX-R500L500A90L	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A90L	MODFLEX-R800L600A90L	MODFLEX-R1000L600A90L	MODFLEX-R1200L600A90L
700	MODFLEX-R500L700A90L	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A90L	MODFLEX-R800L800A90L	MODFLEX-R1000L800A90L	MODFLEX-R1200L800A90L
900	MODFLEX-R500L900A90L	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A90L	MODFLEX-R800L1000A90L	MODFLEX-R1000L1000A90L	MODFLEX-R1200L1000A90L
1100	MODFLEX-R500L1100A90L	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A90L	MODFLEX-R800L1200A90L	MODFLEX-R1000L1200A90L	-
1300	MODFLEX-R500L1300A90L	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A90L	MODFLEX-R800L1400A90L	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A90L	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A90L	-	-	-

ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A90L	MODFLEX-R1600L200A90L	MODFLEX-R1800L200A90L	MODFLEX-R2000L200A90L
400	MODFLEX-R1400L400A90L	MODFLEX-R1600L400A90L	MODFLEX-R1800L400A90L	-
600	MODFLEX-R1400L600A90L	MODFLEX-R1600L600A90L	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A90L	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей:
54020a

Соединительные муфты:
54070a

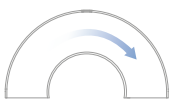
Опорные основания:
54030a

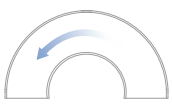
Регуляторы уровня и заглушки:
55510a


57035a
90° правый поворот

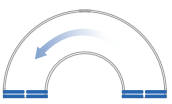

57045a
90° правый поворот с передачей


57050a
90° левый поворот с передачей


57055a
180° правый поворот


57060a
180° левый поворот


57065a
180° правый поворот с передачей


57070a
180° левый поворот с передачей

SYSTEM PLAST®

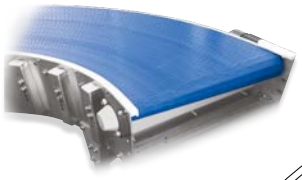
Smart Guide

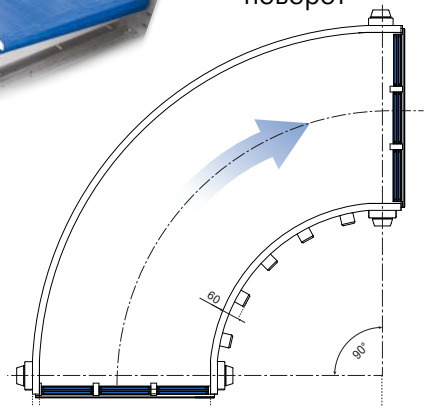
57045a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ПРАВЫМ ПОВОРОТОМ НА 90° И ПЕРЕХОДНЫМ РОЛИКОМ

Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка





MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L = с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A90R-TM	MODFLEX-R800L200A90R-TM	MODFLEX-R1000L200A90R-TM	MODFLEX-R1200L200A90R-TM
300	MODFLEX-R500L300A90R-TM	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A90R-TM	MODFLEX-R800L400A90R-TM	MODFLEX-R1000L400A90R-TM	MODFLEX-R1200L400A90R-TM
500	MODFLEX-R500L500A90R-TM	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A90R-TM	MODFLEX-R800L600A90R-TM	MODFLEX-R1000L600A90R-TM	MODFLEX-R1200L600A90R-TM
700	MODFLEX-R500L700A90R-TM	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A90R-TM	MODFLEX-R800L800A90R-TM	MODFLEX-R1000L800A90R-TM	MODFLEX-R1200L800A90R-TM
900	MODFLEX-R500L900A90R-TM	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A90R-TM	MODFLEX-R800L1000A90R-TM	MODFLEX-R1000L1000A90R-TM	MODFLEX-R1200L1000A90R-TM
1100	MODFLEX-R500L1100A90R-TM	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A90R-TM	MODFLEX-R800L1200A90R-TM	MODFLEX-R1000L1200A90R-TM	-
1300	MODFLEX-R500L1300A90R-TM	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A90R-TM	MODFLEX-R800L1400A90R-TM	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A90R-TM	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A90R-TM	-	-	-

ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A90R-TM	MODFLEX-R1600L200A90R-TM	MODFLEX-R1800L200A90R-TM	MODFLEX-R2000L200A90R-TM
400	MODFLEX-R1400L400A90R-TM	MODFLEX-R1600L400A90R-TM	MODFLEX-R1800L400A90R-TM	-
600	MODFLEX-R1400L600A90R-TM	MODFLEX-R1600L600A90R-TM	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A90R-TM	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей:
54020a

Соединительные муфты:
54070a

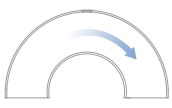
Опорные основания:
54030a

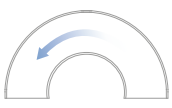
Регуляторы уровня и заглушки:
55510a


57035a
90° правый поворот


57040a
90° левый поворот


57050a
90° левый поворот с передачей


57055a
180° правый поворот


57060a
180° левый поворот


57065a
180° правый поворот с передачей


57070a
180° левый поворот с передачей

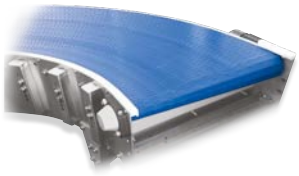
SYSTEM PLAST®

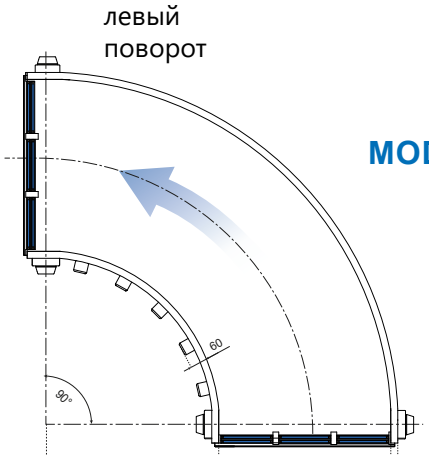
Smart Guide

57050a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ЛЕВЫМ ПОВОРОТОМ НА 90° И ПЕРЕХОДНЫМ РОЛИКОМ





Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L =с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A90L-TM	MODFLEX-R800L200A90L-TM	MODFLEX-R1000L200A90L-TM	MODFLEX-R1200L200A90L-TM
300	MODFLEX-R500L300A90L-TM	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A90L-TM	MODFLEX-R800L400A90L-TM	MODFLEX-R1000L400A90L-TM	MODFLEX-R1200L400A90L-TM
500	MODFLEX-R500L500A90L-TM	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A90L-TM	MODFLEX-R800L600A90L-TM	MODFLEX-R1000L600A90L-TM	MODFLEX-R1200L600A90L-TM
700	MODFLEX-R500L700A90L-TM	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A90L-TM	MODFLEX-R800L800A90L-TM	MODFLEX-R1000L800A90L-TM	MODFLEX-R1200L800A90L-TM
900	MODFLEX-R500L900A90L-TM	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A90L-TM	MODFLEX-R800L1000A90L-TM	MODFLEX-R1000L1000A90L-TM	MODFLEX-R1200L1000A90L-TM
1100	MODFLEX-R500L1100A90L-TM	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A90L-TM	MODFLEX-R800L1200A90L-TM	MODFLEX-R1000L1200A90L-TM	-
1300	MODFLEX-R500L1300A90L-TM	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A90L-TM	MODFLEX-R800L1400A90L-TM	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A90L-TM	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A90L-TM	-	-	-

ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A90L-TM	MODFLEX-R1600L200A90L-TM	MODFLEX-R1800L200A90L-TM	MODFLEX-R2000L200A90L-TM
400	MODFLEX-R1400L400A90L-TM	MODFLEX-R1600L400A90L-TM	MODFLEX-R1800L400A90L-TM	-
600	MODFLEX-R1400L600A90L-TM	MODFLEX-R1600L600A90L-TM	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A90L-TM	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей: 54020a

Соединительные муфты: 54070a

Опорные основания: 54030a

Регуляторы уровня и заглушки: 55510a



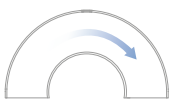
57035a
90° правый поворот



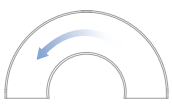
57040a
90° левый поворот



57045a
90° правый поворот с передачей



57055a
180° правый поворот



57060a
180° левый поворот



57065a
180° правый поворот с передачей



57070a
180° левый поворот с передачей

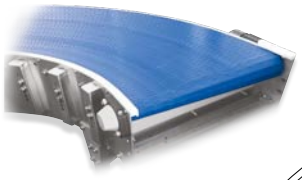
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

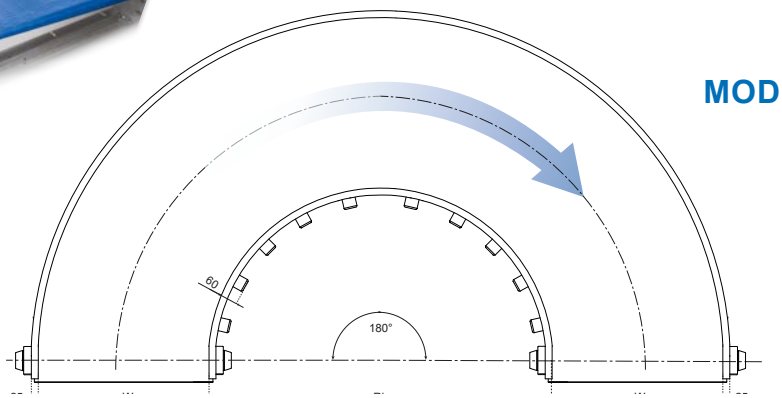
57055a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ПРАВЫМ ПОВОРОТОМ НА 180°



правый поворот



Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L = с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A180R	MODFLEX-R800L200A180R	MODFLEX-R600L1000A180R	MODFLEX-R600L1200A180R
300	MODFLEX-R500L300A180R	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A180R	MODFLEX-R800L400A180R	MODFLEX-R1000L400A180R	MODFLEX-R1200L400A180R
500	MODFLEX-R500L500A180R	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A180R	MODFLEX-R800L600A180R	MODFLEX-R1000L600A180R	MODFLEX-R1200L600A180R
700	MODFLEX-R500L700A180R	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A180R	MODFLEX-R800L800A180R	MODFLEX-R1000L800A180R	MODFLEX-R1200L800A180R
900	MODFLEX-R500L900A180R	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A180R	MODFLEX-R800L1000A180R	MODFLEX-R1000L1000A180R	MODFLEX-R1200L1000A180R
1100	MODFLEX-R500L1100A180R	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A180R	MODFLEX-R800L1200A180R	MODFLEX-R1000L1200A180R	-
1300	MODFLEX-R500L1300A180R	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A180R	MODFLEX-R800L1400A180R	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A180R	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A180R	-	-	-
1700	MODFLEX-R500L1700A180R	-	-	-	-

ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A180R	MODFLEX-R1600L200A180R	MODFLEX-R1800L200A180R	MODFLEX-R2000L200A180R
400	MODFLEX-R1400L400A180R	MODFLEX-R1600L400A180R	MODFLEX-R1800L400A180R	-
600	MODFLEX-R1400L600A180R	MODFLEX-R1600L600A180R	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A180R	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей: 54020a

Соединительные муфты: 54070a

Опорные основания: 54030a

Регуляторы уровня и заглушки: 55510a



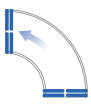
57035a
90° правый поворот



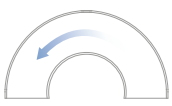
57040a
90° левый поворот



57045a
90° правый поворот с передачей



57050a
90° левый поворот с передачей



57060a
180° левый поворот



57065a
180° правый поворот с передачей



57070a
180° левый поворот с передачей

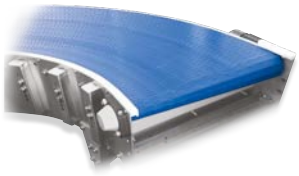
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

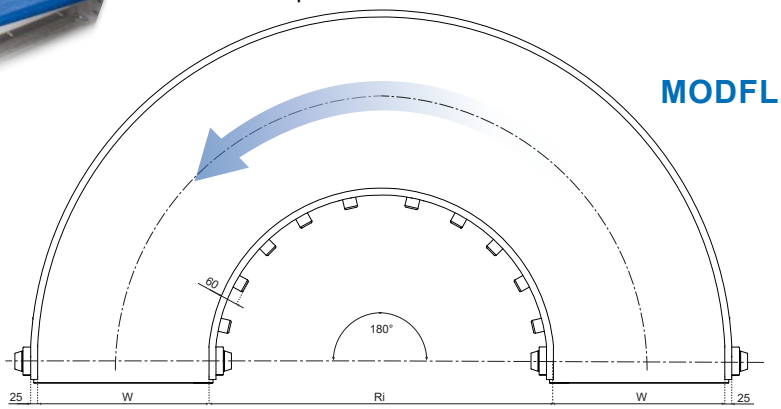
57060a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ЛЕВЫМ ПОВОРОТОМ НА 180°



левый поворот



Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L = с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A180L	MODFLEX-R800L200A180L	MODFLEX-R1000L200A180L	MODFLEX-R1200L200A180L
300	MODFLEX-R500L300A180L	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A180L	MODFLEX-R800L400A180L	MODFLEX-R1000L400A180L	MODFLEX-R1200L400A180L
500	MODFLEX-R500L500A180L	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A180L	MODFLEX-R800L600A180L	MODFLEX-R1000L600A180L	MODFLEX-R1200L600A180L
700	MODFLEX-R500L700A180L	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A180L	MODFLEX-R800L800A180L	MODFLEX-R1000L800A180L	MODFLEX-R1200L800A180L
900	MODFLEX-R500L900A180L	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A180L	MODFLEX-R800L1000A180L	MODFLEX-R1000L1000A180L	MODFLEX-R1200L1000A180L
1100	MODFLEX-R500L1100A180L	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A180L	MODFLEX-R800L1200A180L	MODFLEX-R1000L1200A180L	-
1300	MODFLEX-R500L1300A180L	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A180L	MODFLEX-R800L1400A180L	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A180L	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A180L	-	-	-
1700	MODFLEX-R500L1700A180L	-	-	-	-

ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A180L	MODFLEX-R1600L200A180L	MODFLEX-R1800L200A180L	MODFLEX-R2000L200A180L
400	MODFLEX-R1400L400A180L	MODFLEX-R1600L400A180L	MODFLEX-R1800L400A180L	-
600	MODFLEX-R1400L600A180L	MODFLEX-R1600L600A180L	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A180L	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей: 54020a

Соединительные муфты: 54070a

Опорные основания: 54030a

Регуляторы уровня и заглушки: 55510a



57035a
90° правый поворот



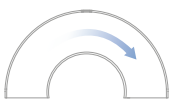
57040a
90° левый поворот



57045a
90° правый поворот с передачей



57050a
90° левый поворот с передачей



57055a
180° правый поворот



57065a
180° правый поворот с передачей



57070a
180° левый поворот с передачей

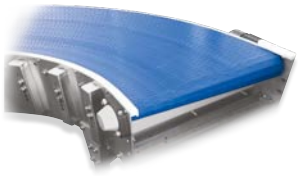
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

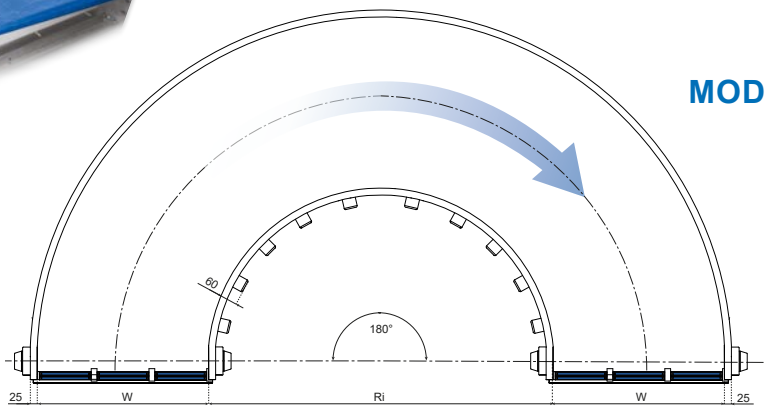
570655a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ПРАВЫМ ПОВОРОТОМ НА 180° И ПЕРЕХОДНЫМ РОЛИКОМ



правый поворот



Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L = с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A180R-TM	MODFLEX-R800L200A180R-TM	MODFLEX-R1000L200A180R-TM	MODFLEX-R1200L200A180R-TM
300	MODFLEX-R500L300A180R-TM	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A180R-TM	MODFLEX-R800L400A180R-TM	MODFLEX-R1000L400A180R-TM	MODFLEX-R1200L400A180R-TM
500	MODFLEX-R500L500A180R-TM	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A180R-TM	MODFLEX-R800L600A180R-TM	MODFLEX-R1000L600A180R-TM	MODFLEX-R1200L600A180R-TM
700	MODFLEX-R500L700A180R-TM	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A180R-TM	MODFLEX-R800L800A180R-TM	MODFLEX-R1000L800A180R-TM	MODFLEX-R1200L800A180R-TM
900	MODFLEX-R500L900A180R-TM	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A180R-TM	MODFLEX-R800L1000A180R-TM	MODFLEX-R1000L1000A180R-TM	MODFLEX-R1200L1000A180R-TM
1100	MODFLEX-R500L1100A180R-TM	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A180R-TM	MODFLEX-R800L1200A180R-TM	MODFLEX-R1000L1200A180R-TM	-
1300	MODFLEX-R500L1300A180R-TM	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A180R-TM	MODFLEX-R800L1400A180R-TM	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A180R-TM	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A180R-TM	-	-	-
1700	MODFLEX-R500L1700A180R-TM	-	-	-	-

ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A180R-TM	MODFLEX-R1600L200A180R-TM	MODFLEX-R1800L200A180R-TM	MODFLEX-R2000L200A180R-TM
400	MODFLEX-R1400L400A180R-TM	MODFLEX-R1600L400A180R-TM	MODFLEX-R1800L400A180R-TM	-
600	MODFLEX-R1400L600A180R-TM	MODFLEX-R1600L600A180R-TM	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A180R-TM	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей: 540220a

Соединительные муфты: 540700a

Опорные основания: 540300a

Регуляторы уровня и заглушки: 555100a



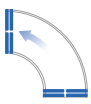
570350a
90° правый поворот



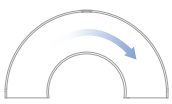
570400a
90° левый поворот



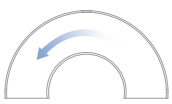
570450a
90° правый поворот с передачей



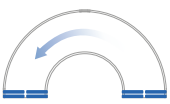
570500a
90° левый поворот с передачей



570550a
180° правый поворот



570600a
180° левый поворот



570700a
180° левый поворот с передачей

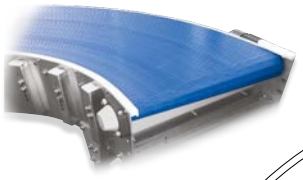
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

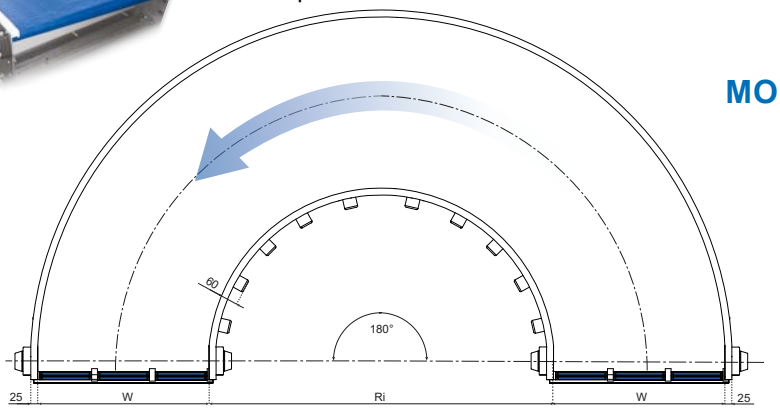
57070a МОДУЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ MODFLEX™

www.SystemPlastSmartGuide.com

ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ЛЕВЫМ ПОВОРОТОМ НА 180° И ПЕРЕХОДНЫМ РОЛИКОМ



левый поворот



Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

MODFLEX - R800 L1400 A90 R - TM

- **R** = радиус от 500 до 2000 mm
- **L** = ширина от 200 до 1700 mm
- **A** = стандартный угол 90° или 180°
- **R** = с правым поворотом
  L = с левым поворотом
- **TM** = с переходными столами с роликами (с обеих сторон)

ШИРИНА	R500	R600	R800	R1000	R1200
200	-	MODFLEX-R600L200A180L-TM	MODFLEX-R800L200A180L-TM	MODFLEX-R1000L200A180L-TM	MODFLEX-R1200L200A180L-TM
300	MODFLEX-R500L300A180L-TM	-	-	-	-
400	-	MODFLEX-R600L400A180L-TM	MODFLEX-R800L400A180L-TM	MODFLEX-R1000L400A180L-TM	MODFLEX-R1200L400A180L-TM
500	MODFLEX-R500L500A180L-TM	-	-	-	-
600	-	MODFLEX-R600L600A180L-TM	MODFLEX-R800L600A180L-TM	MODFLEX-R1000L600A180L-TM	MODFLEX-R1200L600A180L-TM
700	MODFLEX-R500L700A180L-TM	-	-	-	-
800	-	MODFLEX-R600L800A180L-TM	MODFLEX-R800L800A180L-TM	MODFLEX-R1000L800A180L-TM	MODFLEX-R1200L800A180L-TM
900	MODFLEX-R500L900A180L-TM	-	-	-	-
1000	-	MODFLEX-R600L1000A180L-TM	MODFLEX-R800L1000A180L-TM	MODFLEX-R1000L1000A180L-TM	MODFLEX-R1200L1000A180L-TM
1100	MODFLEX-R500L1100A180L-TM	-	-	-	-
1200	-	MODFLEX-R600L1200A180L-TM	MODFLEX-R800L1200A180L-TM	MODFLEX-R1000L1200A180L-TM	-
1300	MODFLEX-R500L1300A180L-TM	-	-	-	-
1400	-	MODFLEX-R600L1400A180L-TM	MODFLEX-R800L1400A180L-TM	-	-
1500	MODFLEX-R500L1500A180L-TM	-	-	-	-
1600	-	MODFLEX-R600L1600A180L-TM	-	-	-
1700	MODFLEX-R500L1700A180L-TM	-	-	-	-

ШИРИНА	R1400	R1600	R1800	R2000
200	MODFLEX-R1400L200A180L-TM	MODFLEX-R1600L200A180L-TM	MODFLEX-R1800L200A180L-TM	MODFLEX-R2000L200A180L-TM
400	MODFLEX-R1400L400A180L-TM	MODFLEX-R1600L400A180L-TM	MODFLEX-R1800L400A180L-TM	-
600	MODFLEX-R1400L600A180L-TM	MODFLEX-R1600L600A180L-TM	-	-
800	MODFLEX-R1400L800A180L-TM	-	-	-

Боковые кронштейны крепежей: 54020a

Соединительные муфты: 54070a

Опорные основания: 54030a

Регуляторы уровня и заглушки: 55510a



57035a
90° правый поворот



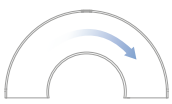
57040a
90° левый поворот



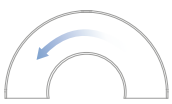
57045a
90° правый поворот с передачей



57050a
90° левый поворот с передачей



57055a
180° правый поворот



57060a
180° левый поворот



57065a
180° правый поворот с передачей

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

57080a СИСТЕМА МОНИТОРИНГА СОСТОЯНИЯ iCOF®

www.SystemPlastSmartGuide.com

Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

PATENT PROTECTED



ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА iCOF®.

- Мониторинг состояния на линии в режиме реального времени.
- Совместимость со всеми видами контейнеров (ПЭТ, стекло и жестяные банки).
- Непрерывное измерение коэффициента трения.
- Вычисление среднего значения и построение линии тренда.
- Включение сигнала тревоги при достижении заданных пороговых значений.
- Возможность перемещения или встраивания в систему управления линией.

ДОСТОИНСТВА.

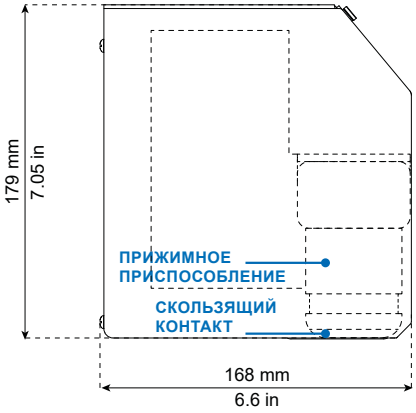
- Измерение осуществляется без участия оператора.
- Простой выбор режима очистки: Smart Cleaning.
- Меры по устранению неисправностей могут быть запланированы до снижения эффективности.
- На основании данных, полученных с помощью устройства iCOF®, можно проанализировать долгосрочное состояние линии.

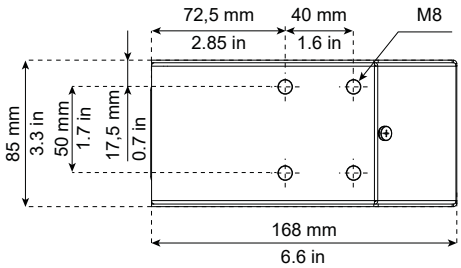
ПОЧЕМУ КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ?

Отклонения коэффициента трения служат хорошим индикатором изменения состояния или загрязнения конвейера. Особенно на сухих линиях трение является ключевым фактором надлежащей транспортировки и потока контейнеров. Благодаря постоянному управлению обеспечивается возможность поддержания оптимальных условий и, следовательно, повышения эффективности работы линии.

КАК ЭТО РАБОТАЕТ?

Устройство iCOF® может быть установлено на конвейере и может быть встроено в систему управления линией. Это устройство измеряет коэффициент трения с равным шагом, который может быть задан пользователем. Полученные данные используются для расчета среднего значения и линии тренда. На основе таких значений при превышении заданных пороговых значений запускается сигнал тревоги. После получения такого сигнала пользователь может проверить ситуацию и принять решение о необходимости внесения изменения. Такая система может работать как на протоколе Ethernet, так и на протоколе Profinet. Вывод информации осуществляется через порт RJ45. Понятно, что для встраивания в систему управления линией необходимо тесное взаимодействие с оригинальным изготовителем. Устройство iCOF также может использоваться в качестве автономного или портативного устройства для точечных измерений.





ГДЕ ЕГО МОЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ?

Устройство iCOF® можно использовать на любом участке линии, когда возникает необходимость во временном или постоянном мониторинге коэффициента трения для сбора данных об эффективности работы, получения данных для устранения неисправностей или для постоянного ввода данных в органы управления линией.

ТИП ПРИМЕНЕНИЯ	ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ - СКОЛЬЗЯЩИЙ КОНТАКТ ВКЛЮЧЕН*		ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ - ТОЛЬКО СКОЛЬЗЯЩИЕ КОНТАКТЫ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
ПЭТ 		ICOF-PET		ICOF-SLIDER-PET
ЖЕСТЯНЫЕ БАНКИ 		ICOF-CAN		ICOF-SLIDER-CAN
СТЕКЛЯННАЯ ТАРА 		ICOF-GLASS		ICOF-SLIDER-GLASS

* В полный комплект входит скользящий контакт.

В упаковку входит:

- устройство iCOF®;
- скользящий контакт (ДЛЯ ПЭТ, ЖЕСТЯНЫХ БАНОК ИЛИ СТЕКЛЯННОЙ ТАРЫ);
- набор винтов для скользящего контакта;
- отвертка;
- привод USB с графическим интерфейсом пользователя.



СИСТЕМА МОНИТОРИНГА СОСТОЯНИЯ iCOF®

АКСЕССУАРЫ

Связаться с нами для дополнительной информации или техническая поддержка

КОНТРОЛЛЕР

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
ICOF-CONTROLLER MODULE



АВТОНОМНОСТЬ: ДВОЙНОЙ РЕЖИМ, ДЛЯ ПЕРЕНОСНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И БЫСТРОЙ УСТАНОВКИ

А) РЕЖИМ КОНТРОЛЛЕРА

7-дюймовый сенсорный экран, промышленный планшет 24 В, водонепроницаемый
Программное обеспечение и графический интерфейс встроены в контроллер
Простое и быстрое подключение к устройству iCOF
(предварительно установлены штекеры и кабели)
автоматическая настройка (подключи и используй)
Легко крепится к раме конвейера

ОБОРУДОВАНИЕ USB

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
USB HARDWARE PEN



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ И БЫСТРОЙ УСТАНОВКИ

В) РЕЖИМ ПК

Альтернативный режим (не рекомендуется - часто ПК не допускаются для установки в производственную линию)
Требуется программное обеспечение для сбора данных (доступно для поставки)
Требуется эмулятор ПЛК (аппаратный ключ поставляется отдельно)
24V адаптер для для мониторинга состояния iCOF
устройство поставляется в качестве опции по запросу

ВАЖНО:
Этот режим подразумевает использование ПК на уровне администратора. Поскольку архитектура программного обеспечения основана на архитектуре ПЛК, может возникнуть необходимость обойти брандмауэр, открыв некоторые бэкдоры, что часто является неприемлемым условием безопасности ПК.

БЛОК ПИТАНИЯ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
ICOF-KIT POWER SUPPLY



100-240V 24V-1.25A 50-60Hz

ПЕРЕНОСНАЯ ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ КОНСТРУКЦИЯ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
ICOF SUPPORT B520x1100xH1800mm



В основном предназначен для автономного использования, для быстрых измерений или когда требуются разные точки измерения

Простота сборки

сделано из алюминиевых трубок (около 20 кг)

Габаритные размеры: 1100 x 520 x 1800 мм

Рабочий диапазон: регулируемый от 979 до 1226 мм

72010a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ - ИНДЕКС

ИЗДЕЛИЯ, ПЕРЕМЕЩАЕМЫЕ С ПОМОЩЬЮ ЦЕПЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

ТИП/КАТЕГОРИЯ КОНВЕЙЕРА		Новые или многоразовые стеклянные бутылки	Многоразовые изделия из PET	Ящики	Кеги	Мелкая тара (флаконы)
A - ОБЪЕДИНЯЮЩИЕ/ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ	72012a					
B - КОНВЕЙЕР ДЛЯ МАССОВОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ	72012a					
C - КОНВЕЙЕРЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ	72013a					
D - ВОСХОДЯЩИЙ И НИСХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР	72013a					

СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ТРАНСПОРТИРУЕМЫЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЛАСТИКОВЫХ ЦЕПЕЙ

ТИП/КАТЕГОРИЯ КОНВЕЙЕРА		Новые или многоразовые стеклянные бутылки	Многоразовые изделия из PET	Ящики	Кеги	Мелкая тара (флаконы)	Банки	Изделия, упакованные в термоусадочную пленку	Коробки
A - ОБЪЕДИНЯЮЩИЕ/ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ	72015a								
B - КОНВЕЙЕР ДЛЯ МАССОВОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ	72015a								
C - КОНВЕЙЕРЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ	72015a								
D - ВОСХОДЯЩИЙ И НИСХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР	72016a								
E - ПОДЪЕМНЫЙ И ОПУСКНОЙ КОНВЕЙЕР (ГРИППЕРНАЯ ЦЕПЬ)	72016a								

СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ТРАНСПОРТИРУЕМЫЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЛАСТИКОВЫХ ЛЕНТ

ТИП/КАТЕГОРИЯ КОНВЕЙЕРА		Новые или многоразовые стеклянные бутылки	Многоразовые или одноразовые изделия из PET	Банки	Кеги	Мелкая тара (флаконы)	Изделия, упакованные в термоусадочную пленку	Коробки	Пищевые продукты и овощи
A - ОБЪЕДИНЯЮЩИЕ/ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ	72019a								
B - КОНВЕЙЕР ДЛЯ МАССОВОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ	72020a								
C - КОНВЕЙЕРЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ	72021a								
D - ВОСХОДЯЩИЙ И НИСХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР	72021a								

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a

ПРИМЕНЕНИЕ 72510a

72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ

72030a

Общий индекс сопутствующей информации

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

◀ Назад Вперед ▶

72012a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ - ЦЕПИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

	**A - ОБЪЕДИНЯЮЩИЕ/РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ**
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ Наилучший вариант для эксплуатации в условиях с высокими требованиями: высокая скорость, неустойчивые изделия	11020a **Прямоходные** • серия SPSL815 со штырями версии HB 11060a **Поворотные** • серия SPSL881 со штырями версии HB
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ Для эксплуатации в условиях с менее высокими требованиями	11030a **Прямоходные** • SSE815 со штырями серии HB 11060a **Поворотные** • SSE881MO со штырями серии HB
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• Рекомендуется смазывать все секции с цепями из нержавеющей стали. • В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более эффективное перемещение изделий.

	**B - КОНВЕЙЕР ДЛЯ МАССОВОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ**
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11030a **Прямоходные** • SSL815/SSEL815/SSE815/SS812 со штырями серии HB 11060a **Поворотные** • серии SS/SSL/SSE 881 со штырями серии HB
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11030b **Прямоходные** • серия S815 со штырями серии HB
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• Рекомендуется смазывать все секции с цепями из нержавеющей стали. Серию S815 смазывать не нужно. • В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более эффективное перемещение изделий.

На срок службы цепи влияют условия эксплуатации, независимо от типа конвейера.
Ниже приведены рекомендации для конкретных условий эксплуатации.

1. Абразивные условия эксплуатации: используйте цепь со штырями серии HB и следите за тем, чтобы конвейер оставался чистым (режим частой очистки).

2. Коррозионные условия эксплуатации: используйте цепь из аустенитной нержавеющей стали (материал SSA).

При возникновении вопросов, связанных с условиями эксплуатации, обратитесь в службу технической поддержки по адресу technicalsupport@systemplast.com

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a
ПРИМЕНЕНИЕ 72510a
72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ
73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ

72010a Рекомендации по выбору - индекс
72030a Общий индекс сопутствующей информации
72013a C - Конвейеры для работы в тяжелых условиях
72013a D - Восходящий и нисходящий конвейер

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

◀ Назад Вперед ▶

72013a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ- ЦЕПИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

	C - КОНВЕЙЕРЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11120a **Прямоходные** • серия 802 и 805 (очень высокая прочность) 11100a **Прямоходные** • серия 8157 (высокая прочность) 11110a **Поворотные** • серия 8857
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11030b **Прямоходные** • S815-K750
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• Рекомендуется смазывать все секции с цепями из нержавеющей стали, для серии S815 рекомендуется использовать антикоррозионную смазку.

	D - ВОСХОДЯЩИЙ И НИСХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11160a: 11150a **Прямоходные** • 815 VG; 11160a **Прямоходные** • 881 VG; 11180a **Прямоходные** • 805 VG; 11180a **Прямоходные** • 8857 VG и 8157 VG; 11150a **Прямоходные** • 814 VG
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• Все цепи серии VG SS необходимо смазывать только снизу.

На срок службы цепи влияют условия эксплуатации, независимо от типа конвейера.
Ниже приведены рекомендации для конкретных условий эксплуатации.

1. Абразивные условия эксплуатации: используйте цепь со штырями серии HB и следите за тем, чтобы конвейер оставался чистым (режим частой очистки).

2. Коррозионные условия эксплуатации: используйте цепь из аустенитной нержавеющей стали (материал SSA).

При возникновении вопросов, связанных с условиями эксплуатации, обратитесь в службу технической поддержки по адресу technicalsupport@systemplast.com

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a
ПРИМЕНЕНИЕ 72510a
72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ
73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ

72010a Рекомендации по выбору - индекс
72030a Общий индекс сопутствующей информации
72012a A - Объединяющие/разделительные высокоскоростные конвейеры без использования давления
72012a B - Конвейер для массовой транспортировки

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

◀ Назад Вперед ▶

72015a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ - ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ

	**A - ОБЪЕДИНЯЮЩИЕ/РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ**
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ Наилучший вариант для эксплуатации в условиях с высокими требованиями: высокая скорость, неустойчивые изделия	11190a **Прямоходные** • серия 828 11220a **Поворотные** • серия 880
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ Для эксплуатации в условиях с менее высокими требованиями	11190a **Прямоходные** • серия 820/831 11240a **Поворотные** • серия 879
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более высокую устойчивость изделий, в частности на участках боковой передачи. • **Конструкционный пластиковый материал NG®evo** рекомендуется использовать для эксплуатации в абразивных условиях, а также на высокоскоростных линиях.

	**B - КОНВЕЙЕР ДЛЯ МАССОВОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ**
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11190a **Прямоходные** • серия 820/831/828 11220a **Поворотные** • серия 880
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более высокую устойчивость изделий, в частности на участках боковой передачи. • **Конструкционный пластиковый материал NG®evo** рекомендуется использовать для эксплуатации в абразивных условиях. • Материал LF предназначен для эксплуатации в стандартных условиях.

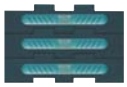
	**C - КОНВЕЙЕРЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ**
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11310a **Прямоходные** • 8257 11460a **Прямоходные** • пластинчатая цепь 843-845; 863; 1843; 1873; 1863 11280a **Поворотные** • 882 11470a **Поворотные** • пластинчатая цепь 1843; 1873; 1863
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ Для эксплуатации в условиях с высокими требованиями	11320a **Прямоходные** • 821
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• Для роликовой цепи ANSI рекомендуется использовать смазку. • В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более высокую устойчивость изделий, в частности на участках боковой передачи. • **Конструкционный пластиковый материал NG®evo** рекомендуется использовать для эксплуатации в абразивных условиях. • Материал LF предназначен для эксплуатации в стандартных условиях. • Пластинчатые цепи прекрасно подходят для эксплуатации с высокой частотой пуска.

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a
ПРИМЕНЕНИЕ 72510a
72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ
73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ

72010a Рекомендации по выбору - индекс
72030a Общий индекс сопутствующей информации
72016a D - Восходящий и нисходящий конвейер
72016a E - Подъемный и опускной конвейер (грипперная цепь)

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC®

72016a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ - ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ



D - ВОСХОДЯЩИЙ И НИСХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11380a **Прямоходные** • 831 VG 11410a **Прямоходные** • 821 VG и 8257 VG 11390a **Поворотные** • 878 VG и 879 VG 11400a **Поворотные** • 882 VG 11420a **Поворотные** • пластинчатая цепь 1873 VG
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• Пластинчатые цепи прекрасно подходят для эксплуатации с высокой частотой пуска. • Для роликовой цепи ANSI рекомендуется использовать смазку.



E - ПОДЪЕМНЫЙ И ОПУСКНОЙ КОНВЕЙЕР (ГРИППЕРНАЯ ЦЕПЬ)

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ	11380a • 878 GS 11440a • Пластинчатая цепь 1873 GS
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• Рекомендуется смазывать все секции с роликовой цепью. • Сохраняйте конвейер чистым. Регулярная очистка способствует увеличению срока службы цепи. • Поворотные направляющие Nolu®-S.

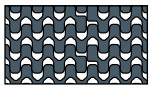
Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

◀ Назад Вперед ▶

72019a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ - МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ

	**A - ОБЪЕДИНЯЮЩИЕ/РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ**
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ: Наилучший вариант для эксплуатации в условиях с высокими требованиями: высокая скорость, большая нагрузка. Подходящую серию лент необходимо выбирать по типу изделий.	**Прямоходные** 30060b • Серия 2120 (ширина 85 mm): шаг 12,7 mm (0,5 дюйма), толщина 8,5 mm; в основном с позиционерами. 30030b • Серия 2121 (один трек): шаг 12,7 mm (0,5 дюйма), толщина 8,5 mm; в основном с позиционерами. 30200a • Серия 2190 (один трек): шаг 19,05 mm (0,75 дюйма), толщина 8,5 mm; в основном с позиционерами. 30310a • Серия 2250 (один трек): шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 8,5 mm; в основном с позиционерами. 30450b • Серия 2251 (ширина 85 mm): шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm; в основном с позиционерами. 30420a • Серия 2252 (один трек): шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm; в основном с позиционерами. **Поворотные** 30720a • Серия 2120M-K330 (ширина 83,8 mm): шаг 12,7 mm (0,5 дюйма), толщина 8,5 mm. 30710a • Серия 2250 TAB-K330/K450 (ширина 83,8 mm и 114,3 mm): шаг 25,4mm (1 дюйм), толщина 8,5 mm. 30700a • Серия 2260M-K330 (ширина 83,8 mm): шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 8,5 mm. 30700a • Серия 2251M-K330/K450 (ширина 83,8 mm и 114,3 mm): шаг 25,4mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm. 30710a • Серия 2251 TAB-K330/K450 (ширина 83,8 mm и 114,3 mm): шаг 25,4mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm.
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более высокую устойчивость изделий, в частности на участках боковой передачи. • **Конструкционный пластиковый материал NG®evo** рекомендуется использовать для эксплуатации в абразивных условиях, а также на высокоскоростных и (или) сильно нагруженных линиях.

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a
ПРИМЕНЕНИЕ 72510a
72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ
73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ

72010a Рекомендации по выбору - индекс
72030a Общий индекс сопутствующей информации
72020a B - Конвейер для массовой транспортировки
72021a C - Конвейеры для работы в тяжелых условиях
72021a D - Восходящий и нисходящий конвейер

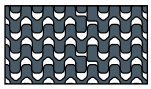
Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

◀ Назад Вперед ▶

72020a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ - МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ

	**B - КОНВЕЙЕР ДЛЯ МАССОВОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ**
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ Подходящую серию лент необходимо выбирать по типу изделий.	**Прямоходные** 30050a • Серия 2120: шаг 12,7 mm (0,5 дюйма), толщина 8,5 mm. 30055a • Серия 2121: шаг 12,7 mm (0,5 дюйма), толщина 8,5 mm. 30210a • Серия 2190: шаг 19,05 mm (0,75 дюйма), толщина 8,5mm. 30325a • Серия 2250: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 8,5 mm. 30440a • Серия 2251: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm. 30445a • Серия 2252: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm. **Поворотные** 30720a • Серия 2120M: шаг 12,7 mm (0,5 дюйма), толщина 8,5mm. 30710a • Серия 2250 TAB: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 8,5 mm. 30700a • Серия 2260M: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 8,5 mm. 30700a • Серия 2251M: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm. 30710a • Серия 2251 TAB: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm.
ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	• В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более высокую устойчивость изделий, в частности на участках боковой передачи. Убедитесь в том, что шаг между дорожками достаточно велик для размещения модулей большей ширины. • **Конструкционный пластиковый материал NG®evo** рекомендуется использовать для эксплуатации в абразивных условиях. • Материал LF предназначен для эксплуатации в стандартных условиях.

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a
ПРИМЕНЕНИЕ 72510a
72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ
73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ



72010a Рекомендации по выбору - индекс
72030a Общий индекс сопутствующей информации
72019a A - Объединяющие/разделительные высокоскоростные конвейеры без использования давления
72021a C - Конвейеры для работы в тяжелых условиях
72021a D - Восходящий и нисходящий конвейер

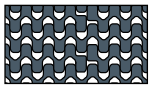
Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

Назад

72021a РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ - МОДУЛЬНЫЕ ЛЕНТИ



C - КОНВЕЙЕРЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ:
Наилучший вариант для эксплуатации в условиях с высокими требованиями: высокая скорость, большая нагрузка. Подходящую серию лент необходимо выбирать по типу изделий.

Прямоходные

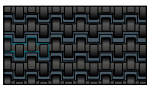
- 30440a • Серия 2251: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm.
- 30445a • Серия 2252: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm.
- 30610a • Серия 2500: шаг 50,8 mm (2 дюйма), толщина 16 mm (1).
- 30620a • Серия 2508: шаг 50,8 mm (2 дюйма), толщина 22 mm (2).
- 30645a • Серия 2630: шаг 63,5 mm (2,5 дюйма), толщина 30 mm (2).

Поворотные

- 30710a • Серия 2251 TAB/M: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm.
- 30730a • Серия 2256: шаг 25,4 mm (1 дюйм), толщина 12,7 mm.
- 30745a • Серия 2351/2451/2251/2651: шаг 31,75 mm (1,25 дюйма), толщина 12,7 mm.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

- В серии K330 зазор по ширине между смежными цепями уменьшен, что обеспечивает более высокую устойчивость изделий, в частности на участках боковой передачи. Убедитесь в том, что шаг между дорожками достаточно велик для размещения модулей большей ширины.
- **Конструкционный пластиковый материал NG®evo** рекомендуется использовать для эксплуатации в абразивных условиях. Он также характеризуется меньшим коэффициентом трения.
- Материал LF предназначен для эксплуатации в стандартных условиях.
- (1): в основном используется в установках для пастеризации;
- (2): в основном используется в автомобилестроении.



D - ВОСХОДЯЩИЙ И НИСХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СЕРИИ ЦЕПЕЙ:
Наилучший вариант для эксплуатации в условиях с высокими требованиями: высокая скорость, большая нагрузка. Подходящую серию лент необходимо выбирать по типу изделий.

Прямоходные

- 30100a • Серия 2120 VG
- 30370a • Серия 2250 VG
- 30490a • Серия 2251 VG
- 30365a • Серия 2250FT или FG с выталкивающими перегородками для эксплуатации с крутым наклоном, сыпучими продуктами

Поворотные

- 30735a • Серия 2256 VG для крутонаклонного конвейера с поворотными направляющими
- 30755a • Серия 2351 VG для крутонаклонного конвейера с поворотными направляющими

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

- **Конструкционный пластиковый материал NG®evo** рекомендуется использовать для эксплуатации в абразивных условиях.
- Боковой зубец на верхней фрикционной поверхности можно использовать для перемещения модульной ленты на обратных ветвях или в качестве прижима на ветвях перехода между горизонтальной и наклонной траекторией.
- Перегородки VG могут быть расположены на разном уровне и (или) на расстоянии друг от друга для уменьшения затрат и улучшения транспортировки изделий.
- Материал LF предназначен для эксплуатации в стандартных условиях.

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a
ПРИМЕНЕНИЕ 72510a
72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ
73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ

72010a Рекомендации по выбору - индекс
72030a Общий индекс сопутствующей информации
72019a A - Объединяющие/разделительные высокоскоростные конвейеры без использования давления
72020a B - Конвейер для массовой транспортировки

Версия 001

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC

72030a ОБЩИЙ ИНДЕКС СОПУТСТВУЮЩЕЙ ИНФОРМАЦИИ

МЕЖДУНАРОДНАЯ МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

Полный индекс разделов глав и подглав **72110a**

- Длина и скорость конвейера **72115a**
- Положение звезды для ленты **72120a**
- Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом **72130a**
- Размеры шпоночной канавки звезды **72132a**
- Системы поворотных направляющих **72134a**
- Рекомендации по конструкции **72140a**
- Передающие элементы **72162a**
- Направляющие **72195a**
- Powerflex™ **72220a**
- Поворотные ленты серии 2256 ..... **72260a**
- Лента Roller top серии 2253RTC **72290a**
- Лента Raised rib серии 2500RR **72310a**
- Ленты серии 2508–2630 для работы в тяжелых условиях **72330a**
- Ленты с микрошагом серии 2080FT **72350a**
- Ленты Draining top серии 2502DT **72356a**
- Компоненты конвейера- Speedset™ **72360a**

ПРИМЕНЕНИЕ

Полный индекс разделов глав и подглав **72510a**

- Поворотные направляющие Extra **72515a**
- Самоочищающиеся поворотные направляющие **72515b**
- Транспортировка упаковок **72520a**
- Грипперные цепи и выбор версии грипперных накладок **72532a**
- Снижение шума **72536a**
- Восходящие и нисходящие конвейеры **72540a**
- Накопительный конвейер LBP **72546a**
- Боковые роликовые направляющие **72552a**
- Объединяющие конвейеры без использования давления **72558a**
- Сухая смазка **72564a**
- Преимущества сухих линий **72575a**
- Кронштейны Speedset™ **72590a**
- Поворотные ленты **72595a**
- 2250 - версия с перегородками **72615a**
- 2253RTC - версия Roller top **72625a**

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Полный индекс разделов глав и подглав **73010a**

- Параметры, влияющие на срок службы **73015a**
- Очистка и техническое обслуживание **73017a**
- Инструкции по очистке для 2500RR **73021a**
- Процедура контроля и критерии замены **73023a**
- Установка и снятие ленты **73030a**
- Инструкции по сборке конвейера Powerflex™ **73041a**
- Инструкции по сборке для серии 2253RT **73043a**
- Процедура монтажа **73045a**
- Монтаж поворотных направляющих **73047a**
- Инструкции по установке подшипников **73052a**
- Идентификация поворотной направляющей **73058a**
- Устранение неисправностей **73062a**

РАСЧЕТЫ И МАТЕРИАЛЫ

Полный индекс разделов глав и подглав **73510a**

- Транспортировка изделий **73515a**
- Давление накопленных изделий **73522a**
- Передача изделий под углом 90° с помощью лент **73524a**
- Тепловое расширение **73526a**
- Лента Raised rib серии 2500 ..... **73528a**
- Расчеты для серии 2253RTC **73533a**
- Подшипники **73542a**
- Материалы **73560a**
- Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ **73576a**
- Утилизация продуктов **73577a**
- Коэффициенты трения стандартных материалов **73578a**
- Коэффициент трения - процедура измерения **73580a**
- Коэффициент трения - метод измерения **73581a**
- Устойчивость стандартных материалов к химическим веществам **73586a**
- Рабочая температура **73588a**
- Компоненты конвейера из специализированного конструкционного пластика NG®evo **73700a**

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 73010a

72110a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

ПРИМЕНЕНИЕ 72510a

73510a МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ

72010a

Рекомендации по выбору - индекс

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; **Инженерный калькулятор:** SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72110a ИНДЕКС СВЕДЕНИЙ О КОНСТРУКЦИИ

МЕЖДУНАРОДНАЯ МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

- Длина и скорость конвейера
  - Цепи из нержавеющей стали ... **72115a**
  - Пластиковые цепи и ленты ... **72117a**
- Положение звезды для ленты
  - Серия 2120, 2250, 2251 ... **72120a**
  - Серия 2080, 2121, 2190, 2252, 2253 ... **72121a**
  - Ленты Flush grid серии 2120 ... **72122a**
  - Ленты Flush grid серии 2122 ... **72123a**
  - Ленты Flush grid серии 2256, 2190 ... **72124a**
  - Серия 2121, 2124, 2080 ... **72125a**
  - Серия 2508, 2630 ... **72126a**
  - Raised rib серии 2500 ... **72127a**
  - Специальные ленты, обрезанные по ширине ... **72128a**
- Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом ... **72130a**
- Размеры шпоночной канавки звезды ... **72132a**
- Системы поворотных направляющих
  - Системы поворотных направляющих для цепей ... **72134a**
  - Системы поворотных направляющих для лент ... **72136a**
  - Нагрузка на поворотные направляющие ... **72138a**
- Рекомендации по конструкции
  - Конструкция привода ... **72140a**
  - Прогиб цепной линии ... **72140b**
  - Натяжной ролик ... **72142a**
  - Конструкция возвратной части цепей ... **72144a**
  - Конструкция возвратной части лент ... **72146a**
  - Возвратные ролики ... **72148a**
  - Направляющий башмак ... **72153a**
  - Система поддерживающих направляющих ... **72155a**
- Передающие элементы
  - Боковая передача ... **72162a**
  - Передача под углом 90° ... **72164a**
  - Активное передающее крыло ... **72168a**
  - Варианты позиционеров ... **72170a**
  - Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами ... **72172a**
  - Роликовые передающие пластины K330 и K450 для цепей ... **72173a**
  - Роликовые передающие пластины K660 и K900 для цепей ... **72175a**
  - Роликовые передающие пластины K330 и K450 для лент ... **72179a**
  - Роликовые передающие пластины K600 и K900 для лент ... **72181a**
  - Передающий статичный вал. ... **72184a**
  - Бесшумный статичный вал серии 2120 ... **72190a**
- Направляющие
  - Направляющие цепи ... **72195a**
  - Направляющие лент ... **72205a**
  - Направляющие для цепей и лент разной толщины ... **72215a**
  - Выбор материала направляющих ... **72217a**
- Powerflex™
  - Описание лент Powerflex ... **72220a**
  - Руководства по проектированию ... **72222a**
  - Поворотные направляющие ... **72230a**
  - Положение звезд для серии 2351 ... **72240a**
  - Положение звезд для серии 2451 ... **72242a**
  - Положение звезд для серии 2451 ... **72244a**
  - Положение звезд для серии 2651 ... **72246a**
  - Установка звезды ... **72248a**
- Поворотные ленты серии 2256
  - Описание поворотных лент серии 2256 ... **72260a**
  - Сведения о конструкции ... **72263a**
- Лента Roller top серии 2253RTC
  - Описание ленты Roller top серии 2253RTC ... **72290a**
  - Сведения о конструкции ... **72292a**
- Лента Raised rib серии 2500RR
  - Описание ленты Raised rib серии 2500RR ... **72310a**
  - Позиционеры PT/PTA для лент серии 2500RR ... **72312a**
  - Руководства по проектированию серии 2500RR ... **72314a**
- Ленты серии 2508–2630 для работы в тяжелых условиях
  - Описание ленты серии 2508 для работы в тяжелых условиях ... **72330a**
  - Описание ленты серии 2630 для работы в тяжелых условиях ... **72332a**
  - Особенности лент серии 2508 и 2630 ... **72334a**
  - Материалы лент серии 2508 и 2630 ... **72336a**
  - Руководства по выбору лент серии 2508 и 2630 ... **72338a**
- Ленты с микрошагом серии 2080FT
  - Описание лент с микрошагом серии 2080FT ... **72350a**
  - Звезды серии 2080FT ... **72352a**
  - Статичный вал серии 2080FT ... **72354a**
- Ленты Draining top серии 2502DT
  - Описание лент Draining top серии 2502DT ... **72356a**
  - Положение звезд ... **72357a**
  - Инструкции по установке и снятию ... **72358a**
- Компоненты конвейера
  - Speedset™ ... **72360a**

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72115a ЦЕПИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

ДЛИНА И СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА



ФАКТОРЫ, ВЛИЯЮЩИЕ НА МАКСИМАЛЬНУЮ ДЛИНУ КОНВЕЙЕРА

- Тип цепи или ленты.
- Материал направляющих.
- Возвратная система.
- Конфигурация (поворотные направляющие, наклонные конвейеры и т. п.).
- Смазка.
- Материал изделия.
- Нагрузка на конвейер / накопление.
- Скорость.
- Факторы окружающей среды (такие как температура, загрязнение, влажность и т. п.).

ТИП	МАКС. РЕКОМЕНДОВАННАЯ ДЛИНА (m)	МАКС. РЕКОМЕНДОВАННАЯ ДЛИНА (футы)
Прямоходные из нержавеющей стали	Прибл. 15	Прибл. 50
Поворотные из нержавеющей стали	Прибл. 9–12	Прибл. 30–40

В этом разделе приведены общие указания по оптимизации производительности цепей и уменьшения количества проблем во время транспортировки изделий.

Рекомендуется дважды проверять длину конвейера посредством расчета результирующего натяжения цепи.

Инженерный калькулятор System Plast SPEC® и информация по расчетам приведена по ссылке http://spec.systemplast.com.

Эффект, известный как **прерывистое скольжение**, возникает непредсказуемо. Это происходит на длинных конвейерах в результате трения и сопротивления, приводящего к растягиванию цепи или ленты. После накопления достаточного натяжения ленты или цепи возникает напряжение, которое приводит к стремительному перемещению ленты или цепи вперед. Это зависит от соотношения скорости и длины, нагрузки, особенностей конструкции и типа смазки. В результате возникают пульсирующие динамические силы, которые влияют на срок службы всех компонентов конвейера. Также важно что эти динамические силы отрицательно влияют на процесс премещения продукта, особенно это касается устойчивости продукта на конвейере во время движения и изменения скорости или направления перемещения.

По любым вопросам касательно вариантов эксплуатации обращайтесь в отдел технической поддержки.

МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ

ТИП	СМАЗКА		СМАЗКА	
	СУХАЯ	ВОДА С МЫЛОМ	СУХАЯ	ВОДА С МЫЛОМ
Прямоходные цепи из нержавеющей стали серии 815, 812, 814, 800, 802, 805, 8157 и 515	Не рекомендуется	130 м/мин	Не рекомендуется	430 футов/мин
Поворотные цепи из нержавеющей стали серии 881, 881 TAB, 881M и 8857	Не рекомендуется	130 м/мин	Не рекомендуется	430 футов/мин
Поворотные цепи Plate top серии 1874, 1874 GV	100 м/мин со смазкой роликовой цепи		330 м/мин со смазкой роликовой цепи	

Величина максимальной скорости, безусловно, зависит и от других особенностей эксплуатации.

В жестких условиях или под действием высокой нагрузки максимальная скорость должна быть ниже.

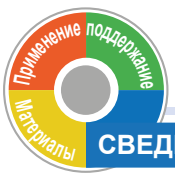
Высокая скорость на коротком конвейере приводит к высокому соотношению скорости и длины, что является причиной интенсивного износа и удлинения цепи или ленты (т. е. к снижению срока службы).

Информацию о более износостойких материалах См. в разделе о материалах на странице 73560a или обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Важно убедиться что сочетание нагрузки и скорости (известное как значение PV) допустимо для выбранного варианта эксплуатации с поворотными направляющими.

Инженерный калькулятор System Plast SPEC® и информация по расчетам приведена по ссылке http://spec.systemplast.com.

Чтобы получить дополнительную информацию об эксплуатации на скорости выше 80 m/мин (260 футов/мин), обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72134a Система поворотных направляющих цепи
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72140a Рекомендации по конструкции
72144a Конструкция возвратной части - цепи
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Переход «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72195a Направляющие - цепи

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72117a ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ И ЛЕНТЫ

ДЛИНА И СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА



ФАКТОРЫ, ВЛИЯЮЩИЕ НА МАКСИМАЛЬНУЮ ДЛИНУ КОНВЕЙЕРА

- Тип цепи или ленты.
- Материал направляющих.
- Возвратная система.
- Конфигурация (поворотные направляющие, наклонные конвейеры и т. п.).
- Смазка.
- Материал изделия.
- Нагрузка на конвейер / накопление.
- Скорость.
- Факторы окружающей среды (такие как температура, загрязнение, влажность и т. п.).

ТИП	МАКС. РЕКОМЕНДОВАННАЯ ДЛИНА (m)	МАКС. РЕКОМЕНДОВАННАЯ ДЛИНА (футы)
Пластиковые прямоходные цепи и ленты (*)	Прибл. 12	Прибл. 40
Пластиковые поворотные цепи и ленты	Прибл. 9–12	Прибл. 30–40
Plate top	Прибл. 15	Прибл. 50

В этом разделе приведены общие указания по оптимизации производительности цепей и уменьшения количества проблем во время транспортировки изделий.

Рекомендуется дважды проверять длину конвейера посредством расчета результирующего натяжения цепи.

Инженерный калькулятор System Plast SPEC® и информация по расчетам приведена по ссылке http://spec.systemplast.com.

Эффект, известный как **прерывистое скольжение**, возникает непредсказуемо. Это происходит на длинных конвейерах в результате трения и сопротивления, приводящего к растягиванию цепи или ленты. После накопления достаточного натяжения ленты или цепи возникает напряжение, которое приводит к стремительному перемещению ленты или цепи вперед. Это зависит от соотношения скорости и длины, нагрузки, особенностей конструкции и типа смазки. В результате возникают пульсирующие динамические силы, которые влияют на срок службы всех компонентов конвейера.
Также важно что эти динамические силы отрицательно влияют на процесс премещения продукта, особенно это касается устойчивости продукта на конвейере во время движения и изменения скорости или направления перемещения.
По любым вопросам касательно вариантов эксплуатации обращайтесь в отдел технической поддержки.

(*) Максимальная длина конвейера, оснащенного лентой серии 2080FT с микрошагом, для обеспечения допустимого срока службы должна составлять 2 m.

МАКСИМАЛЬНАЯ РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ

ТИП	СМАЗКА		СМАЗКА	
	СУХАЯ	ВОДА С МЫЛОМ	СУХАЯ	ВОДА С МЫЛОМ
Пластиковые цепи серии 820, 820P, 831, 828, 8257, 821 и SK38 **Прямоходные пластиковые ленты** 2120, 2121, 2190, 2250, 2251, 2252	80 м/мин	150 м/мин	260 футов/мин	500 футов/мин
Пластиковые цепи серии 877, 878, 879, 880, 8800P, 882 **Поворотные пластиковые ленты** 2250M, 2250TAB, 2260M, 2251M, 2251TAB **Цепи упаковочного конвейера**	50 м/мин	130 м/мин	160 футов/мин	430 футов/мин
Поворотные пластиковые ленты 2120M	100 м/мин	130 м/мин	330 футов/мин	430 футов/мин
Прямоходные цепи Plate top серии 843, 845, 863 **Поворотные цепи Plate top серии** 1843 TAB, 1873 TAB, 1863 TAB, 1873 TAB VG, 1873 TAB GS	100 м/мин со смазкой роликовой цепи		330 м/мин со смазкой роликовой цепи	

Величина максимальной скорости, безусловно, зависит и от других особенностей эксплуатации.

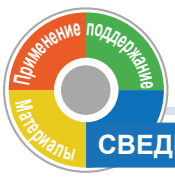
В жестких условиях или под действием высокой нагрузки максимальная скорость должна быть ниже.

Высокая скорость на коротком конвейере приводит к высокому соотношению скорости и длины, что является причиной интенсивного износа и удлинения цепи или ленты (т. е. к снижению срока службы).

Информацию о более износостойких материалах См. в разделе о материалах на странице 73560a или обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Важно убедиться что сочетание нагрузки и скорости (известное как значение PV) допустимо для выбранного варианта эксплуатации с поворотными направляющими. Инженерный калькулятор System Plast SPEC® и информация по расчетам приведена по ссылке http://spec.systemplast.com.

Чтобы получить дополнительную информацию об эксплуатации на скорости выше 80 м/мин (260 футов/мин), обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72120a Положение звезд для лент
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72120a СЕРИЯ 2120, 2250, 2251

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ



В этом разделе приведены положения звезд на приводном валу и таблица со значениями A и B для каждой серии лент.

Вперед ▶

СЕРИЯ 2120 FLAT INSERTS, RUBBER TOP, LBP И GUIDE BAR
2250 FLAT TOP, FLUSH GRID, RUBBER TOP, FLIGHT
2251 FLAT TOP, RUBBER TOP И LBP (ВЕРСИЯ В МЕТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ)

СЕРИЯ И ВЕРСИИ ЛЕНТ	A (mm)	B (mm)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **2120** Flat top, Rubber inserts, LBP и Guide bar • **2250** Flat top, Flush grid, Rubber insert, Flight • **2251** Flat top, Rubber insert и LBP	85 (3,35 дюйма)	42,5 (1,67 дюйма)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (mm) / 85 mm. Пример: ширина ленты 340 mm; необходимое количество звезд: 340 / 85 = 4. Информацию о расположении звезд для определенных по ширине лент см. по номеру 72128a

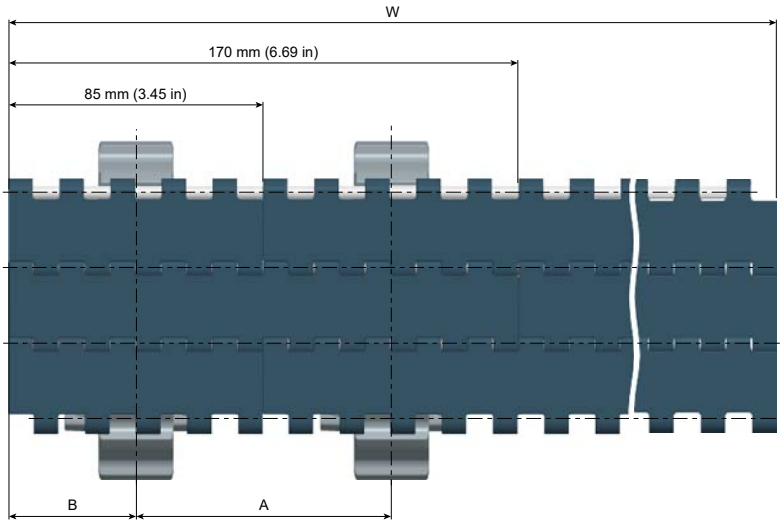
Информация о звездах серии 2120. См. на странице с описанием изделия: 30160a

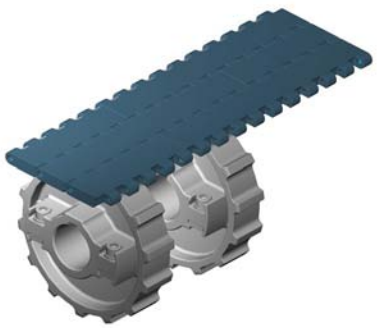
Информация о звездах серии 2250. См. на странице с описанием изделия: 30395a

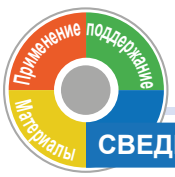
Информация о звездах серии 2251. См. на странице с описанием изделия: 30550a

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2120, 2250, 2251		
mm	дюймы	
85	3,35	1
170	6,69	2
255	10,04	3
340	13,39	4
425	16,73	5
510	20,08	6
595	23,43	7
680	26,77	8
765	30,12	9
850	33,46	10
935	36,81	11

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2120, 2250, 2251		
mm	дюймы	
1020	40,16	12
1105	43,50	13
1190	46,85	14
1275	50,20	15
1360	53,54	16
1445	56,89	17
1530	60,24	18
1615	63,58	19
1700	66,93	20
и т. д.		







Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом

72132a Размеры шпоночной канавки звезды

72140a Рекомендации по конструкции

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72121a СЕРИЯ 2080, 2121, 2190, 2252, 2253

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ

СЕРИЯ 2080 FLAT TOP, 2121 FLAT TOP, 2190 FLAT TOP
2252 FLAT TOP И PERFORATED TOP, 2253 FLAT TOP (ВЕРСИЯ В ДЮЙМОВОЙ СИСТЕМЕ) N FT VACUUM
2253 ROLLER TOP (ВЕРСИЯ СТОЛА В ИМПЕРСКОЙ СИСТЕМЕ)



◀ Назад Вперед ▶

СЕРИЯ И ВЕРСИИ ЛЕНТ	A (дюймы)	B (дюймы)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **2080** Flat top • **2121** Flat top • **2190** Flat top • **2252** Flat top и Perforated top • **2253** Flat top, FT vacuum	3 (76,2 mm)	1,5 (38,1 mm)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (дюймы) / 3 дюйма. Пример: ширина ленты 39 дюймов (990,6 mm); Необходимое количество звезд: 39 / 3 = 13 Информацию о расположении звезд для определенных по ширине лент см. по номеру 72128a
• **2253** Roller top	3 (76,2 mm)	1 (25,4 mm)	Возможен другой вариант расположения звезд, перед этим необходимо определить подходящий паз на модульной ленте. Паз, расположенный в месте соединения модулей, не подходит для расположения звезды. *См. изображение.

Информация о звездах серии 2121. См. на странице с описанием изделия: 30160a

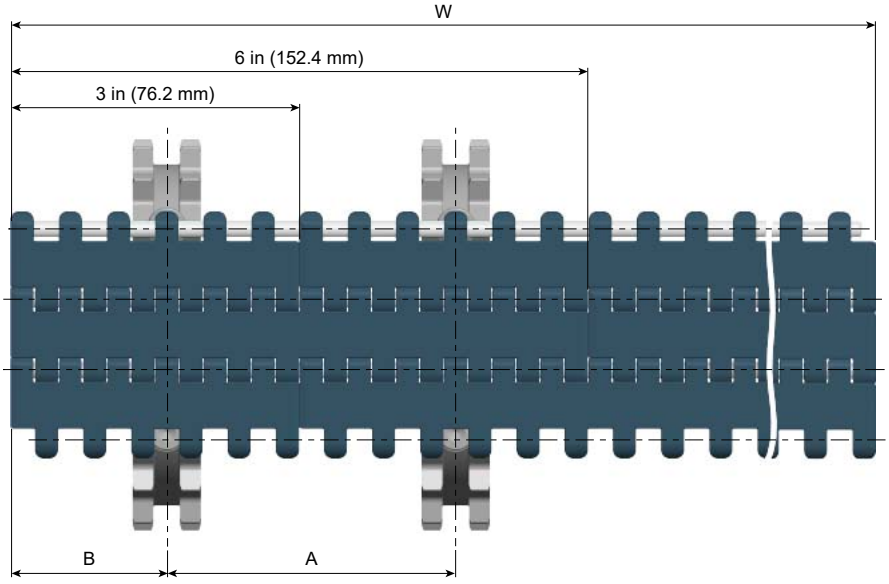
Информация о звездах серии 2252. См. на странице с описанием изделия: 30395a

Информация о звездах серии 2253. См. на странице с описанием изделия: 30550a

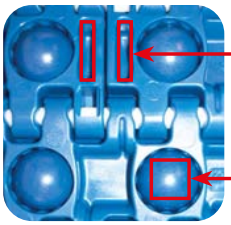
Информация о звездах серии 2190. См. на странице с описанием изделия: 30235a

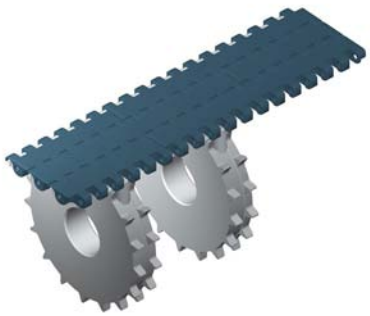
НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2080, 2121, 2190, 2252, 2253		
mm	дюймы	
76,2	3	1
152,4	6	2
228,6	9	3
304,8	12	4
381,0	15	5
457,2	18	6
533,4	21	7

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2080, 2121, 2190, 2252, 2253		
mm	дюймы	
609,6	24	8
685,8	27	9
762,0	30	10
838,2	33	11
914,4	36	12
990,6	39	13
1066,8	42	14



*См. изображение.





Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Применение | поддержание | Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом
72132a Размеры шпоночной канавки звезды
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72122a ЛЕНТЫ FLUSH GRID СЕРИИ 2120

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ



◀ Назад Вперед ▶

ЛЕНТЫ FLUSH GRID СЕРИИ 2120 (ВЕРСИЯ СТОЛА В МЕТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ)

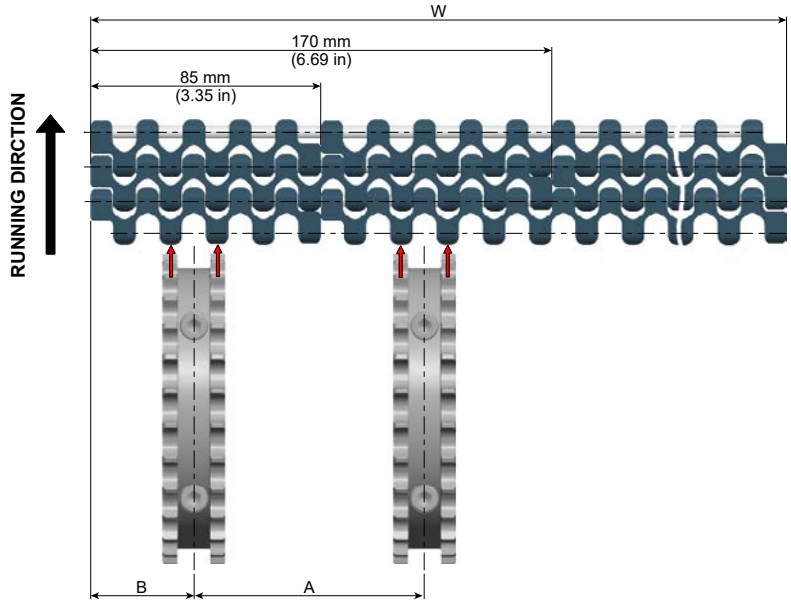
СЕРИЯ И ВЕРСИЯ ЛЕНТ	A (mm)	B (mm)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **2120** Flush grid	85 (3,35 дюйма)	38,1 (1,5 дюйма)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (mm) / 85 mm. Пример: ширина ленты 2040 mm; необходимое количество звезд: 2040 / 85 = 24 Информацию о расположении звезд для определенных по ширине лент см. по номеру 72128a

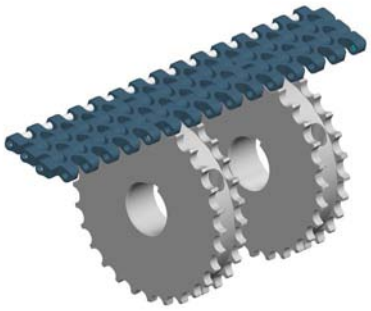
Информация о звездах серии 2120. См. на странице с описанием изделия: 30160a

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ ЛЕНТЫ FLUSH GRID СЕРИИ 2120		
mm	дюймы	
85	3,35	1
170	6,69	2
255	10,04	3
340	13,39	4
425	16,73	5
510	20,08	6
595	23,43	7
680	26,77	8
765	30,12	9
850	33,46	10
935	36,81	11

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ ЛЕНТЫ FLUSH GRID СЕРИИ 2120		
mm	дюймы	
1020	40,16	12
1105	43,50	13
1190	46,85	14
1275	50,20	15
1360	53,54	16
1445	56,89	17
1530	60,24	18
1615	63,58	19
1700	66,93	20
и т. д.		

В лентах серии 2120FG отсутствуют специальные места контакта для звезд. Это упрощает установку. Важно чтобы зубья звезды упирались в сферическую часть модуля в месте прохождения штыря. Не следует устанавливать звезду в месте стыка модулей ленты.





Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Применение | поддержание | Материалы
СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -
◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом
72132a Размеры шпоночной канавки звезды
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72123a 2122 FLUSH GRID

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ



◀ Назад Вперед ▶

2122 FLUSH GRID (ВЕРСИЯ В МЕТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ)

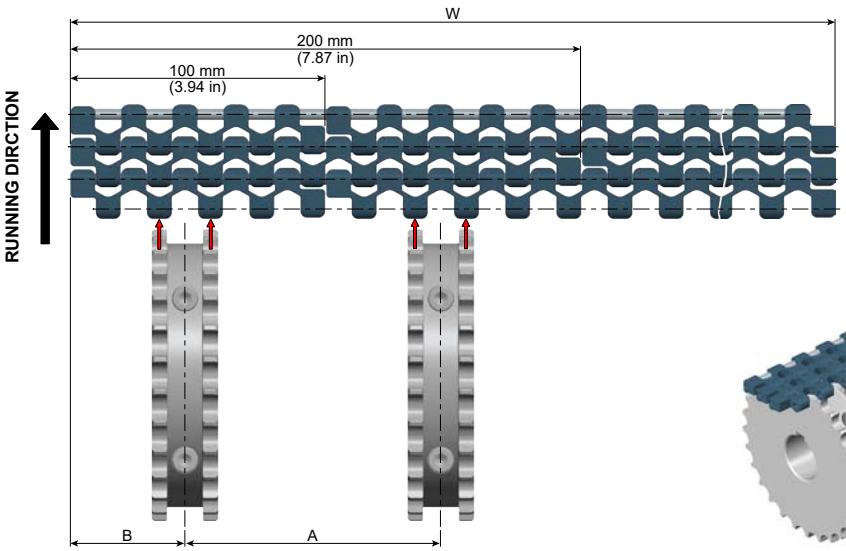
СЕРИЯ И ВЕРСИИ ЛЕНТ	A (mm)	B (mm)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **2122** Flush grid	100 (3,94 дюйма)	44,8 (1,76 дюйма)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (mm) / 100 mm. Пример: ширина ленты 2000 mm; необходимое количество звезд: 2000 / 100 = 20. Информацию о расположении звезд для определенных по ширине лент см. по номеру 72128a Примечание. Чтобы обеспечить надлежащую опору для звезд и ведомых роликов, расстояние A должно равняться 50 mm.

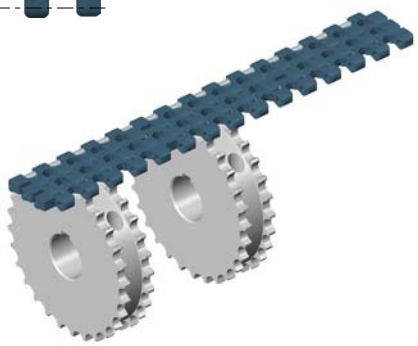
Информация о звездах серии 2122. См. на странице с описанием изделия: 30160a

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2122 FLUSH GRID		
mm	дюймы	
100	3,94	1
200	7,87	2
300	11,81	3
400	15,75	4
500	19,69	5
600	23,62	6
700	27,56	7
800	31,50	8
900	35,43	9
1000	39,37	10
1100	43,30	11

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2122 FLUSH GRID		
mm	дюймы	
1200	47,24	12
1300	51,18	13
1400	55,12	14
1500	59,06	15
1600	62,99	16
1700	66,93	17
1800	70,87	18
1900	74,80	19
2000	78,74	20
2100	82,68	21
и т. д.		

В лентах серии 2122FG отсутствуют специальные места контакта для звезд. Это упрощает установку. Важно чтобы зубья звезды упирались в сферическую часть модуля в месте прохождения штыря. Не следует устанавливать звезду в месте стыка модулей ленты.





Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом

72132a Размеры шпоночной канавки звезды

72140a Рекомендации по конструкции

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72124a 2256, 2190 FLUSH GRID

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ

◀ Назад Вперед ▶

2256 FLUSH GRID, 2190 FLUSH GRID (ВЕРСИЯ В ДЮЙМОВОЙ СИСТЕМЕ)

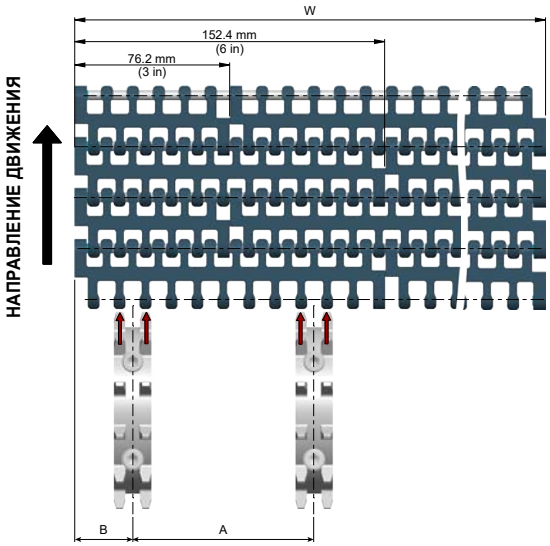
СЕРИЯ И ВЕРСИИ ЛЕНТ	A (дюймы)	B (дюймы)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **2190** Flush grid • **2256** Flush grid	3 (76,2 mm)	1,12 (28,5 mm)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (дюймы) / 3 дюйма. Пример: ширина ленты 24 дюйма (609,6 mm); необходимое количество звезд: 24 / 3 = 8. Информацию о расположении звезд для определенных по ширине лент см. по номеру 72128a

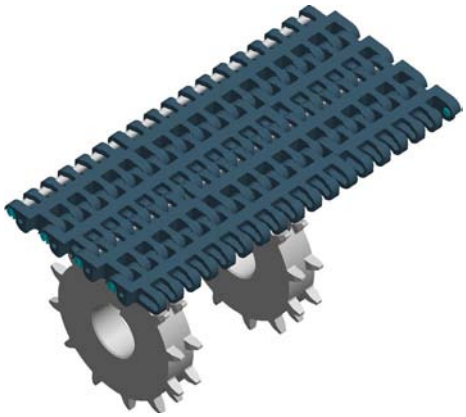
Информация о звездах серии 2256. См. на странице с описанием изделия: 30740a

Информация о звездах серии 2190. См. на странице с описанием изделия: 30235a

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2256 FLUSH GRID		
mm	дюймы	
76,2	3	1
152,4	6	2
228,6	9	3
304,8	12	4
381,0	15	5
457,2	18	6
533,4	21	7
609,6	24	8

В лентах серии 2256 т 2190FG отсутствуют специальные места контакта для звезд. Это упрощает установку. Важно чтобы зубья звезды упирались в сферическую часть модуля в месте прохождения штыря. Не следует устанавливать звезду в месте стыка модулей ленты.





Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом
72132a Размеры шпоночной канавки звезды
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SINGLE TRACK 2121 FLAT TOP, RUBBER TOP И 2124 FLAT TOP

СЕРИЯ И ВЕРСИИ ЛЕНТ	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **Single track 2121** Flat top, Rubber insert • **2124** Flat top	Для всех однотрековых лент версии 2121 и 2124 необходимо учитывать следующее: 1 звезда или ведомый ролик для лент шириной K134–K330; 2 звезды или ведомых ролика для лент шириной K450–K750.

◀ Назад Вперед ▶

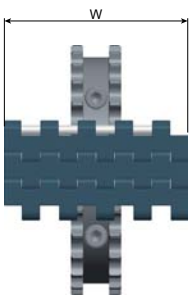
Информация о звездах серии 2121. См. на странице с описанием изделия: 3 0 1 6 0 a

Информация о звездах серии 2124. См. на странице с описанием изделия: 3 0 1 6 5 a

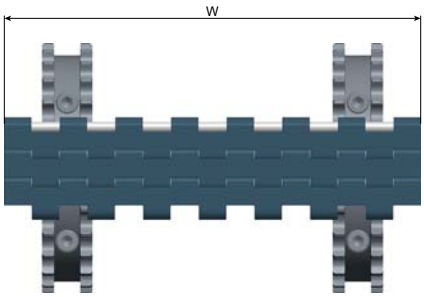
2124 K134



2120/2121 K200 to K330

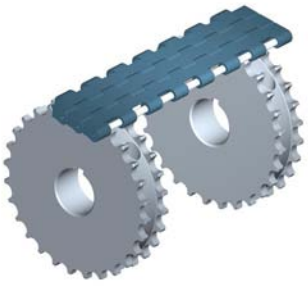


2121 K450 to K750









POWERFLEX™ 2351, 2451, 2551 И 2651

СЕРИЯ И ВЕРСИИ ЛЕНТ	A (mm)	B (mm)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
	См. стр.:		
• **2351**	7 2 2 4 0 a		
• **2451**	7 2 2 4 2 a		
• **2551**	7 2 2 4 4 a		
• **2651**	7 2 2 4 6 a		

ЛЕНТЫ СЕРИИ 2080FT С МИКРОШАГОМ См. стр.: 7 2 3 5 2 a

Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72126a СЕРИЯ 2508, 2630

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ



◀ Назад Вперед ▶

СЕРИЯ 2508 И 2630 (ВЕРСИЯ В МЕТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ)

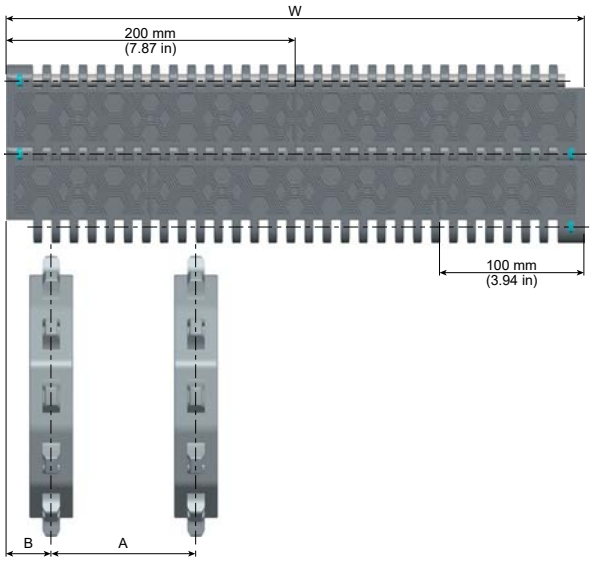
СЕРИЯ И ВЕРСИЯ ЛЕНТ	A (mm)	B (mm)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **2508** • **2630**	100 (3,94 дюйма)	24,5 (0,96 дюйма)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (mm) / 100 mm. Пример: ширина ленты 2000 mm; необходимое количество звезд: 2000 / 100 = 20. Информацию о расположении звезд для определенных по ширине лент см. по номеру 72128a Примечание. Чтобы обеспечить надлежащую опору для звезды и ведомого ролика, расстояние A должно равняться 50 mm.

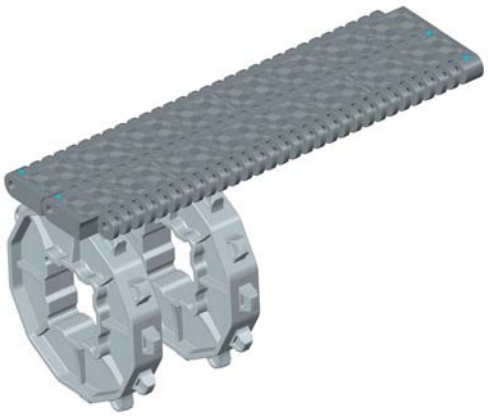
Информация о звездах серии 2508. См. на странице с описанием изделия: 30640a

Информация о звездах серии 2630. См. на странице с описанием изделия: 30650a

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2508		
mm	дюймы	
100	3,94	1
200	7,87	2
300	11,81	3
400	15,75	4
500	19,69	5
600	23,62	6
700	27,56	7
800	31,50	8
900	35,43	9
1000	39,37	10
1100	43,30	11

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2630		
mm	дюймы	
1200	47,24	12
1300	51,18	13
1400	55,12	14
1500	59,06	15
1600	62,99	16
1700	66,93	17
1800	70,87	18
1900	74,80	19
2000	78,74	20
2100	82,68	21
и т. д.		





Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом
72132a Размеры шпоночной канавки звезды
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72127a ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ



◀ Назад Вперед ▶

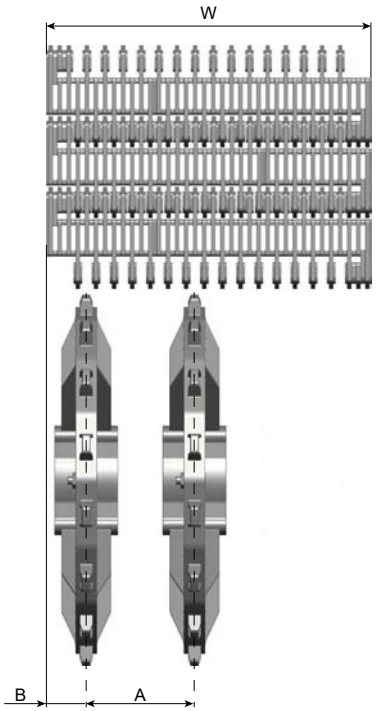
СЕРИЯ 2500 RAISED RIB

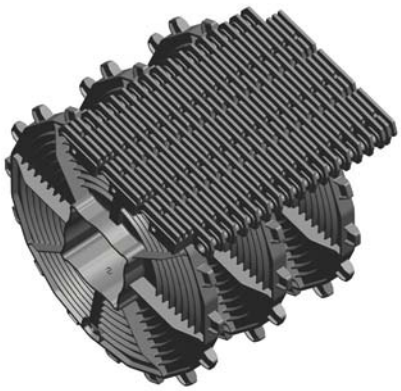
СЕРИЯ И ВЕРСИЯ ЛЕНТ	A (mm)	B (mm)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **Лента Raised rib серии 2500**	76,2 (3 дюйма)	18,8 (3/4 дюйма)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (mm) / 76,2 mm. Пример: ширина ленты 1829 mm (72 дюйма); необходимое количество звезд: 1829 / 76,2 = 24. Информацию о расположении звезд для определенных по ширине лент см. по номеру 72128a

Информация о звездах серии 2500RR.
См. на странице с описанием изделия:
30615a

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2500RR		
mm	дюймы	
76,2	3	1
152,4	6	2
228,6	9	3
304,8	12	4
381,0	15	5
457,2	18	6
533,4	21	7

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ
СЕРИЯ 2500RR		
mm	дюймы	
609,6	24	8
685,8	27	9
762,0	30	10
838,2	33	11
914,4	36	12
990,6	39	13
1066,8	42	14





Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

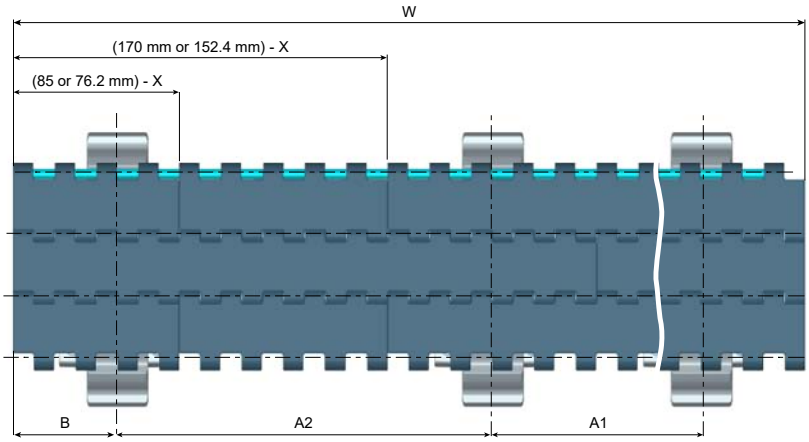
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом
72132a Размеры шпоночной канавки звезды
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72128a СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ОПРЕДЕЛЕННОЙ ШИРИНОЙ

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ ЛЕНТ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ С ОПРЕДЕЛЕННОЙ ШИРИНОЙ



СЕРИЯ И ВЕРСИИ ЛЕНТ	A1 (mm)	A2 (mm)	B (mm)	РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ В СООТВЕТСТВИИ С ШИРИНОЙ ЛЕНТЫ
• **2120** Flat top, Rubber top, LBP и Guide bar • **2250** Flat top, Flush grid, Rubber top, Flight • **2251** Flat top, Rubber top и LBP	85 (3,35 дюйма)	В зависимости от определенной ширины	42,5 (1,67 дюйма)	Для специальных лент, определенных по ширине необходимо сохранять одинаковый шаг A1 (85мм) и B, первый размер A2 может отличаться в зависимости от ширины. A2 = 2 * A1–X - длина отрезка. Версия стола в метрической системе: X - кратное 17 mm. Пример: ширина отрезка 493 мм; следующая номинальная ширина 510 mm; X = ном. шир. – ширина отрез. = 510–493 = 17. A2: 2 * A1–X = 2 * 85–17 = 153
• **2120** Flush grid	85 (3,35 дюйма)	В зависимости от определенной ширины	38,1 (1,5 дюйма)	
• **2080** Flat top • **2121** Flat top • **2190** Flat top • **2252** Flat top и Perforated top • **2253** Flat top	76,2 (3 дюйма)	В зависимости от определенной ширины	38,1 (1,5 дюйма)	Для специальных лент, определенных по ширине необходимо сохранять одинаковый шаг A1 (85мм) и B, первый размер A2 может отличаться в зависимости от ширины. A2 = 2 * A1–X - длина отрезка. Версия стола в имперской системе: 2190 и 2253: X - кратное 12,5 mm. 2121 и 2252: X - кратное 25,4 mm. 2080: X - кратное 15,24 мм (0,6 дюйма).
• **2256** Flush grid • **2190** Flush grid	76,2 (3 дюйма)	В зависимости от определенной ширины	28,5 (1,12 дюйма)	
• **Лента** Raised rib серии 2500	76,2 (3 дюйма)	В зависимости от определенной ширины	18,8 (3/4 дюйма)	
• **2122** Flush grid	100 (3,94 дюйма)	В зависимости от определенной ширины	44,8 (1,76 дюйма)	Для специальных лент, определенных по ширине необходимо сохранять одинаковый шаг A1 (85мм) и B, первый размер A2 может отличаться в зависимости от ширины. A2 = 2 * A1–X - длина отрезка. X - кратное 20 мм.
• **2508** • **2630**	100 (3,94 дюйма)	В зависимости от определенной ширины	24,5 (0,96 дюйма)	Для специальных лент, определенных по ширине необходимо сохранять одинаковый шаг A1 (85мм) и B, первый размер A2 может отличаться в зависимости от ширины. A2 = 2 * A1–X - длина отрезка. X - кратное 12,5 mm.

Примечание. Компания Regal рекомендует использовать полный комплект звезд для увеличения прочности ленты и срока службы до износа. Меньшее количество звезд подходит для малонагружаемых и коротких конвейеров. Чтобы получить дополнительную информацию, Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Назад

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Назад

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом
72132a Размеры шпоночной канавки звезды
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

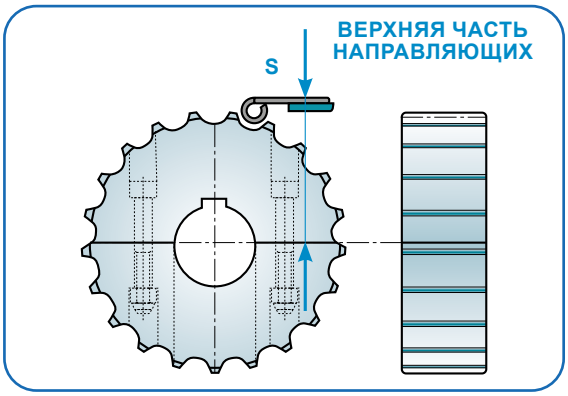
72130a ПОДБОР РАЗМЕРОВ ЗВЕЗД ДЛЯ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ, ДВИЖУЩИХСЯ РЯДОМ

ЗВЕЗДЫ И ВЕДОМЫЕ РОЛИКИ

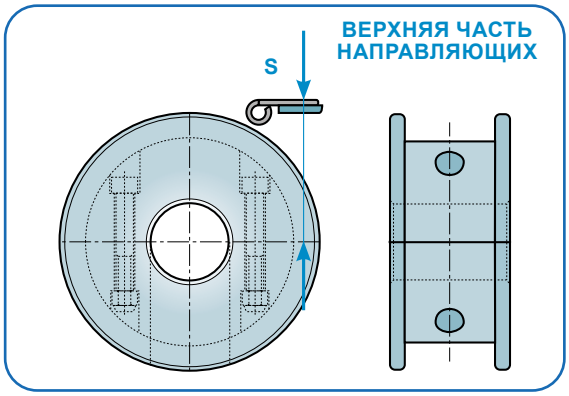
Подробную информацию о разных типах звезд См. на соответствующих страницах с описанием звезд.

Во время расположения звезд большое значение имеет горизонтальное и вертикальное положение как звезды, так и ведомого ролика относительно верхней части направляющей, так как это позволит обеспечить плавное движение цепи при минимальном уровне шума. Добившись идеальной конструкции можно снизить износ цепи или ленты и обеспечить надлежащее зацепление с зубом звезды.

ЗВЕЗДА:



ВЕДОМЫЙ РОЛИК:



Во время замены звезды (например, во время замены цепи из нержавеющей стали на пластиковую) важно подобрать правильное количество зубьев (т. е. правильный диаметр делительной окружности, PCD), чтобы гарантировать по возможности такую же скорость и размер S.

Подбирая размеры звезд для цепей и лент, необходимо выбирать соответствующее количество зубьев, которое зависит от расстояния от центра вала до верхней части направляющей (S).

В приведенной ниже таблице указаны подходящие размеры звезд.

ПРИБЛИЗИТЕЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С РАССТОЯНИЕМ ДО ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

ТИП ЦЕПИ			mm							дюймы						
815 8857 8157	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота		17 105,47 55,9	19 117,34 61,9	21 129,26 67,8	23 141,21 73,8	25 153,21 79,8			17 4,15 2,2	19 4,62 2,44	21 5,09 2,67	23 5,56 2,91	25 6,03 3,14	
820	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота		17 105,47 55,9	19 117,34 61,9	21 129,26 67,8	23 141,21 73,8	25 153,21 79,8			17 4,15 2,2	19 4,62 2,44	21 5,09 2,67	23 5,56 2,91	25 6,03 3,14	
2250 2253	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота	12 98,14 44,7	14 114,18 52,7		16 130,2 60,7	18 146,27 68,8		20 162,37 76,8	12 3,86 1,76	14 4,5 2,07		16 5,13 2,39	18 5,76 2,71		20 6,39 3,02
2260FT-M 2250FT-TAB 2250FT-M	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота					16 130,2 67,8		18 146,3 75,7					16 5,13 2,67		18 5,76 2,98
880 828	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота			9 111,4 59,3	10 123,3 65,25	11 135,2 71,2	12 147,2 77,2				9 4,39 2,33	10 4,85 2,57	11 5,32 2,8	12 5,8 3,04	
882 8257	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота				10 123,3 65,4		12 147,2 78,5					10 4,85 2,57		12 5,8 3,09	
2120	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота	24 97,3 44,3	28 113,43 52,4			36 145,72 68,5	38 153,78 72,6	40 161,85 76,6	24 3,83 1,74	28 4,47 2,06			36 5,74 2,7	38 6,05 2,86	40 6,37 3,02
2190	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота	17 100,7 46		21 127,8 58,6		24 142,9 67,1	25 149 70,1		17 3,96 1,81		21 5,03 2,31		24 5,63 2,64	25 5,87 2,76	
2251 2252	Z P S	Количество зубьев Диаметр делительной окружности Высота		14 114,18 50,7	16 130,2 58,7		18 146,3 66,7		20 162,4 74,8		14 4,5 1,99	16 5,13 2,31		18 5,76 2,62		20 6,39 2,94

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72120a Положение звезд для лент

72132a Размеры шпоночной канавки звезды

72140a Рекомендации по конструкции

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72132a РАЗМЕРЫ ШПОНОЧНОЙ КАНАВКИ ЗВЕЗДЫ



Примечание. Цилиндрическое отверстие должно быть обработано.

Цилиндрические отверстия в звездах бывают трех видов.

С **неподвижной** посадкой, которая предполагает, что после установки звезды будут оставаться неподвижными. Такой вид посадки применим к разъемным звездам.

С **тугой** посадкой, которая предполагает, что звезды будут посажены на вал с возможностью перемещения, но при условии приложения значительного усилия. Такой вид посадки применим только к цельным звездам.

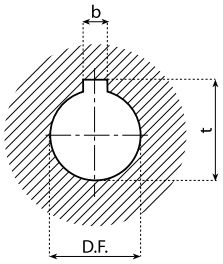
С **плавающей** посадкой, которая предполагает, что звезды могут перемещаться вдоль вала и адаптироваться под расширение и сжатие ленты. Такой вид посадки применим ко всем отверстиям квадратного сечения, отверстиям с двумя шпоночными канавками и отверстиям ведомых роликов.

Для обозначения отверстия с плюсовым допуском к стандартному обозначению детали необходимо добавить «P», например 2250-12R25M-D **P**MS.

Разъемные звезды также выполнены с плюсовым допуском, что необходимо для обеспечения свободного перемещения на валу.

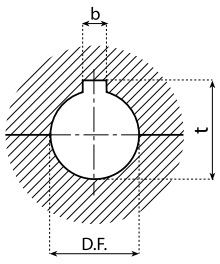
ЗВЕЗДЫ С ОДНОЙ ШПОНОЧНОЙ КАНАВКОЙ - МЕТРИЧЕСКИЙ РАЗМЕР

DF	b	t
НОМИНАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ, mm		
20	6	22,8
25	8	28,3
30		33,3
35	10	38,3
40	12	43,3
45	14	48,8
50		53,8
65	18	69,4
90	25	95,4



ЗВЕЗДЫ С ОДНОЙ ШПОНОЧНОЙ КАНАВКОЙ - ИМПЕРСКИЙ РАЗМЕР

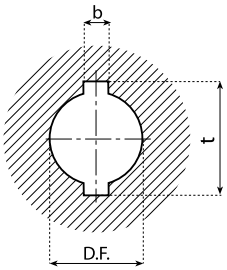
DF	b	t
НОМИНАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ, дюймы		
1	1/4	1.1/8
1.1/4		1.3/8
1 7/16	3/8	1 5/8
1 1/2		1 11/16
1 3/4		1 15/16



Шпоночная канавка в соответствии с UNI 6604 - 69 / ISO 773 - DIN 6885

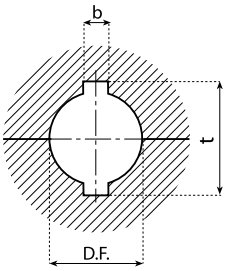
ЗВЕЗДЫ С ДВУМЯ ШПОНОЧНЫМИ КАНАВКАМИ - МЕТРИЧЕСКИЙ РАЗМЕР

DF	b	t
НОМИНАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ, mm		
20	6	25,6
25	8	31,6
30		36,6
35	10	41,6
40	12	46,6
45	14	52,6
50		57,6
65	18	73,8
90	25	100,8



ЗВЕЗДЫ С ДВУМЯ ШПОНОЧНЫМИ КАНАВКАМИ - ИМПЕРСКИЙ РАЗМЕР

DF	b	t
НОМИНАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ, дюймы		
1	1/4	1.1/4
1.1/4		1 1/2
1 7/16	3/8	1 13/16
1 1/2		1 7/8
1 3/4		2 1/8



Шпоночная канавка в соответствии с UNI 6604 - 69 / ISO 773 - DIN 6885

ВАЛЫ

Нержавеющую сталь рекомендуется использовать в каждом случае.

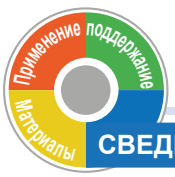
Рекомендуется достаточная твердость (> 25 HRC), а также гладкость поверхности (< 0,6 мкм).

Для цепей обычно используются валы круглого сечения, для лент - валы круглого или квадратного сечения. С более широкими лентами часто необходимо использовать валы квадратного сечения или валы с двумя шпоночными канавками, что обеспечивает возможность корректировки звезд в соответствии с тепловым удлинением ширины ленты и снижения крутящего момента вала.

Допуск вала обычно составляет H7 (DIN 6885).

Валы и шпоночные канавки должны быть выполнены в соответствии с DIN 6885 или ANSI B17.1

Общее требование для расположения на валах: центральная звезда крепится установочным винтом или муфтой на валу, а другие звезды должны оставаться свободными для правильного позиционирования и сопряжения с местами зацепления на лентах.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72120a Положение звезд для лент

72130a Подбор размеров звезд для цепей и лент, движущихся рядом

72140a Рекомендации по конструкции

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72195a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72134a СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ДЛЯ ЦЕПЕЙ

СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



Вперед ▶

Во избежании подъема цепи и выхода из поворотной направляющей, цепь необходимо удерживать в плоскости поворота. Направление цепи на возвратной части осуществляется также с помощью системы поворотных направляющих.

Общее руководство по конструкции конвейеров См. на странице 72140a

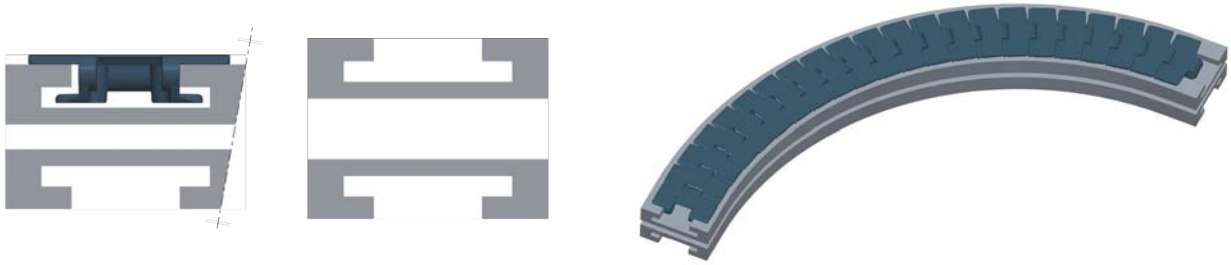
ПРИ ВЫБОРЕ СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ МОГУТ ВЫДВИГАТЬСЯ РАЗНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ:

- затраты;
- простота очистки;
- простота технического обслуживания;
- безопасность;
- вероятность наличия инородных частиц;
- агрессивные условия работы;
- требования проверки;
- боковые передачи.

Информация о поворотных направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50010a

Как правило, используется три вида систем поворотных направляющих.

TAB:
поворотная направляющая выполнена с прямыми зацепами, которые удерживают цепь и не дают ей выходить из поворотной направляющей.
Несущая и возвратная ветви имеют одинаковый профиль - дополнительная опорная пластина не нужна.



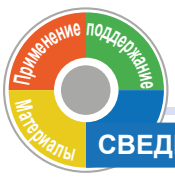
Снять цепь с поворотной направляющей для очистки и проверки можно только после демонтажа цепи.

BEVEL:
поворотная направляющая выполнена с наклонными зацепами, соответствующими цепи со скошенными краями. За счет внутреннего угла поворотной направляющей цепь удерживается на треке поворотной направляющей.
Профили несущей и поворотной ветвей несколько отличаются: для удержания цепи на возвратной ветви должна быть установлена опорная пластина.



Снять цепь с поворотной направляющей для очистки и проверки можно только после демонтажа цепи.

ВЕРСИЯ С МАГНИТАМИ:
72134b



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72195a Направляющие - цепи
72215a Направляющие для цепей и ленты разной толщины

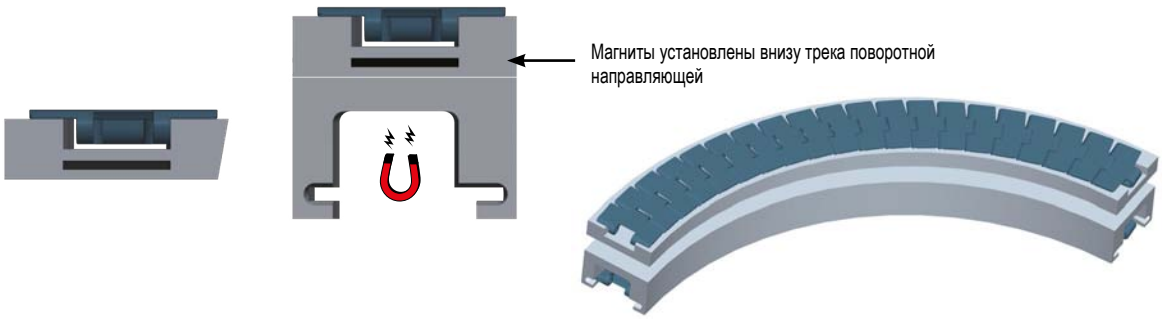
Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72134b СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ДЛЯ ЦЕПЕЙ

СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

МАГНИТНАЯ СИСТЕМА

Поворотная направляющая оснащена магнитами, установленными снизу трека несущей поворотной направляющей, которые удерживают цепь на месте.



Назад

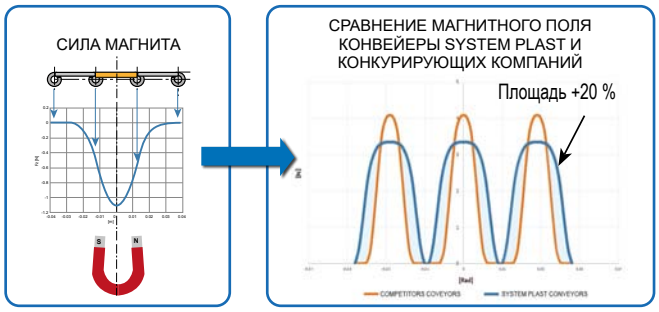
Информация о поворотных направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50010a

Версия TAB и Bevel. См. по номеру: 72136a

Для очистки и проверки цепь можно снять с поворотной направляющей без демонтажа, что упрощает техническое обслуживание и проверку по сравнению с поворотными направляющими TAB и Bevel. Возвратные ветви существенно отличаются от несущих, т.к. на них цепь удерживается криволинейными профильными направляющими выполненные фрезерованием..

Магнитные поворотные направляющие System Plast® характеризуются оптимизированным магнитным полем, которое обеспечивает перечисленные ниже преимущества:

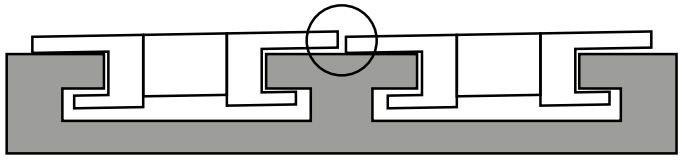
- более плавная работа цепи и снижение риска прерывистого движения;
- однородное магнитное поле;
- повышенная устойчивость изделий.



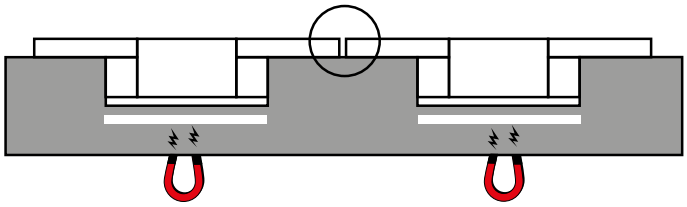
СРАВНЕНИЕ СИСТЕМ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

	BEVEL	TAB	МАГНИТНАЯ
Надежная фиксация цепи	+	+++	++
Опора на возвратной части	-	++	+
Цепь легко снимается для очистки	++	-	+++
Заедание из-за присутствия посторонних частиц	+	-	++

В частности, для транспортировки неустойчивых изделий и при использовании нескольких ветвей прямые и наклонные зацепы не подходят: звено может подняться на поворотной направляющей, образуя ступеньку между отдельными ветвями:



При использовании магнитной системы звенья остаются на поворотной направляющей в плоском состоянии:



Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Назад

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72136a Система поворотных направляющих - ленты

72138a Нагрузка на поворотные направляющие

72140a Рекомендации по конструкции

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передача

72195a Направляющие - цепи

72215a Направляющие для цепей и ленты разной толщины

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72136a СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ДЛЯ ЛЕНТ

СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Во избежание подъема ленты и ее соскакивания с поворотной направляющей поворотную ленту необходимо держать в изогнутом состоянии. Направление ленты на возвратной части осуществляется также с помощью системы поворотных направляющих.

Общее руководство по конструкции конвейеров См. на странице 72140a

Как правило, используется три вида систем поворотных направляющих для лент.

ПРИ ВЫБОРЕ СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ МОГУТ ВЫДВИГАТЬСЯ РАЗНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ:

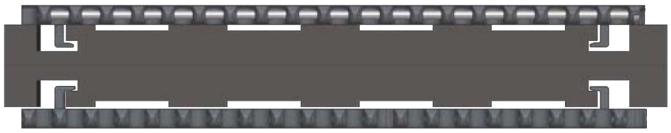
- затраты;
- простота очистки;
- простота технического обслуживания;
- безопасность;
- вероятность наличия инородных частиц;
- абразивные условия;
- Требования для проведения проверки - простота
- боковые передачи.



Направляющая рейка. См. на странице с описанием изделия: 50570a

TAB:

вместе с лентами TAB необходимо использовать поворотную направляющую с треком TAB. Конструкция TAB может отличаться в зависимости от типа поворотных лент. Дополнительную информацию См. в разделах, посвященных поворотным лентам.

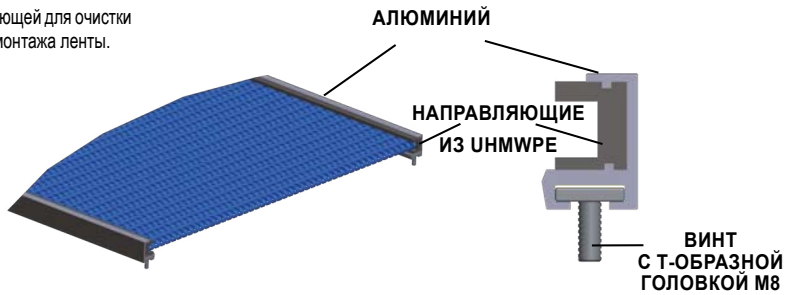


Снять ленту с поворотной направляющей для очистки и проверки можно только после демонтажа ленты.

ОБРАБОТАННАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЕЙКА - С-ОБРАЗНЫЙ ПРОФИЛЬ

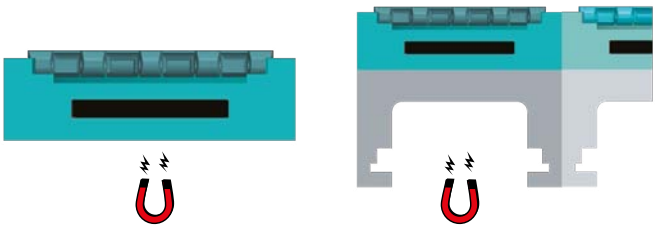
Направляющая рейка из алюминия и UHMWPE используется для направления движения и обеспечения опоры для модульных поворотных лент с боковой стороны.

Снять ленту с поворотной направляющей для очистки и проверки можно только после демонтажа ленты.



МАГНИТНАЯ СИСТЕМА

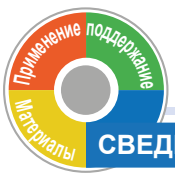
В поворотной ленте серии 2120M используются магниты, которые удерживают ленту на треке в плоском состоянии. Возвратные ветви существенно отличаются от несущих, поскольку на них цепь удерживается с помощью перегородок.



Ленту можно снять без демонтажа, что упрощает проведение технического обслуживания и проверки.

СРАВНЕНИЕ УГЛОВЫХ СИСТЕМ

	С-ОБРАЗНЫЙ ПРОФИЛЬ	TAB	МАГНИТНАЯ
Надежная фиксация цепи	+++	+++	++
Опора на возвратной части	+	++	+
Цепь легко снимается для очистки	-	-	+++
Заедание из-за присутствия посторонних частиц	+	-	++



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72134a Система поворотных направляющих - цепи
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72205a Направляющие - ленты
72215a Направляющие для цепей и ленты разной толщины

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

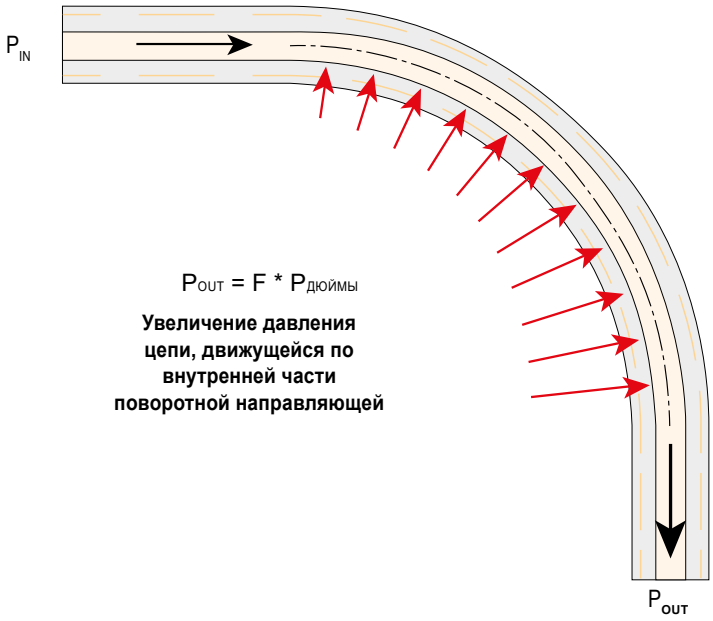
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72138a НАГРУЗКА НА ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

СИСТЕМЫ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Во время разработки компоновки поворотные направляющие часто выступают ограничивающим фактором. Поворотная направляющая существенно увеличивает силу тяги цепи из-за увеличенного натяжения и трения между цепью или лентой и внутренним радиусом. Силу натяжения цепи на конце поворотной направляющей (P_{OUT}) можно рассчитать, умножив коэффициент поворотной направляющей на силу натяжения цепи в начале поворотной направляющей (P_{IN}). Коэффициент поворотной направляющей F зависит от угла поворотной направляющей и коэффициента трения между цепью и поворотной направляющей (дополнительные расчеты См. в программном инженерном калькуляторе SPEC® по ссылке http://spec.systemplast.com).



$P_{OUT} = F * P_{дюймы}$

Увеличение давления цепи, движущейся по внутренней части поворотной направляющей

Из-за этого коэффициента поворотной направляющей лучше располагать поворотную направляющую рядом с ведомым концом, а не рядом с приводным концом. Так можно снизить нагрузку на поворотную направляющую.

В целом рекомендуется сохранять угол поворотной направляющей на конвейере меньше 180˚. Во время эксплуатации без смазки рекомендуемый угол составляет более 90° с одним приводом.

Давление, действующее на внутреннюю сторону поворотной направляющей, увеличивается по всей поворотной направляющей. Это в сочетании со скоростью цепи приводит к выделению тепла. Максимальное допустимое давление и скорость вместе называются предельным значением PV. В дополнение к максимальной допустимой силе натяжения цепи этот параметр является важным фактором. Выработанное тепло будет нагревать материал поворотной направляющей, и после того, как его температура станет слишком высокой, он становится мягким и быстро изнашивается. В крайних случаях материал цепи или поворотной направляющей может расплавиться или расслоиться.

Используйте SPEC® калькулятор чтобы проверить нагрузку и предельные значения PV для любых вариантов эксплуатации:

SPEC® http://spec.systemplast.com

Чтобы увеличить предельное значение PV, компания Regal разработала специальные материалы для поворотных направляющих.

См. детали Nolu®-S: 73573a

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72134a Система поворотных направляющих - цепи
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72205a Направляющие - ленты
72217a Выбор материала направляющих

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72140a КОНСТРУКЦИЯ ПРИВОДА

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

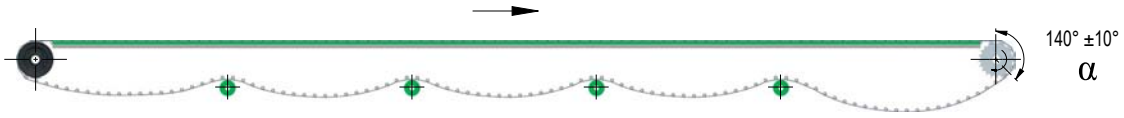


Вперед ▶

КОНЦЕВОЙ ПРИВОД

Обычно применяется для нереверсивных установок.

Необходимо обязательно учитывать предпочтительное направление движения цепи.



Индекс возвратных систем. См. на странице с описанием изделия: 51010a

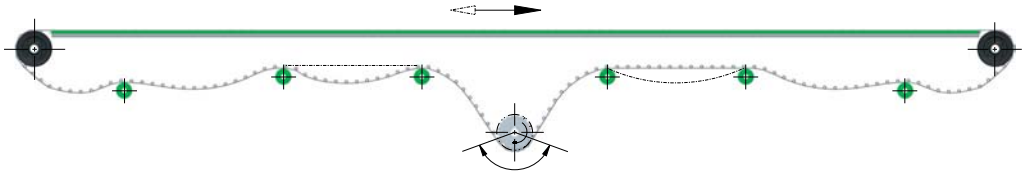
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПРИВОД

Обычно применяется для реверсивных установок или при ограниченном пространстве для установки привода на конце конвейера.

Требуемая конфигурация в случае использования двух статичных валов.

Как правило, используется для накопительных столов, установленных вне линии.

Рекомендуется использовать цепи без предпочтительного направления движения.

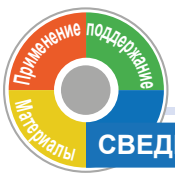


УГОЛ ОГИБАНИЯ α

Рекомендованный угол на звездах составляет 140° ±10°.

При слишком маленьком угле цепь или лента может соскакивать со звезды (очень мало зубьев будет входить в зацепление со впадинами на звезде).

При слишком большом угле цепь или лента не будет безопасно сниматься со звезды, что может приводить к неисправностям, связанным со слишком большим углом обратного хода.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72140b ПРОГИБ ЦЕПНОЙ ЛИНИИ

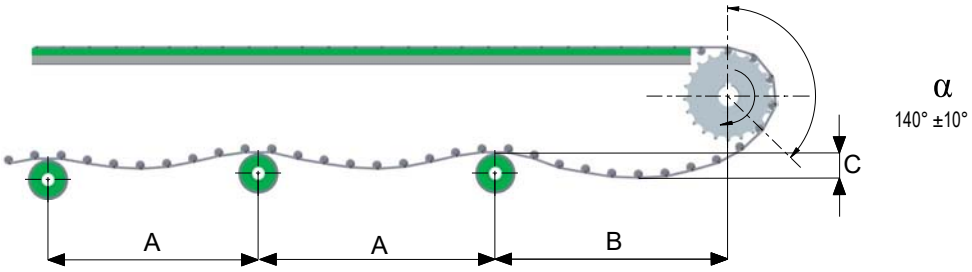
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

Назад Вперед

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РАЗМЕРЫ ПРОГИБА ЦЕПНОЙ ЛИНИИ

Провис цепи после приводной звезды позволяет снизить нагрузку и надлежащим образом снять цепь или ленту со звезды, при этом не потеряв достаточное натяжение, необходимое для удержания звезды в зацеплении с цепью или лентой. Провис также позволяет компенсировать изменение длины цепи или ленты из-за теплового расширения или сжатия. Также именно в месте провиса проявляется удлинение, что позволяет своевременно проводить техническое обслуживание и удалять необходимое количество звеньев в результате износа.

Для исправной работы цепей и лент необходимо правильно задавать величину провиса цепи. Рекомендованные значения провиса для каждого типа цепи или ленты приведены в таблице. Размеры необходимо замерять в процессе эксплуатации, когда имеется рабочее натяжение. В общем можно рекомендовать устанавливать максимальное натяжение конвейера, которое можно установить вручную, для достижения требуемого провиса.



	A	B	C
	мм		
Цепи	400–550	500–900	50–125
Цепи LBP	400–550	600–900	50–150
Ленты	500–700	600–900	50–125
	дюймы		
Цепи	16–22	20–36	2–5
Цепи LBP	16–22	24–36	2–6
Ленты	20–28	24–36	2–5

Как правило, для конвейеров с возвратными роликами первый пролет (B) должен быть в ±1,5 раза длиннее последующего пролета (A).

При проектировании транспортеров и соответственно провиса цепи необходимо учитывать скорость частоту старт-стопов и управление приводом.

Из-за удлинения цепи необходимо своевременно проверять и регулировать величину провиса. Если провис превышает рекомендованную величину (значение C), рекомендуется удалить лишние звенья.

Чрезмерное натяжение цепи или ленты (недостаточный провис цепи) может стать причиной высокого натяжение в отверстиях для штырей, что приведет к повышению нагрузки на звенья и быстрому износу отверстий для штырей, даже если конвейер не эксплуатируется.

Избыточный провис является причиной снижения натяжения цепи, что приводит к недостаточному усилию перемещения от звезды, которое может привести к неправильному выходу из зацепления и глубокому провису, который в свою очередь приведет к помехам в движении в результате зацепления за конструктивные элементы конвейера.

В любом случае длина провиса (B) должна быть ЗНАЧИТЕЛЬНО больше размера (A).

Применение поддержание Материалы
СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -
Назад Вперед

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

721400c ПРОГИБ ЦЕПНОЙ ЛИНИИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

◀ Назад Вперед ▶

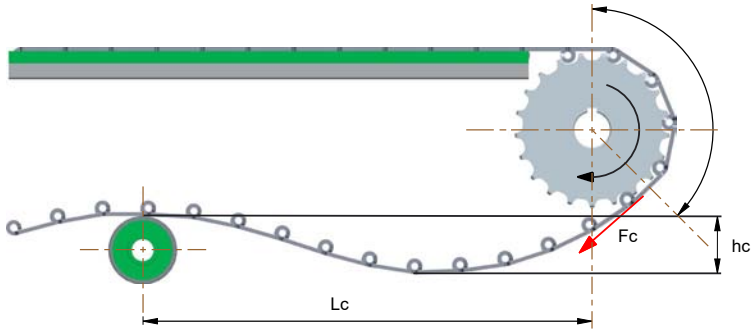
РАСЧЕТ ПРОГИБА ЦЕПНОЙ ЛИНИИ

Натяжение цепи/ленты (F_c) для контроля провиса можно определить по формуле:

$$F_c = \frac{L_c^2 * m_b * g}{8 * h_c}$$

$$\Delta Lc = 2{,}66 * \frac{L_c^2}{h_c} [m]$$

$$\Delta hc = \sqrt{\frac{\Delta L_c * L_c}{2{,}66}} [m]$$



F_C - натяжение цепи для провиса цепной линии [N]

L_c - длина провиса [m]

h_c - высота провиса [m]

m_b - вес цепи [кг/m]

g - коэффициент ускорения из-за силы тяжести [9,81 m/c^2]

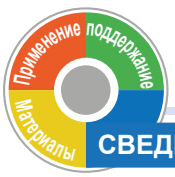
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ. КОНТРОЛЬ ПРОВИСА.

Установка новой цепи в положение 1 с высотой провиса H1. Через некоторое время провис увеличивается и занимает положение 2 с высотой провиса H2.



Когда величина провиса достигает уровня 2, срабатывает АВАРИЙНЫЙ СИГНАЛ: некоторые столы необходимо удалить (сократить ленту), чтобы провис ленты снова стал 1. В противном случае лента будет мешать конструктивным деталям и надлежащей работе. Положение, соответствующее уровню 2, определяется конструкцией конвейера и доступным пространством под конвейером. Уровень 2 необходимо точно обозначить на конвейере и в идеале ограничить аварийным выключателем или предохранителем, поскольку провис находится за пределами нормального поля зрения.

Как правило, величина H1 приблизительно равна 100 mm, а H2 - приблизительно 300 mm. Однако эта величина может меняться в зависимости от варианта эксплуатации, ее должен задать оригинальный производитель изделий и записать на участке вместе с конечным пользователем и на самом конвейере. Конечный пользователь должен отвечать за отслеживание высоты провиса, чтобы предотвратить повреждение ленты и установки.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a - ◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72142a НАТЯЖНОЙ РОЛИК

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

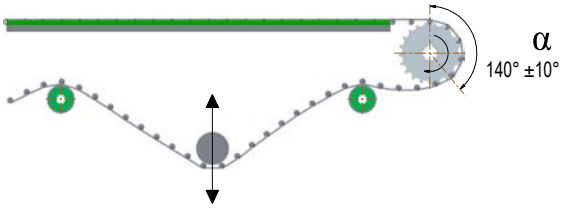


Если достаточный провис цепной линии обеспечить невозможно, например если недостаточно свободного места, необходимо использовать натяжные ролики.

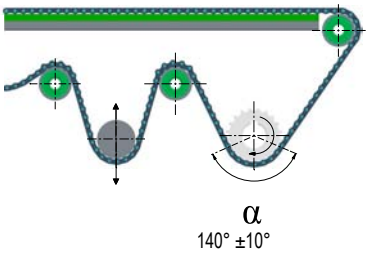
Натяжной ролик следует располагать на приводной стороне рядом с самим приводом. Если непосредственно рядом с приводом свободного места нет, натяжной ролик можно расположить немного дальше на возвратной ветви, однако натяжной ролик должен компенсировать это.

◀ Назад Вперед ▶

КОНЦЕВОЙ ПРИВОД

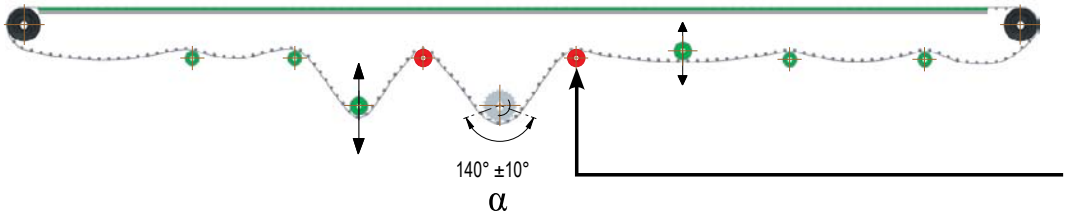


НИЖНИЙ / ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПРИВОД



Индекс систем поворотных направляющих.
См. на странице с описанием изделия: 51010a

РЕВЕРСИВНЫЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПРИВОД



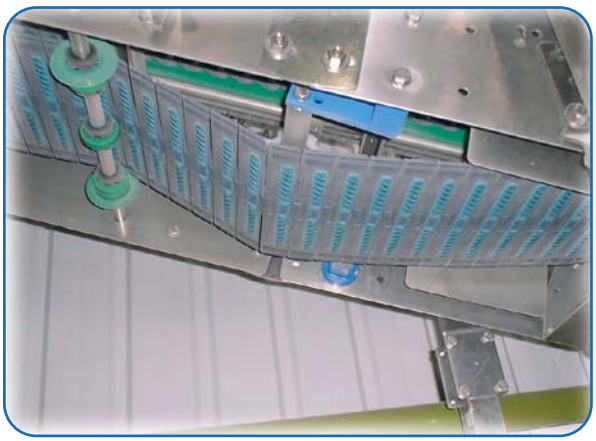
Отклоняющий ролик

Усилие натяжения должно находиться в диапазоне (грузовое натяжное устройство): 50–100 Н (11,24–22,48 фунта) на метр ширины ленты и 10–20 Н (2,24–4,49 фунта) на ветвь цепи в зависимости от нагрузки и компоновки.

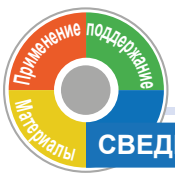
Чрезмерное натяжение цепи или ленты, обеспечиваемое натяжным роликом, может стать причиной высокого натяжения в отверстиях для штырей, что приведет к повышению нагрузки на звенья и быстрому износу отверстий для штырей.



ОБЩИЙ НАТЯЖНОЙ РОЛИК



ОБЩИЙ НАТЯЖНОЙ РОЛИК



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

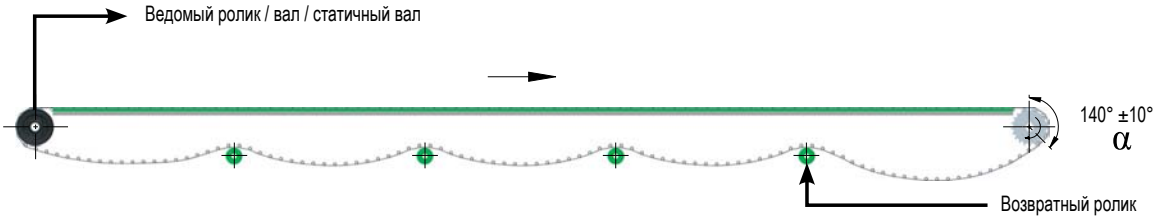
72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

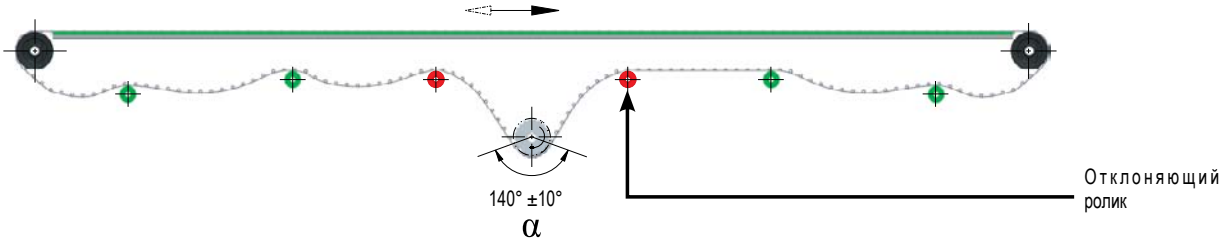
72144a КОНСТРУКЦИЯ ВОЗВРАТНОЙ ЧАСТИ ЦЕПЕЙ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

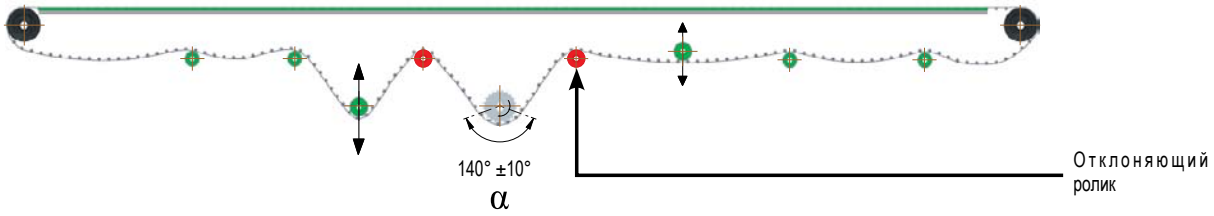
◀ Назад Вперед ▶



Индекс возвратных систем. См. на странице с описанием изделия: 51010a



Конструкция возвратной части - ленты. См. по номеру: 72146a



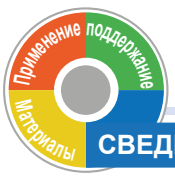
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ДИАМЕТРА РОЛИКА

ТИП РОЛИКОВ	ЦЕПИ (мм)	
	LBP (1)	ДРУГИЕ ВЕРСИИ
Ведомый ролик	> 100 (3,94 дюйма)	
Возвратный	Поддерживающие направляющие	> 50 (1,97 дюйма)
Отклоняющий	> 270 (10,63 дюйма)	> 50 (1,97 дюйма)

(1) Не рекомендуется использовать серию LBP с нижним и центральным приводом, поскольку в этом случае необходим большой минимальный диаметр обратного хода.

Диаметр ролика должен быть больше минимального радиуса обратного хода используемой цепи или ленты, особенно для первых нескольких роликов, расположенных после привода или отклоняющего ролика.

Рекомендованные значения расстояния между роликами См. на стр. 72140b



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

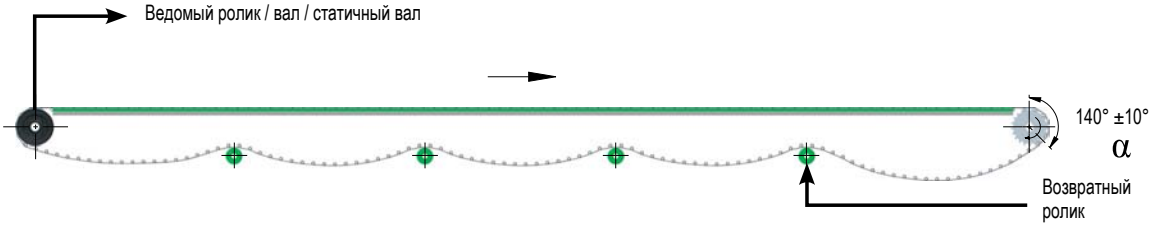
Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

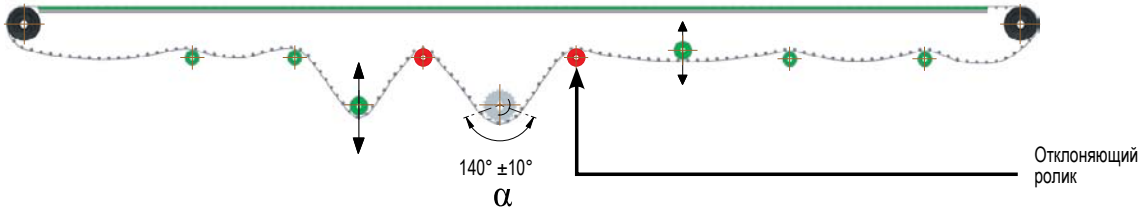
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72146a КОНСТРУКЦИЯ ВОЗВРАТНОЙ ЧАСТИ ЛЕНТ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ





Назад

Индекс возвратных систем. См. на странице с описанием изделия: 51010a

Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 72144a

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ДИАМЕТРА РОЛИКА

ТИП РОЛИКА	ЛЕНТЫ (мм)							
	ШАГ 1/2 ДЮЙМА		ШАГ 3/4 ДЮЙМА	ШАГ 1 ДЮЙМ		1 ¼ДЮЙМА	ШАГ 2 ДЮЙМА	ШАГ 2,5 ДЮЙМА
	LBP	ДРУГИЕ ВЕРСИИ	ДРУГИЕ ВЕРСИИ	LBP	ДРУГИЕ ВЕРСИИ	POWERFLEX™	СЕРИЯ 2500RR И 2508	СЕРИЯ 2630
Ведомый ролик	> 19 (0,75 дюйма)		> 40 (1,58 дюйма)	> 50 (1,97 дюйма)		> 100 (3,94 дюйма)	> 150 (2,95 дюйма) **(1)** > 110 (4,3 дюйма) **(2)**	> 120 (4,7 дюйма)
Возвратный	Направляющие башмаки	> 50 (1,97 дюйма)	> 50 (1,97 дюйма)	Направляющие башмаки	> 50 (1,97 дюйма)	> 60 (2,36 дюйма)	> 150 (2,95 дюйма) **(1)** > 110 (4,3 дюйма) **(2)**	> 120 (4,7 дюйма)
Отклоняющий	> 270 (10,63 дюйма)	> 50 (1,97 дюйма)	> 60 (2,36 дюйма)	> 270 (10,63 дюйма)	> 80 (3,15 дюйма)	> 80 (3,15 дюйма)	> 130 (5,11 дюйма) **(1)** > 90 (3,54 дюйма) **(2)**	> 100 (3,9 дюйма)

(1) Для лент серии 2500RR

(2) Для лент серии 2508

Диаметр ролика должен быть больше минимального радиуса обратного хода используемой цепи или ленты, особенно для первых нескольких роликов, расположенных после привода.

Расстояние между возвратными роликами соответствует длине и скорости конвейера. Информацию о расстоянии между роликами См. по номеру.

72140b

72148a ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ



- Необходимо обеспечить свободное вращение.
- Рекомендуется использовать больший диаметр.
- Сниженная интенсивность износа цепи или ленты.
- Удаление мусора.
- Сниженный уровень шума за счет использования резиновой поверхности.
- Повышенное сцепление за счет резиновой поверхности.

Вперед ▶

Индекс возвратных систем. См. на странице с описанием изделия: 51010a

Направляющий башмак. См. по номеру: 72153a

Роликовые цепи и лента с поверхностью с высоким коэффициентом трения. См. по номеру: 72152a

Изгибная система направляющих. См. по номеру: 72156a

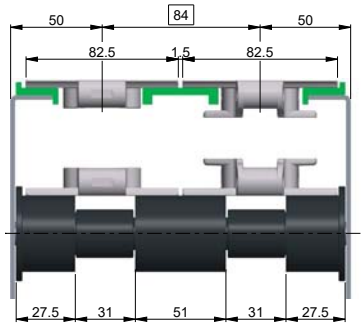
ПОЛОЖЕНИЕ И КОЛИЧЕСТВО ВОЗВРАТНЫХ РОЛИКОВ НА ВАЛУ

Существует несколько возможных конфигураций возвратных роликов в зависимости от размера, типа цепи или ленты и т. д.

Примеры вариантов возвратных роликов

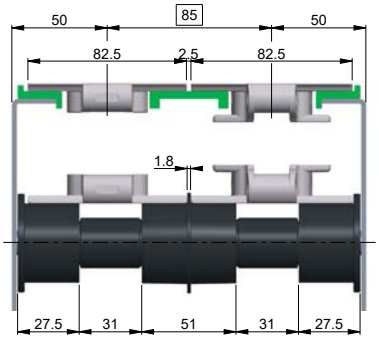
1. Ролик + распорка.

Индекс возвратного ролика цепи см. по номеру: 51020a 51060a



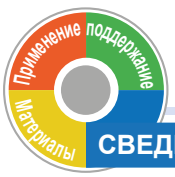
Ширина цепи	K325 (82,5 mm)
Шаг трека	84 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	27,5 mm
Распорка	31 mm
Зазор	1,5 mm
Возвратный ролик	51 mm

Кол-во распорок = количество треков
Кол-во возвратных роликов = количество треков – 1
Кол-во возвратных роликов с фланцем = 2



Ширина цепи	K325 (82,5 mm)
Шаг трека	85 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	27,5 mm
Распорка	31 mm
Возвратный ролик с центральным фланцем	51 mm
Зазор	2,5 mm

Кол-во распорок = количество треков
Кол-во возвратных роликов = количество треков – 1
Кол-во возвратных роликов с фланцем = 2



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

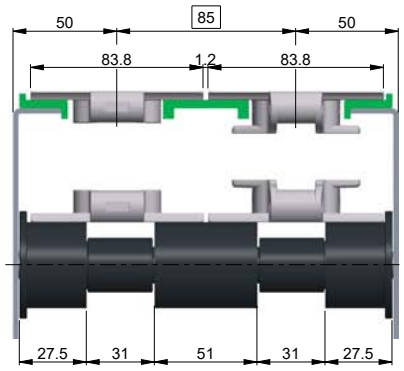
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72149a ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

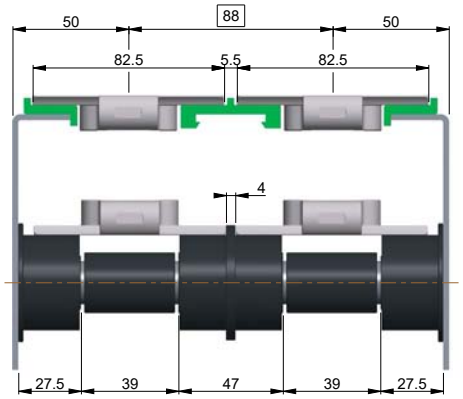
1. Ролик + распорка (продолжение)



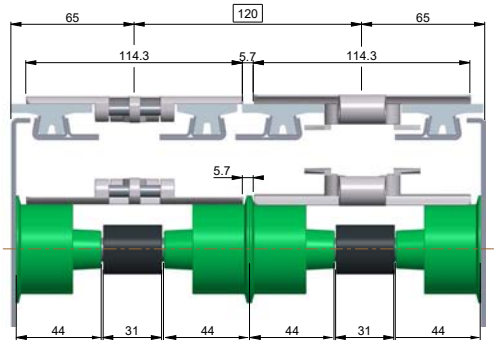
Индекс возвратного ролика цепи см. по номеру:

51020a 51060a

Ширина цепи	K330 (83,8 mm)
Шаг трека	85 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	27,5 mm
Распорка	31 mm
Возвратный ролик с центральным фланцем	51 mm
Зазор	1,2 mm
Кол-во распорок = количество треков Кол-во возвратных роликов = количество треков – 1 Кол-во возвратных роликов с фланцем = 2	



Ширина цепи	K325 (82,5 mm)
Шаг трека	88 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	27,5 mm
Распорка	39 mm
Возвратный ролик с центральным фланцем	47 mm
Зазор	5,5 mm
Кол-во распорок = количество треков Кол-во возвратных роликов = количество треков – 1 Кол-во возвратных роликов с фланцем = 2	



Ширина цепи	K450 (114,3 mm)
Шаг трека	120 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	44 mm
Распорка	31 mm
Зазор	5,7 mm
Кол-во распорок = количество треков Кол-во возвратных роликов с фланцем = 2 × количество треков	

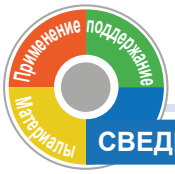
◀ Назад Вперед ▶

Индекс возвратных систем. См. на странице с описанием изделия: 51010a

Роликовые цепи и лента с поверхностью с высоким коэффициентом трения. См. по номеру: 72152a

Направляющий башмак. См. по номеру: 72153a

Изгибная система направляющих. См. по номеру: 72156a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

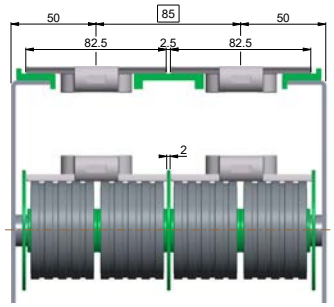
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72150a ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

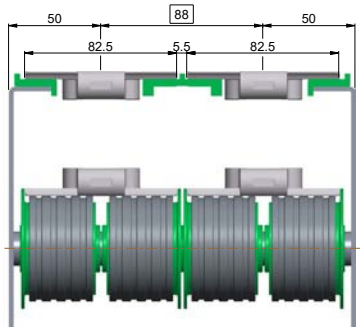
2. Два ролика



Индекс возвратного ролика цепи или ленты см. по номеру

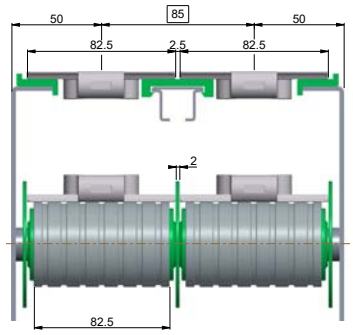
51050a

Ширина цепи	K325 (82,5 mm)
Шаг трека	85 mm
Ширина возвратного ролика	40,5 / 43 mm
Зазор	2,5 mm
Кол-во возвратных роликов = 2 × количество треков	
Не подходит для цепи с шириной K330 и шагом 85 mm.	
Рекомендуется убедиться в том, что ролики по всей ширине покрыты резиновым слоем и хорошо вращаются, особенно без смазки.	



Ширина цепи	K325 (82,5 mm)
Шаг трека	88 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	43 mm
Зазор	5,5 mm
Кол-во возвратных роликов с фланцем = 2 × количество треков	

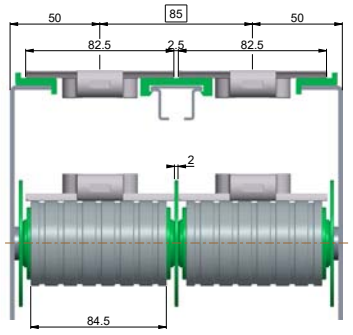
3a. Один ролик с фланцем



Индекс возвратного ролика цепи см. по номеру:

51080a 51110a

Ширина цепи	K325 (82,5 mm)
Шаг трека	85 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	82,5 mm
Зазор	2,5 mm
Кол-во возвратных роликов с фланцем = количество треков	



Ширина цепи	K325 (82,5 mm)
Шаг трека	85 mm
Ширина возвратного ролика с фланцем	84,5 mm
Зазор	2,5 mm
Кол-во возвратных роликов с фланцем = количество треков	

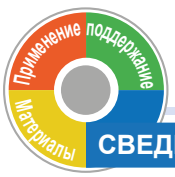
◀ Назад Вперед ▶

Индекс возвратных систем. См. на странице с описанием изделия: 51010a

Роликовые цепи и лента с поверхностью с высоким коэффициентом трения. См. по номеру: 72152a

Направляющий башмак. См. по номеру: 72153a

Изгибная система направляющих. См. по номеру: 72156a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72151a ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ



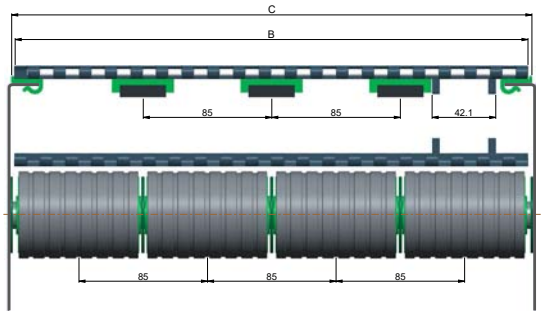
◀ Назад Вперед ▶

3б. Один возвратный ролик - лента

Диаметр ролика должен быть больше минимального радиуса обратного хода ленты. Рекомендованные значения минимального диаметра ролика в соответствии с шагом ленты См. на странице 72146a

Подходящую ширину ролика необходимо подбирать в соответствии с вариантом эксплуатации и практических требований и стандартов производителя конвейера.

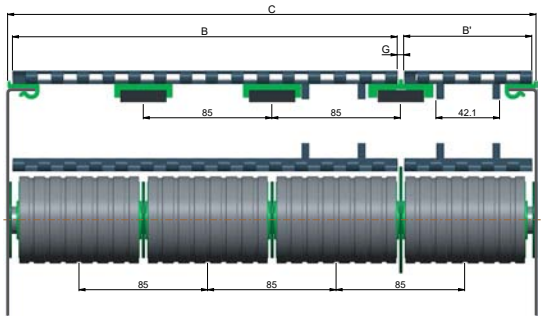
Между роликами и между роликом и рамой конвейера рекомендуется устанавливать распорки или использовать ролики с фланцем.



Ширина конвейера (C)	344 mm
Ширина ленты (B)	340 mm
Шаг роликов и направляющих	85 mm
Ширина возвратного ролика	82,5–85,8 mm
Кол-во возвратных роликов = 340 / 85 = 4	
Информацию о возвратных роликах См. по номеру: 51080a 51110a	
Информацию о распорках См. по номеру: 51090a	

3в. Один возвратный ролик с фланцем - лента

Когда две расположенные рядом ленты движутся с разной скоростью, рекомендуется не допускать контакта между лентами за счет установки фланца или распорки. Возвратный ролик с фланцем специально предназначен для предотвращения контакта и увеличения срока службы лент за счет снижения степени износа в результате непосредственного контакта.



Ширина конвейера (C)	348 mm
Ширина ленты (B)	255 mm
Ширина ленты (B')	85 mm
Зазор (G)	2,5 mm
Шаг роликов и направляющих	85 mm
Ширина возвратного ролика	82,5–85,8 mm
Кол-во возвратных роликов = 340 / 85 = 4	
Информацию о возвратных роликах См. по номеру: 51080a 51110a	
Информацию о распорках См. по номеру: 51090a	

Сравнение возвратных роликов с резиновыми накладками и полностью пластиковых возвратных роликов.

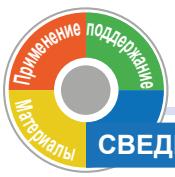
	ЗА	ПРОТИВ
Возвратный ролик с резиновыми накладками	Бесшумное вращение	Высокая стоимость
Полностью пластиковый возвратный ролик	Экономичный вариант	Шумные - не всегда хорошо вращаются

Индекс возвратных систем. См. на странице с описанием изделия: 51010a

Роликовые цепи и лента с поверхностью с высоким коэффициентом трения. См. по номеру: 72152a

Направляющий башмак. См. по номеру: 72153a

Изгибная система направляющих. См. по номеру: 72156a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72152a ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ

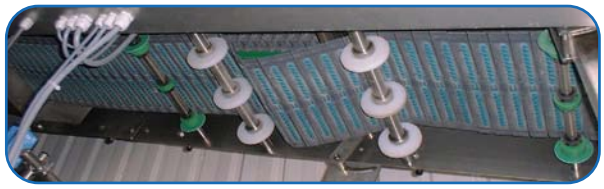


◀ Назад Вперед ▶

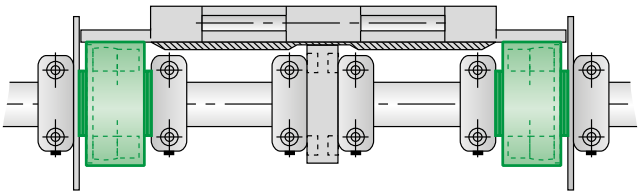
ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК ДЛЯ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ С ПОВЕРХНОСТЬЮ С ВЫСОКИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ

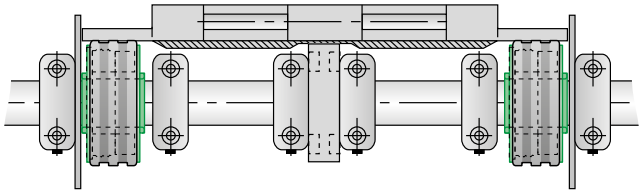
Обратная ветвь конвейера может быть выполнена с использованием стандартных сменных накладок или поддерживающих роликов для удержания цепи на обратной ветви. Возвратные ролики необходимо размещать на стороне цепи, чтобы предотвратить повреждение резиновой поверхности (См. изображение ниже). Для цепей или лент большей ширины центральный ролик можно расположить посередине, где слой резинового покрытия тоньше.

При использовании ленты с резиновым покрытием возвратный ролик следует располагать на боковом и (или) на внутреннем зубце. Ширина возвратного ролика должна быть меньше размера бокового зубца. Ни при каких обстоятельствах не следует допускать, чтобы лента с резиновым покрытием заходила на подвижный стол, который контактирует с резиновой поверхностью.



Позиционирование возвратного ролика относительно резиновой поверхности цепи





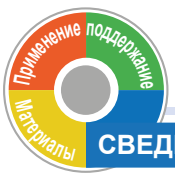
- Компактная конструкция.
- Высокая скорость на плоских направляющих.

Индекс возвратных роликов. См. на странице с описанием изделия: 51040a

Возвратный ролик. См. по номеру: 72148a

Направляющий башмак. См. по номеру: 72153a

Изгибная система направляющих. См. по номеру: 72156a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

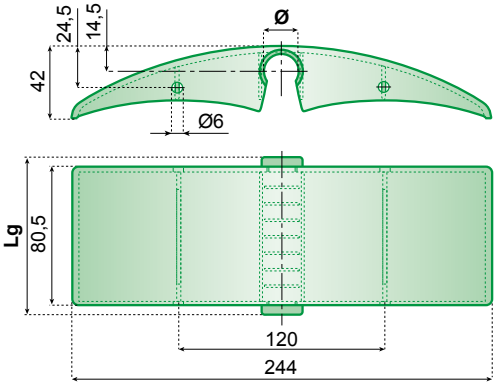
72153a НАПРАВЛЯЮЩИЕ БАШМАКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ



◀ Назад Вперед ▶

1. НАПРАВЛЯЮЩИЙ БАШМАК ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ LBP

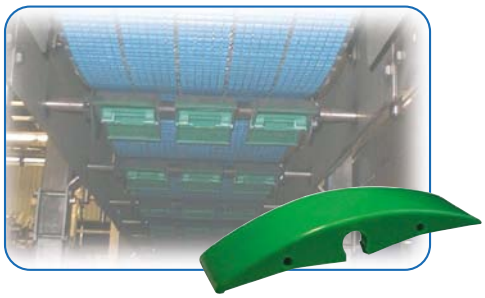


Рабочий радиус = 10,63 дюйма

Радиус в метрических единицах = 270 mm

Ширина Lg = 84, 85, 88 mm

- Подходит для цепей и лент LBP.
- Удаление мусора.
- Доступна бесшумная версия.



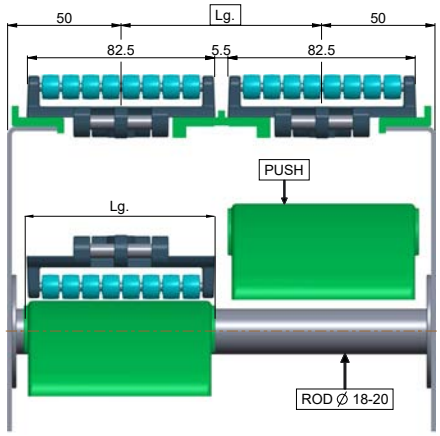
Информацию о направляющем башмаке см. на странице с описанием изделия: 51170a

Возвратный ролик. См. по номеру: 72148a

Направляющий башмак. См. по номеру: 72153a

Изгибная система направляющих. См. по номеру: 72156a

1a. Положение и количество направляющих башмаков цепи или ленты LBP на валу



Ширина цепи LBP	82,5 mm
Шаг трека	Lg
Ширина направляющих башмаков	Lg
Зазор	5,5 mm
Кол-во направляющих башмаков = количество треков	
Lg: 84 или 85 или 88 mm	

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

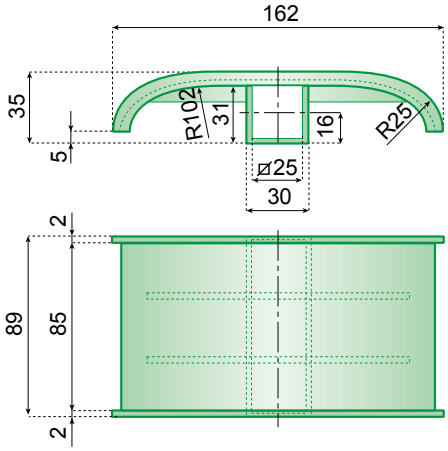
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

2. НАПРАВЛЯЮЩИЙ БАШМАК ЦЕПИ

Используется также для горизонтального направления цепи

◀ Назад Вперед ▶





Рабочий радиус = 4,01 дюйма
Радиус в метрических единицах = 102 mm
Ширина = 89 mm

- Подходит для цепей

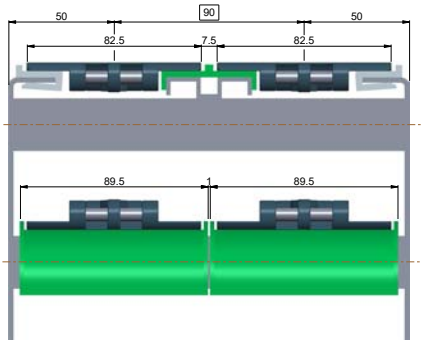
Информацию о направляющем башмаке см. на странице с описанием изделия: 5 1 1 7 0 a

Возвратный ролик. См. по номеру: 7 2 1 4 8 a

Направляющий башмак. См. по номеру: 7 2 1 5 3 a

Изгибная система направляющих. См. по номеру: 7 2 1 5 6 a

2a. Положение и количество направляющих башмаков цепи на валу



Ширина цепи	82,5 mm
Шаг трека	90 mm
Ширина направляющих башмаков	89 mm
Зазор	7,5 mm
Кол-во направляющих башмаков = количество треков	

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72155a СИСТЕМА ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ



◀ Назад Вперед ▶

СИСТЕМА ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Использование систем поддерживающих направляющих увеличивает срок службы цепей и ент, повышает устойчивость

Системы поддерживающих направляющих подходят для работы на высоких скоростях устраняя пульсацию, присущую возвратным роликам.

Системы поддерживающих направляющих позволяют равномерно распределять нагрузку и поверхностный износ, обеспечивая бесперебойную работу и продолжительный срок службы. Возвратные ролики могут заклинивать и перестать вращаться и если они не вращаются, то цепь или лента скользит по поверхности. В результате контакт ролика с поверхностью цепи или ленты происходит не равномерно приводя к проблемам транспортировки. Возвратные ролики прорезают канавки в поверхности лент/цепей что приводит к преждевременному износу, поломкам, проблемам с транспортировкой продукции.

ТРЕБОВАНИЯ К СИСТЕМЕ	ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК	СИСТЕМА ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ (VALUFLEX™)
Экономичность, низкие трудозатраты	✓	✓
Универсальная конструкция, стандартные детали	✓	✓
Безотказность, надежность		✓
Гарантия, материалы		✓
Длительный срок службы, низкая интенсивность износа цепи		✓
Редкое техническое обслуживание или отсутствие необходимости технического обслуживания		✓
Устойчивость на высокой скорости		✓
Универсальная совместимость с лентами	✓	✓
Зарекомендовавшая себя в отрасли надежность	✓	✓

Индекс компонентов изгибной системы см. на странице с описанием изделия:

51120a

Возвратный ролик. См. по номеру:

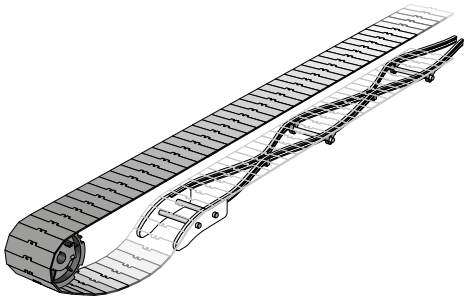
72148a

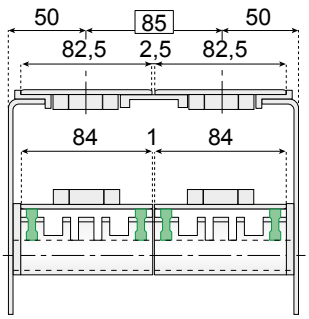
Направляющий башмак. См. по номеру:

72153a

1. ЦЕПЬ С СИСТЕМОЙ ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Системы поддерживающих направляющих используются на возвратной части цепей конвейеров.

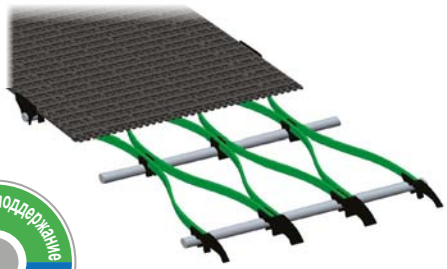




Возвратные системы поддерживающих направляющих не рекомендуется использовать с цепями и лентами Rubber top ли LBP.

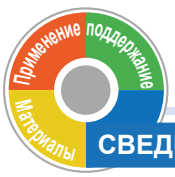
2. ЛЕНТА С СИСТЕМОЙ ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Системы поддерживающих направляющих используются на верхней и возвратной части лент конвейеров.



Системы поддерживающих направляющих не рекомендуется использовать с лентами оснащенными позиционерами.

Возвратные системы поддерживающих направляющих не рекомендуется использовать с цепями и лентами Rubber top ли LBP.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72162a Передача
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72156a СИСТЕМА ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСТРУКЦИИ



◀ Назад

3. УСТАНОВКА СИСТЕМЫ ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

1. Установите все заклепки Sticker/Snaplock™ (C) и подходящие распорки на поперечные стержни.
2. Установите все поперечные стержни (с прикрепленными заклепками Snaplock и соответствующими распорками), за исключением тех, которые предназначены для возвратных башмаков.
3. Установите изогнутые профили ValuFlex™ (D) через раму конвейера и прикрепите их к возвратным башмакам (A).
4. Установите башмаки (A) на соответствующие поперечные стержни и зафиксируйте стержни на месте.
5. Начиная с возвратного башмака, перейдите к следующему поперечному стержню и зафиксируйте изогнутый профиль с помощью заклепок. В случае использования промежуточной распорки или заклепки Pinchlock™ (B) сначала установите ее между одним или несколькими первыми возвратными башмаками и первым узлом из поперечного стержня и фиксатора Snaplock.
6. Повторите этот процесс, сначала установив профиль в следующий узел поперечного стержня и заклепки Snaplock, а затем установив заклепку Pinchlock между двумя новыми зафиксированными стержнями.

Индекс компонентов изгибной системы см. на странице с описанием изделия:

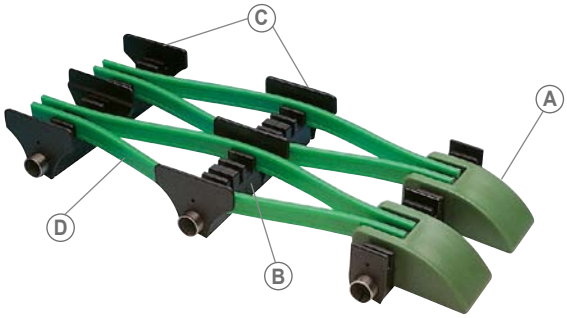
51120a

Возвратный ролик. См. по номеру:

72148a

Направляющий башмак. См. по номеру:

72153a



ПОЗ.	КОМПОНЕНТЫ
(A)	Направляющая башмака. См. стр. 51150a Башмак скольжения. См. стр. 51150a 51160a
(B)	Распорка. См. стр. 51150a 51120a Клипса для направляющей. См. стр. 51160a
(C)	Клипса. См. стр. 51130a
(D)	Профиль. См. стр. 51120a

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72162a Передача

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72162a БОКОВАЯ ПЕРЕДАЧА

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

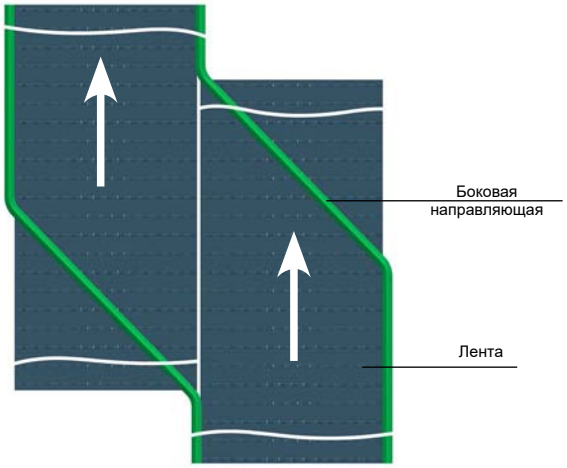


Существует несколько способов перемещения изделий между конвейерами. Выбор способа зависит от компоновки, свободного пространства, типа изделия, смазки, способности изделий самоочищаться и т. п.

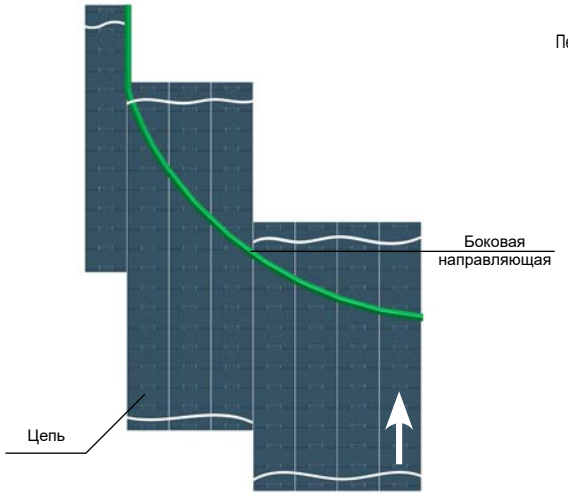
Вперед ▶

БОКОВАЯ ПЕРЕДАЧА (СМ. НИЖЕ):

①

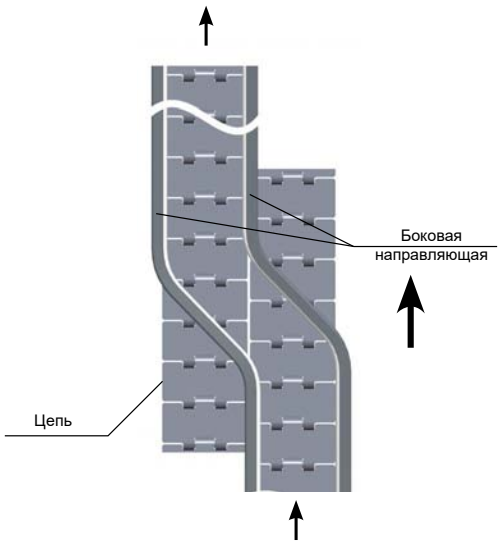


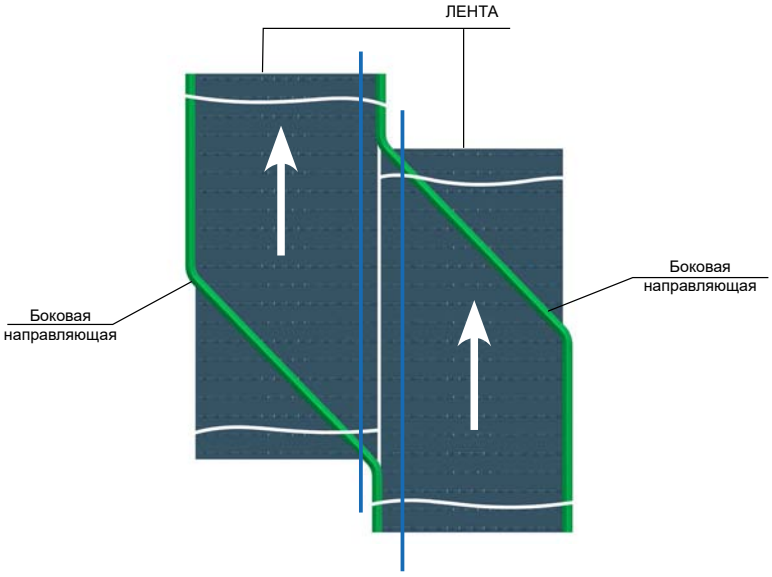
②



Передача при использовании лент. См. по номеру: 72166a

НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫМ ВИДОМ ПЕРЕДАЧИ ЯВЛЯЕТСЯ БОКОВАЯ ПЕРЕДАЧА.

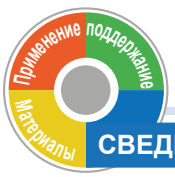




В этом случае изделия выталкиваются в сторону на соседний конвейер посредством направляющей рейки.

Таким образом, на цепь или ленту действует сила, перпендикулярная направлению хода. Поэтому во избежание перемещения в сторону цепь или ленту необходимо направлять в треке.

При использовании цепей для этого можно использовать сторону с отверстиями для штырей. При использовании лент для этого можно использовать позиционеры 72170a или направляющие с бортиками.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72163a БОКОВАЯ ПЕРЕДАЧА

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



◀ Назад Вперед ▶

БЕЗОПАСНАЯ ПЕРЕДАЧА

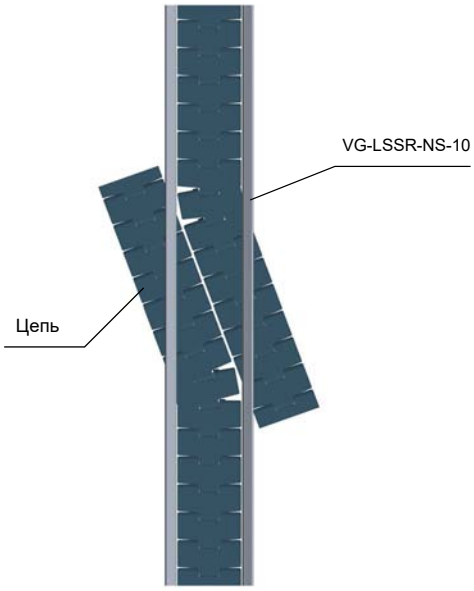
При такой передаче гарантируется безопасное и плавное перемещение неустойчивых изделий. Изделие продолжает перемещаться прямо по исходной траектории и его не нужно сдвигать по ширине конвейера. Для такой конфигурации необходимо использовать поворотные цепи или ленты.

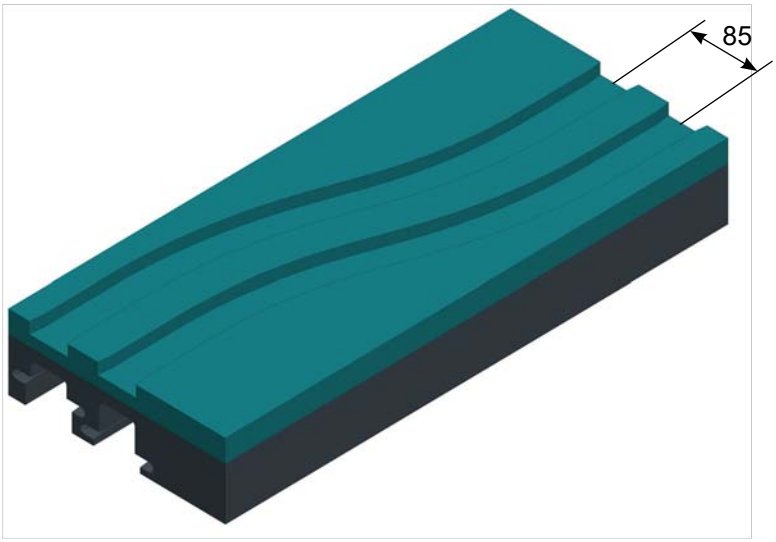
Подходит для изделий сложной квадратной или овальной формы. При таком способе перемещения давление на изделия снижается.

Еще одним преимуществом является то, что изделия не застревают в месте перехода.

Передача при использовании лент.
См. по номеру:
72166a







Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72164a ПЕРЕДАЧА ПОД УГЛОМ 90°

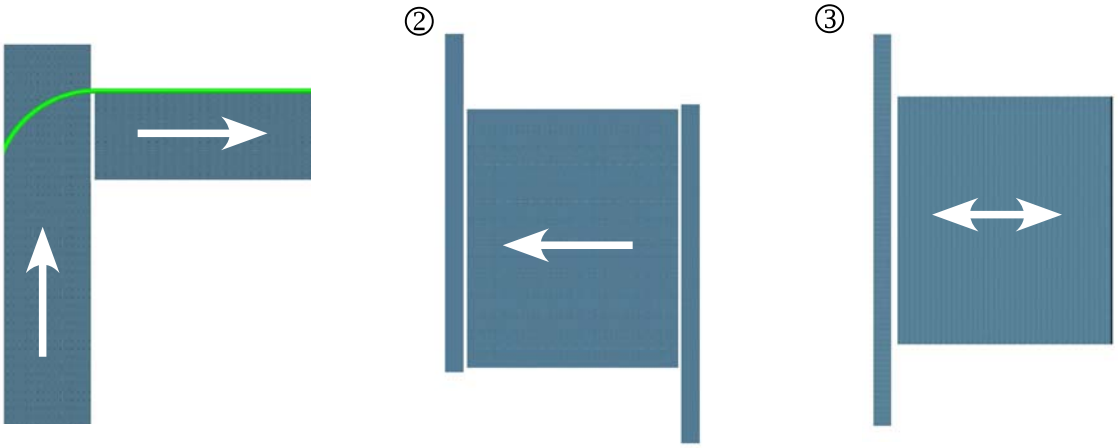
ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Чтобы выполнить поворот на 90° в конфигурации, не располагающей большим количеством свободного пространства, можно воспользоваться **ПРЯМОУГОЛЬНОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ** (рис. 1 и 2). ПРЯМОУГОЛЬНУЮ ПЕРЕДАЧУ также можно использовать на накопительных столах, стоящих вне линии (рис. 3).

◀ Назад Вперед ▶

ПЕРЕДАЧА ПОД УГЛОМ 90°

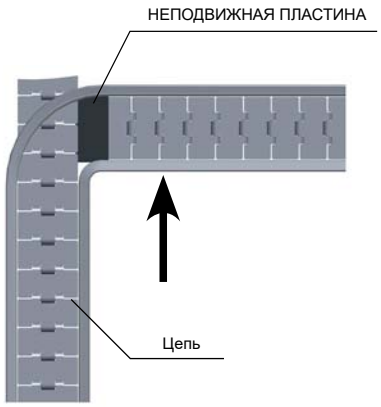
① ② ③



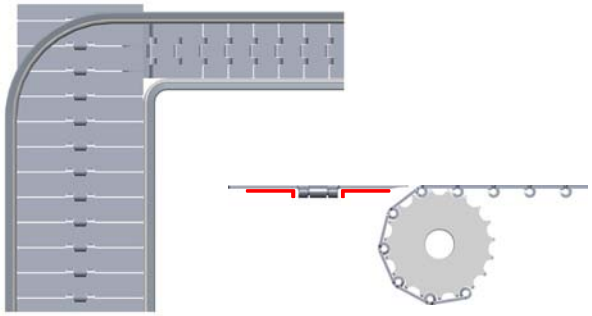
Передача при использовании лент. См. по номеру: 72166a

Такую передачу можно осуществить с помощью неподвижной пластины (рис. 4) или активного передающего крыла (рис. 5).

④



⑤

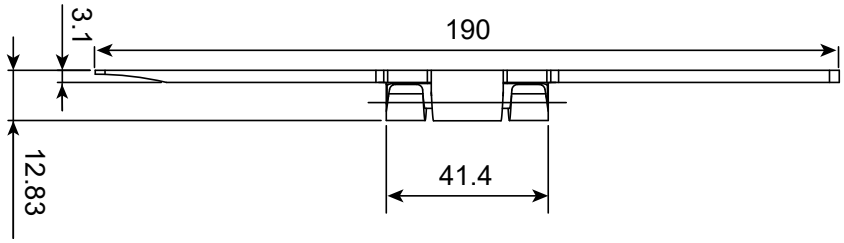


С помощью активного передающего крыла System Plast можно избежать использования неподвижной пластины и предотвратить застревание изделия или его потери в месте передачи под углом 90°. (Рисунок 5)

Цепь из нержавеющей стали с передающим крылом, как с левым, так правым, доступна только в версии K750.

Левое передающее крыло: SSE815-K750HB-TL, ширина 190,5 mm (7,5 дюйма).

Правое передающее крыло: SSE815-K750HB-TR, ширина 190,5 mm (7,5 дюйма).



Дополнительную информацию о ленте с активным передающим крыло См. в разделе 72166a 72168a

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

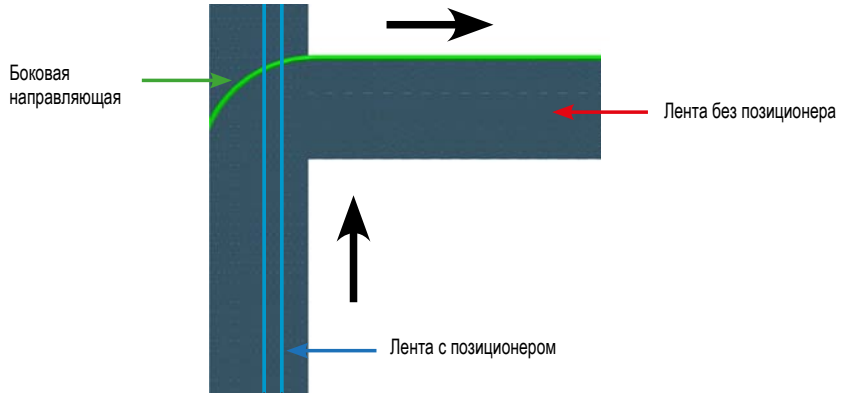
72166a ПЕРЕДАЧА ПОД УГЛОМ 90° С ЛЕНТАМИ

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



◀ Назад Вперед ▶

Чтобы выполнить поворот на 90˚ в компактной компоновке, можно использовать ПРЯМОУГОЛЬНУЮ ПЕРЕДАЧУ. Например, позади установки для пастеризации или машины для мойки бутылок, где с траектории необходимо удалять крупные куски стекла.



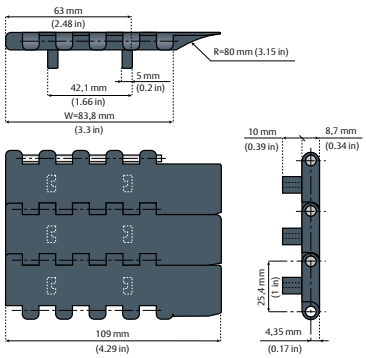
Лента с передающим крылом. См. на странице с описанием изделия: 30045a

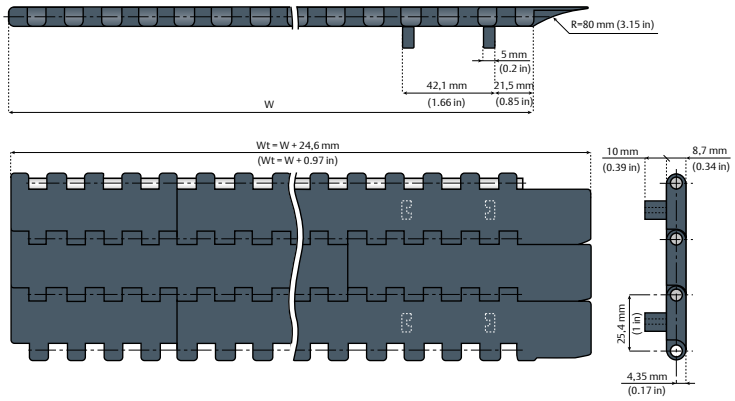
Передача. См. по номеру: 72162a

Передачу можно осуществить с помощью неподвижной пластины. Однако за счет использования активного передающего крыла System Plast конвейерная линия может быть выполнена с возможностью самоочистки и с более низким давлением на траектории.

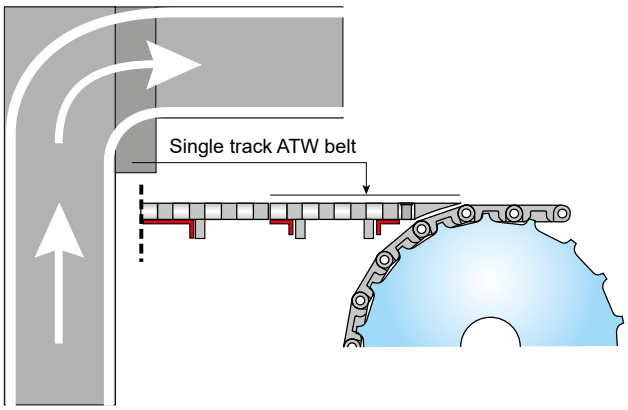
Активные передающие крылья (ATW) доступны в нескольких версиях.

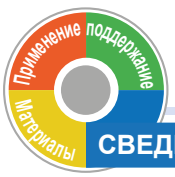
ВЕРСИЯ С ОДНИМ ТРЕКОМ ИЛИ СОЕДИНЕННЫЕ С ЛЕНТОЙ ПО ВСЕЙ ШИРИНЕ





Крылья с одним треком необходимо располагать на передающем участке (только последняя часть конвейера), а привод следует осуществлять от того же двигателя, что и от питающего конвейера.





СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

72168a АКТИВНОЕ ПЕРЕДАЮЩЕЕ КРЫЛО

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



◀ Назад Вперед ▶

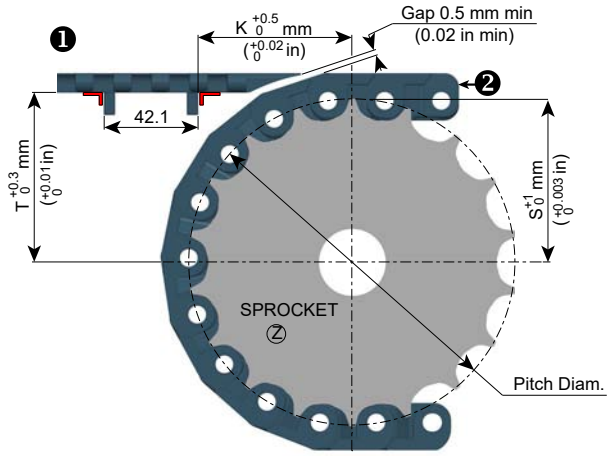
АКТИВНОЕ ПЕРЕДАЮЩЕЕ КРЫЛО С ДВУМЯ ПОЗИЦИОНЕРАМИ

Ниже описано, как необходимо располагать активное передающее крыло относительно подающего и отводящего конвейера.

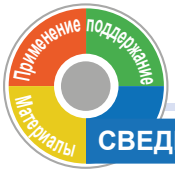
Это система встроенные конических перегородок, расположенных на краях ленты, которая обеспечивает плавную передачу под углом 90° без использования неподвижных пластин и обеспечивает возможность самоочистки линии.

Активная передающая система оснащена позиционером, который обеспечивает оптимальное перемещение ленты под углом 90°.

Для обеспечения надлежащей передачи рекомендуется выполнять возвратный вал с возможностью регулировки по оси X и Y. Альтернативно ленту с передающим крылом можно установить на регулируемый стол, чтобы гарантировать точную настройку.



ЛЕНТЫ С ПЕРЕДАЮЩИМ КРЫЛОМ (ПОЗ. №1)	ЛЕНТЫ (ПОЗ. №2)	ЗВЕЗДЫ КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ Z.	РАЗМЕРЫ					
			мм			дюймы		
			K	S	T	K	S	T
2120 FT-PT	2120 FT	16 20 24 28	55,2 56,4 57,5 59,5	28,2 36,3 44,3 52,4	28,2 36,3 44,3 52,4	2,17 2,22 2,26 2,34	1,11 1,43 1,74 2,06	1,11 1,43 1,74 2,06
2190 FT-PT-K480T	2120 FT	16 20 24 28	85,8 87,6 87,7 90,8	28,2 36,3 44,3 52,4	28,2 36,3 44,3 52,4	3,38 3,45 3,45 3,57	1,11 1,43 1,74 2,06	1,11 1,43 1,74 2,06
2190 FT-PT-K480T	2190 FT	17 21 24 25	89,6 90,8 91,7 92,0	46 58,6 67,1 70,1	46 58,6 67,1 70,1	3,53 3,57 3,61 3,62	1,81 2,31 2,64 2,76	1,81 2,31 2,64 2,76
2190 FT-PT-K510T	2120 FT	16 20 24 28	90,5 92,3 92,4 93,6	28,2 36,3 44,3 52,4	28,2 36,3 44,3 52,4	3,56 3,63 3,64 3,69	1,11 1,43 1,74 2,06	1,11 1,43 1,74 2,06
2190 FT-PT-K510T	2190 FT	17 21 24 25	94,3 95,5 96,4 96,7	46 58,6 67,1 70,1	46 58,6 67,1 70,1	3,71 3,76 3,80 3,81	1,81 2,31 2,64 2,76	1,81 2,31 2,64 2,76
2250 FT-PT	2120 FT	16 20 24 28	55,5 56,6 57,6 60,1	28,2 36,3 44,3 52,4	28,2 36,3 44,3 52,4	2,19 2,23 2,27 2,37	1,11 1,43 1,74 2,06	1,11 1,43 1,74 2,06
2250 FT-PT	2250 FT ИЛИ 2250 FG	12 16 18 20	58,6 60,7 61,6 62,4	44,7 60,7 68,8 76,8	44,7 60,7 68,8 76,8	2,31 2,40 2,43 2,46	1,76 2,39 2,71 3,02	1,76 2,39 2,71 3,02
2250 FT-PT	2190 FT ИЛИ 2190 FG	17 21 24 25	69 85,8 97,1 101,1	46 58,6 67,1 70,1	46 58,6 67,1 70,1	2,72 3,38 3,82 3,98	1,81 2,31 2,64 2,76	1,81 2,31 2,64 2,76
2251 FT-PT	2251 FT ИЛИ 2252 FT	16 18 20 21	79,5 80,2 80,5 81,4	58,7 66,7 74,8 78,9	58,7 66,7 74,8 78,9	3,13 3,16 3,17 3,20	2,31 2,63 2,95 3,11	2,31 2,63 2,95 3,11
2251 FT-PT	2251 FT ИЛИ 2252 FT	16 18 20 21	104,9 105,6 105,9 106,8	58,7 66,7 74,8 78,9	58,7 66,7 74,8 78,9	4,13 4,16 4,17 4,20	2,31 2,63 2,95 3,11	2,31 2,63 2,95 3,11



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

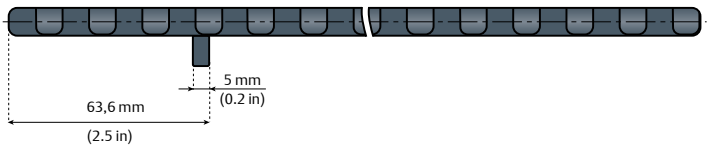
Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72170a ВАРИАНТЫ ПОЗИЦИОНЕРОВ

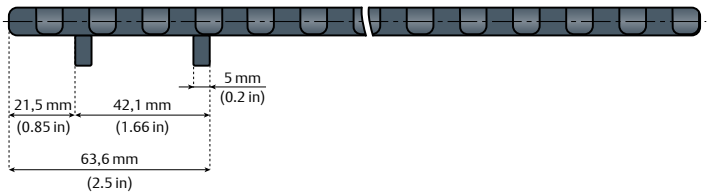
ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



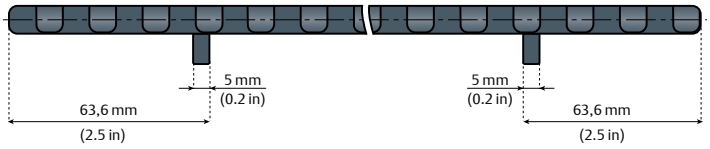
◀ Назад



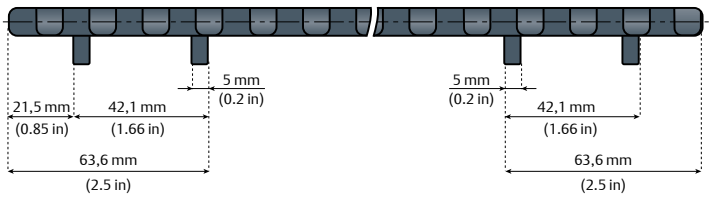
ПРИМЕР 2250FT-P-M0340



ПРИМЕР 2250FT-PT-M0425



ПРИМЕР 2250FT-P2-0170



ПРИМЕР 2250FT-PT2-M0510

Ленты с позиционерами. См. на странице с описанием изделия:

30060a

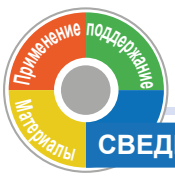
Тепловое расширение. См. по номеру:

73526a

Синей линией на принципиальной схеме на странице 72166a и 72162a показано, что позиционеры в таких случаях должны располагаться на стороне передачи. Положение ленты (и следовательно зазора между двумя лентами) в месте передачи должно быть фиксированным. Возможное тепловое расширение ленты будет поглощаться на противоположной стороне ленты.

Конфигурация PT2, как правило, не используется, особенно для лент большей ширины, где тепловое расширение может привести к заклиниванию ленты в направляющих во время расширения ленты.

Конфигурацию P2 следует применять только тогда, когда направляющие проходят на внутренней стороне позиционирующих зацепов и чтобы компенсировать тепловое расширение.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

721722a ПЕРЕДАЧА «ОТ ГОЛОВЫ К ХВОСТУ» С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СТОЛОВ С РОЛИКАМИ

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



Вперед ▶

Для перемещения в узком зазоре можно использовать передачу «от головы к хвосту»:





Зазор между звездой и ведомым роликом можно закрыть неподвижной пластиной. В зависимости от размера изделия и длины неподвижной пластины может понадобиться, чтобы другие изделия толкали первые изделия через неподвижную пластину, оставляя застрявшие изделия на пластине в конце пути изделий.

Чтобы сократить длину неподвижной пластины, можно выбрать звезду или ведомый ролик меньшего диаметра. Однако в общем рекомендуется использовать звезды и ведомые ролики среднего размера, поскольку они создают меньшее воздействие по дуге и у них большее количество зубьев. Другой вариант предполагает использование ленты со статичным валом межу участками конвейерной линии. Дополнительную информацию об эксплуатации статичного вала См. в разделе 30045a .

Как вариант, для снижения давления, необходимого для перемещения изделия через участок передачи, можно использовать роликовые переходы. Динамические передающие ролики не подходят для транспортировки малогабаритных изделий, поскольку такие изделия отличаются низкой устойчивостью.

Информация о передающей пластине. См. на странице с описанием изделия: 52670a

Роликовые передающие пластины, цепи: 72173a

Роликовые передающие пластины, для лент: 72179a



Компания System Plast разработала три типа роликовых модулей:



Пластиковые модули с несколькими роликами



Пластиковый модуль с одним роликом

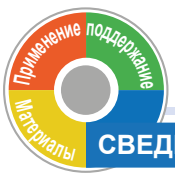


Пластиковый роликовый модуль с шариковым подшипником

Эти столы выполнены с 2, 3 и 5 роликами.

Столы могут быть расположены рядом друг с другом, тем самым обеспечивая большую рабочую ширину для использования с модульными лентами [например, ширина 152,4 mm (6 дюймов) рядом с шириной 228,6 mm (9 дюймов), чтобы создать передающее крыло шириной 381 mm (15 дюймов)].

Примечание. Передающие пластины шириной K330 и K450 нельзя использовать в сочетании с узлами шириной K600 и K900, поскольку у них разная высота.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72179a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

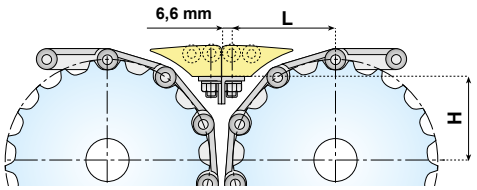
Smart Guide

72173a РОЛИКОВЫЕ ПЕРЕДАЮЩИЕ ПЛАСТИНЫ K330 И K450 ДЛЯ ЦЕПЕЙ

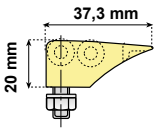
ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

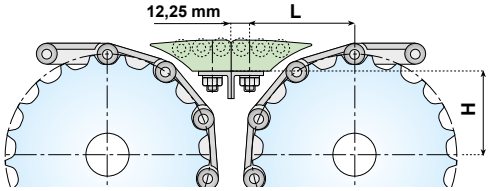


◀ Назад Вперед ▶

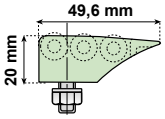


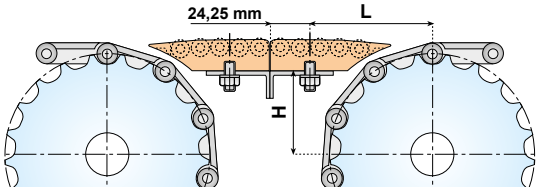
2 РЯДА РОЛИКОВ



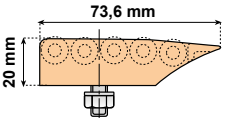


3 РЯДА РОЛИКОВ

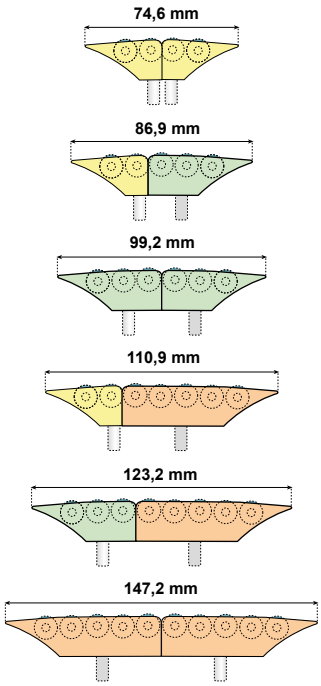




5 РЯДОВ РОЛИКОВ



СОЧЕТАНИЯ ПЕРЕДАЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА «ОТ ГОЛОВЫ К ХВОСТУ» И ДВУХ МОДУЛЕЙ



Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами: 72172a

Цепи K600 и K900 в метрической системе: 72175a

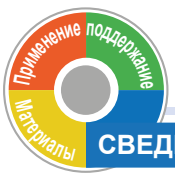
Ленты K300 и K450 в метрической системе: 72179a

Ленты K600 и K900 в метрической системе: 72181a

Размер в mm МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ															
	Z = 17				Z = 19				Z = 21			Z = 23			Z = 25		
ТИПЫ ЦЕПЕЙ	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)
812-815-881-8157-8810-800-802-805-812L- 815L-881M-881MO- 881TAB -8810TAB- 8857M-8857TAB-L881MO	39,6	67,2	79,2	104	45,5	70,1	81,6	105,4	51,5	84	106,8	57,5	86,4	108,2	63,5	88,8	109,6
805VG-815TABVG-815VG-881TABVG-881VG-8157VG-8157TABVG-8857MVG	42,6	68,3	80	103,6	48,5	71,3	82,3	104,9	54,5	84,7	106,3	60,5	87,1	107,6	66,5	89,5	108,9
814VG	42,1	67,9	79,7	103,6	48	70,9	82,1	104,9	54	84,5	106,1	60	86,9	107,3	66	89,3	108,5
831 - 820 - 820P	40,2	67,2	78,9	103	46,1	70,2	81,3	104,4	52,1	83,7	105,8	58,1	86,1	107,1	64,1	88,5	108,5
821	41	67,9	79,2	103,1	46,9	70,8	81,6	104,4	52,9	84	105,7	58,9	86,3	107	64,9	88,7	108,4
831VG	44	68,9	79,9	103,7	49,9	-	82,4	105	55,9	84,8	106,4	61,9	87,2	107,7	67,9	-	109,1
LBP831	54,7	-	82,9	106,6	60,6	-	85,6	108,1	66,6	-	109,6	72,6	-	111,1	78,6	-	112,7
LBP821	55,5	-	84,1	107,4	61,4	-	86,8	108,9	67,4	-	110,3	73,4	-	111,8	79,4	-	113,3
SK38	38,7	66,3	78,4	102,3	44,6	69,2	80,8	103,7	50,6	83,1	105	56,6	85,5	106,3	62,6	87,9	107,7

Размер в mm МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ															
	Z = 9				Z = 10				Z = 11			Z = 12				
ТИПЫ ЦЕПЕЙ	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)		
828-879-880-879J-879TAB-880TAB-879M-880M	43	68,6	79,6	103,7	49	71,7	81,8	105,1	55	83,9	106,4	61	86,1	107,7		
878TAB	43,4	68,7	79,8	103,4	49,4	-	82	104,9	55,4	84,2	106,5	61,4	86,4	108		
879TABVG - 879MVG	46	70,1	80,7	104,6	52	-	83,2	105,9	58	85,6	107,3	64	88,1	108,7		
878TABVG	46,4	70,7	80,3	104,4	52,4	-	82,9	105,6	58,4	85,4	106,8	64,4	87,9	108		
LBP878TAB - LBP879M	58,4	-	85,1	107,3	64,4	-	87,7	108,5	70,4	-	109,7	76,4	-	110,8		
8257-882BEVEL-882TAB-882M	45,6	70,2	80,1	104	51,5	-	82,6	105,4	57,6	85,1	106,7	63,5	87,6	108		
8257VG - 882TABVG - 882MVG	48,6	71,7	80,7	104,9	54,5	-	83,4	106,3	60,6	86,1	107,7	66,5	-	109,1		
LBP8257 - LBP882TAB - LBP882M	60,1	-	85,6	107,8	66	-	-	108,8	72,1	-	109,9	78	-	111		

Примечание. Если размер L (L2, L3, L5) не задан, переходный стол с роликами для такой комбинации типов цепи и звезды использовать нельзя.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

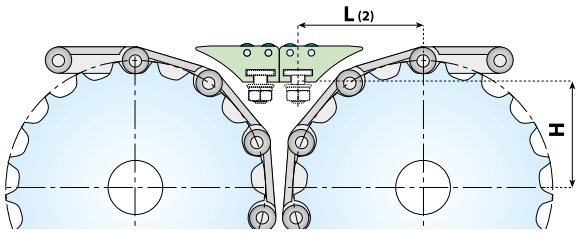
◀ Назад Вперед ▶

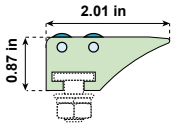
72179a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

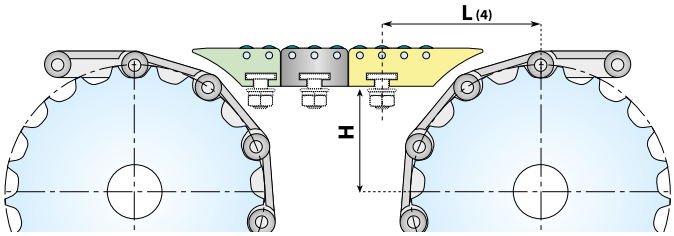
72175a РОЛИКОВЫЕ ПЕРЕДАЮЩИЕ ПЛАСТИНЫ K600 И K900 ДЛЯ ЦЕПЕЙ

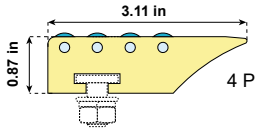
ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ





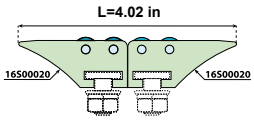
2 РЯДА РОЛИКОВ

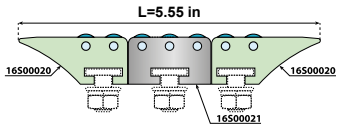


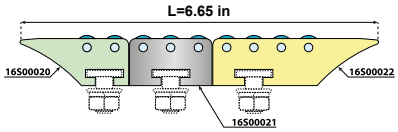


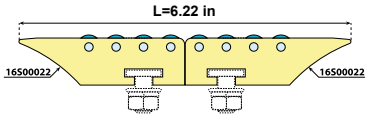
4 РЯДА РОЛИКОВ

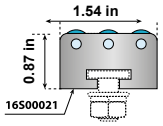
СОЧЕТАНИЯ ПЕРЕДАЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА «ОТ ГОЛОВЫ К ХВОСТУ» И ДВУХ МОДУЛЕЙ











Используя центральный стол переходной участок можно удлинить на 39,116 mm (1,54 дюйма) до достижения требуемой длины передачи.



◀ Назад Вперед ▶

Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами: 72172a

Цепи K330 и K450 в метрической системе: 72173a

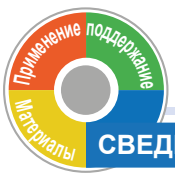
Ленты K300 и K450 в метрической системе: 72179a

Ленты K600 и K900 в метрической системе: 72181a

Размер в mm МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ														
	Z = 17			Z = 19			Z = 21			Z = 23			Z = 25		
ТИПЫ ЦЕПЕЙ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)
812-815-881-8157-8810-800-802-805-812L-815L-881M-881MO-881TAB-8810TAB-8857M-8857TAB-L881MO	37,1	80,9	109,4	43	83,8	110,8	49	86,7	112,2	55	89,5	113,6	61	92,4	115
805VG-815TABVG-815VG-881TABVG-881VG-8157VG-8157TABVG-8857MVG	40,1	82	109	46	85	110,3	52	87,9	111,7	58	90,8	113	64	93,7	114,3
814VG	39,6	81,6	109	45,5	84,6	110,3	51,5	87,6	111,5	57,5	90,6	112,7	63,5	93,6	113,9
831 - 820 - 820P	37,7	80,9	108,4	43,6	83,9	109,8	49,6	86,8	111,2	55,6	89,7	112,5	61,6	92,7	113,9
821	38,5	81,6	108,5	44,4	84,5	109,8	50,4	87,3	111,1	56,4	90,2	112,4	62,4	93	133,8
831VG	41,5	82,6	109,1	47,4	85,4	110,4	53,4	88,3	111,8	59,4	91,2	113,1	65,4	94,1	114,5
LBP831	52,2	88,3	112	58,1	91	113,5	64,1	93,6	115	70,1	96,3	116,5	76,1	-	118,1
LBP821	53	88,8	112,8	58,9	91,6	114,3	64,9	94,5	115,7	70,9	97,3	117,2	76,9	-	118,7
SK38	36,2	80	107,7	42,1	82,9	109,1	48,1	85,9	110,4	54,1	88,8	111,7	60,1	91,8	113,1

Размер в mm МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ											
	Z = 9			Z = 10			Z = 11			Z = 12		
ТИПЫ ЦЕПЕЙ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)
828-879-880-879J-879TAB-880TAB-879M-880M	40,5	82,3	109,1	46,5	85,4	110,5	52,5	88,6	111,8	58,5	91,7	113,1
878TAB	40,9	82,4	108,8	46,9	85,4	110,3	52,9	88,5	111,9	58,9	91,5	113,4
879TABVG-879MVG	43,5	83,8	110	49,5	86,8	111,3	55,5	89,9	112,7	61,5	92,9	114,1
878TABVG	43,9	84,4	109,8	49,9	87,4	111	55,9	90,5	112,2	61,9	93,6	113,4
LBP878TAB - LBP879M	55,9	90,3	112,7	61,9	93	113,9	67,9	95,8	115,1	73,9	-	116,2
8257-882BEVEL-882TAB-882M	43,1	83,9	109,4	49	86,8	110,8	55,1	89,7	112,1	61	92,6	113,4
8257VG - 882TABVG - 882MVG	46,1	85,4	110,3	52	88,3	111,7	58,1	91,1	113,1	64	94	114,5
LBP8257 - LBP882TAB - LBP882M	57,6	90,5	113,2	63,5	93,3	114,2	69,6	96,1	115,3	75,5	-	116,4

Примечание. Если размер L (L2, L3, L5) не задан, переходный стол с роликами для такой комбинации типов цепи и звезды использовать нельзя.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72179a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

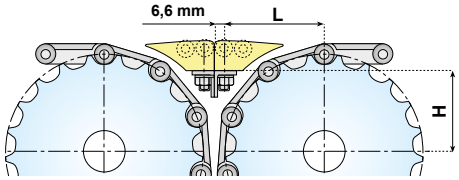
Smart Guide

72179a РОЛИКОВЫЕ ПЕРЕДАЮЩИЕ ПЛАСТИНЫ K330 И K450 ДЛЯ ЛЕНТ

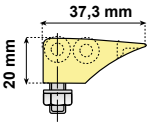
ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

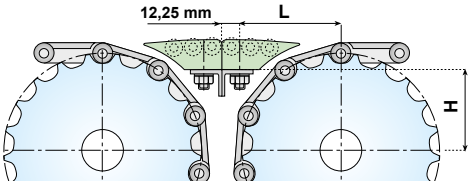


◀ Назад Вперед ▶

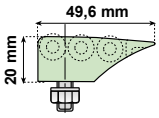


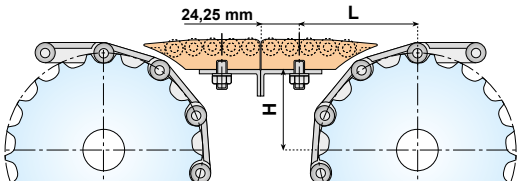
2 РЯДА РОЛИКОВ



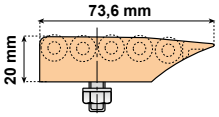


3 РЯДА РОЛИКОВ

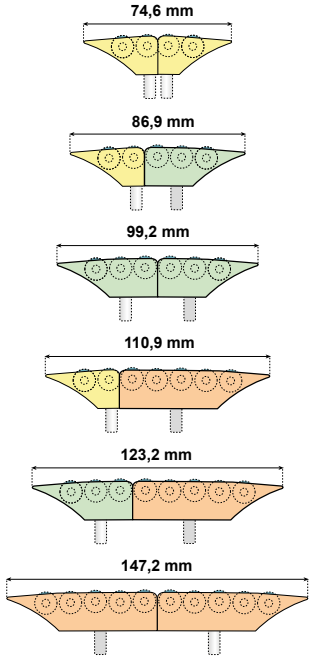




5 РЯДОВ РОЛИКОВ



СОЧЕТАНИЯ ПЕРЕДАЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА «ОТ ГОЛОВЫ К ХВОСТУ» И ДВУХ СТОЛОВ



Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами: 72172a

Ленты K600 и K900 в метрической системе: 72181a

Цепи K330 и K450 в метрической системе: 72173a

Цепи K600 и K900 в метрической системе: 72175a

Размер в мм МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ																			
	Z = 14				Z = 16				Z = 20			Z = 24				Z = 28				
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	
2120FT-FG-2120M-2121FT	13,4	59,1	71	94,9	17,4	60,7	72,3	95,9	25,5	63,9	75	33,5	67,1	77,7	98	41,6	70,4	80,4	100,1	
GB2120-VG2120	14,9	59,5	71,5	95,5	18,9	61,1	72,8	96,5	27	64,4	75,5	35	67,6	78,2	98,6	43,1	70,8	80,9	100,7	
LBP2120	15,4	59,9	71,8	95,8	19,4	61,6	73,1	96,8	27,5	64,8	75,8	35,5	68	78,4	98,8	43,6	71,2	81,1	100,9	
	Z = 36			Z = 38			Z = 40													
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)											
2120FT-FG-2120M-2121FT	57,8	85,7	106,4	61,8	87,1	107,5	65,8	88,4	108,5											
GB2120-VG2120	59,3	86,2	107	63,3	87,6	108,1	67,3	-	109,1											
LBP2120	59,8	86,4	107	63,8	87,8	108	67,8	-	109											

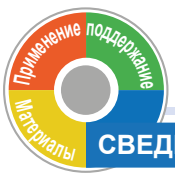
	Z = 17				Z = 21				Z = 24			Z = 25		
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)
2190FT-2190FG	35,2	65,5	77,5	101,5	47,9	71,2	81,4	104,3	56,3	84,3	106,5	59,4	85,2	107,2

	Z = 12				Z = 13				Z = 14				Z = 15				Z = 16			
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(2)	L(3)	L(5)
2250FT-2250FG	31	64,7	76,5	100,2	34,8	66,5	77,9	101,2	38,8	68,2	79,3	102,2	42,8	70	80,7	103,1	46,8	71,7	82,1	104,1
VG2250	33,5	65,3	77,2	101,2	37,3	67,1	78,7	102,1	41,3	68,9	80,1	103,1	45,3	70,7	81,6	104	49,3	72,5	83	105
2251FT-2252FT-2252PT	35	65,3	77,4	101,6	38,8	67,1	78,9	102,5	42,8	69	80,4	103,4	46,8	70,9	81,9	104,3	50,8	-	83,4	105,2
VG2251	37,5	66	78,3	102	41,3	67,9	79,8	103	45,3	69,9	81,3	104	49,3	71,8	82,8	104,9	53,3	-	84,3	105,9
LBP2251	49,5	-	81,2	105,2	53,3	-	83	106,2	57,3	-	84,7	107,2	61,3	-	86,5	108,2	65,3	-	88,2	109,2
	Z = 18			Z = 20			Z = 21													
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(5)												
2250FT-2250FG	54,8	84,9	106	62,9	87,7	107,9	66,9	108,9												
VG2250	57,3	85,9	106,9	65,4	88,8	108,8	69,4	109,7												
2251FT-2252FT-2252PT	58,8	86,4	107	66,9	-	108,8	70,9	109,7												
VG2251	61,3	87,3	107,8	69,4	-	109,7	73,4	110,7												
LBP2251	73,3	-	111,12	81,4	-	113,3	85,4	114,3												

	Z = 10				Z = 13			Z = 15			Z = 16		
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)
2351-2451-2551-2651	35,8	65,3	77,7	101,8	50,8	83,9	105,7	60,4	88	108,3	67,2	90	109,6

	Z = 16			Z = 18			Z = 19	
ТИПЫ ЦЕПЕЙ - ЛЕНТ	H	L(3)	L(5)	H	L(3)	L(5)	H	L(5)
2250M-2250TAB-2260M	58	85,1	107,8	65,9	88,8	109,3	70,7	110,1
2251M-2251TAB	-	87	108,1	70,3	-	109,9	75,1	110,8

Примечание. Если размер L (L2, L3, L5) не задан, переходный стол с роликами для такой комбинации типов ленты и звезды использовать нельзя.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

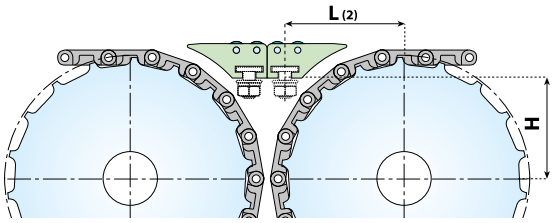
◀ Назад Вперед ▶

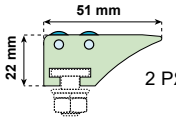
72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

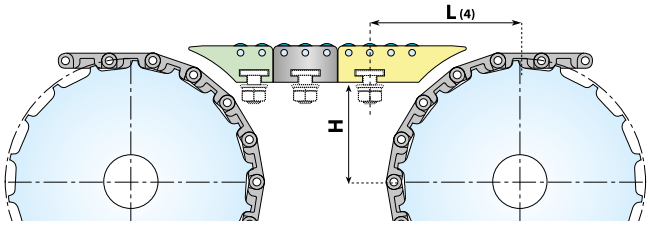
72181a РОЛИКОВЫЕ ПЕРЕДАЮЩИЕ ПЛАСТИНЫ K600 И K900 ДЛЯ ЛЕНТ

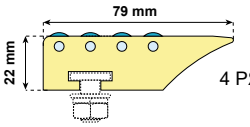
ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



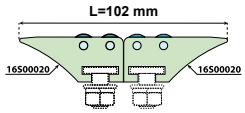


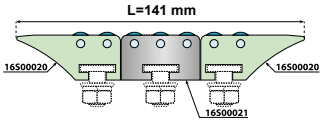
2 РЯДА РОЛИКОВ

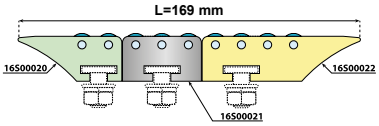


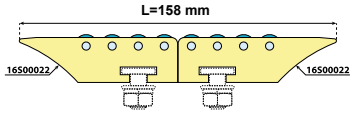


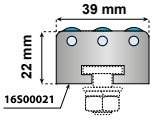
4 РЯДА РОЛИКОВ











Используя центральный стол переходной участок можно удлинить на 39 mm до достижения требуемой длины передачи.



◀ Назад

Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами: **72172a**

Ленты K300 и K450 в метрической системе: **72179a**

Цепи K330 и K450 в метрической системе: **72173a**

Цепи K600 и K900 в метрической системе: **72175a**

Размер в мм МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ																	
	Z = 14			Z = 16			Z = 20			Z = 24			Z = 28			Z = 36		
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)
2120FT-FG-2120M-2121FT	10,9	72,8	100,3	14,9	74,4	101,3	23	77,6	103,4	31	80,8	105,5	39,1	84,1	107,6	55,3	90,5	111,8
GB2120-VG2120	12,4	73,2	100,9	16,4	74,8	101,9	24,5	78,1	104	32,5	81,3	106,1	40,6	84,5	108,2	56,8	91	112,4
LBP2120	12,9	73,6	101,2	16,9	75,3	102,2	25	78,5	104,2	33	81,7	106,3	41,1	84,9	108,3	57,3	91,4	112,4
	Z = 38			Z = 40														
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)												
2120FT-FG-2120M-2121FT	59,3	92,1	112,9	63,3	93,7	113,9												
GB2120-VG2120	60,8	92,6	113,5	64,8	94,3	114,5												
LBP2120	61,3	93	113,4	65,3	94,6	114,4												

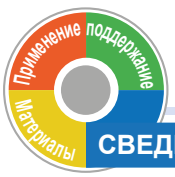
	Z = 17			Z = 21			Z = 24			Z = 25		
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)
2190FT-2190FG	32,7	79,2	106,9	45,4	84,9	109,7	53,8	89,3	111,9	56,9	90,7	112,6

	Z = 12			Z = 13			Z = 14			Z = 15			Z = 16			Z = 18		
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)
2250FT-2250FG	28,5	78,4	105,6	32,3	80,2	106,6	36,3	81,9	107,6	40,3	83,7	108,5	44,3	85,4	109,5	52,3	89	111,4
VG2250	31	79	106,6	34,8	80,8	107,5	38,8	82,6	108,5	42,8	84,4	109,4	46,8	86,2	110,4	54,8	89,8	112,3
2251FT-2252FT-2252PT	32,5	79	107	36,3	80,8	107,9	40,3	82,7	108,8	44,3	84,6	109,7	48,3	86,5	110,6	56,3	90,2	112,4
VG2251	35	79,7	107,4	38,8	81,6	108,4	42,8	83,6	109,4	46,8	85,5	110,3	50,8	87,5	111,3	58,8	91,4	113,2
LBP2251	47	85,6	110,6	50,8	87,5	111,6	54,8	89,3	112,6	58,8	91,1	113,6	62,8	93	114,6	70,8	96,6	116,6
	Z = 20			Z = 21														
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)												
2250FT-2250FG	60,4	92,5	113,3	64,4	94,3	114,3												
VG2250	62,9	93,5	114,2	66,9	95,3	115,1												
2251FT-2252FT-2252PT	64,4	94	114,2	68,4	95,9	115,1												
VG2251	66,9	95,3	115,1	70,9	97,3	116,1												
LBP2251	78,9	-	118,7	82,9	-	119,7												

	Z = 10			Z = 13			Z = 15			Z = 16		
ТИПЫ ЛЕНТ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)
2351-2451-2551-2651	33,3	79	107,2	48,3	86,7	111,1	57,9	91,9	113,7	64,7	94,5	115

	Z = 16			Z = 18			Z = 19		
ТИПЫ ЦЕПЕЙ - ЛЕНТ	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)	H	L(2)	L(4)
2250M-2250TAB-2260M	55,5	89,9	113,2	63,4	93,8	114,7	68,2	95,7	115,5
2251M-2251TAB	59,9	92,1	113,5	67,8	95,9	115,3	72,6	97,8	116,2

Примечание. Если размер L (L2, L3, L5) не задан, переходный стол с роликами для такой комбинации типов ленты и звезды использовать нельзя.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72184a Передающий статичный вал (только в серии 2120)
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72184a ПЕРЕДАЮЩИЙ СТАТИЧНЫЙ ВАЛ

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

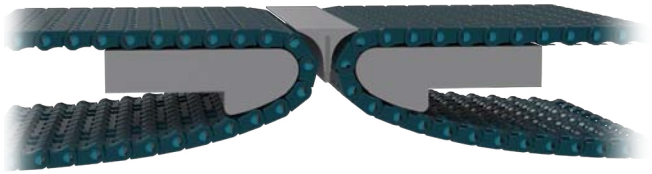


Вперед ▶

В конфигурации с передачей «от головы к хвосту» на неподвижных пластинах могут застревать изделия. Переходные столы с роликами позволяют снизить трение на передающем участке между конвейерами, однако это может быть недопустимо для транспортировки небольших и неустойчивых изделий, а также это не предотвращает застревание контейнеров, если зазор превышает диаметр или длину изделий. Предпочтительно использовать передающий статичный вал, при котором допускается очень маленький зазор и изделия застревают редко или вовсе не застревают.



Статичный вал позволяет создать очень короткую передачу



Информация о статичном вале.
См. на странице с описанием изделия:
30175a

Информация о статичном вале 2080.
См. на странице с описанием изделия:
30029a

Лента серии 2120/2121 с шагом 12,7 mm (½ дюйма) и вогнутым нижним модулем хорошо подходит для передачи с помощью статичного вала. Небольшой шаг и вогнутая нижняя часть позволяют максимально снизить эффект излома, обеспечивая плавный переход.

Ни статичный вал, ни ролики использовать нельзя.

Чтобы соответствовать вогнутой нижней части модулей, диаметр должен составлять 19 mm (0,75 дюйма).

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72120a Положение звезд для лент
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72195a Направляющие: Ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

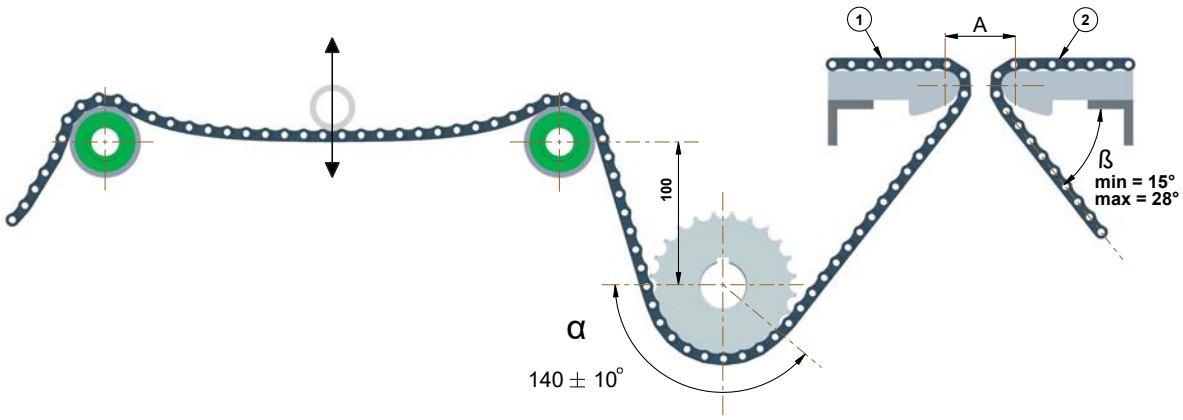
Smart Guide

72185a ПЕРЕДАЮЩИЙ СТАТИЧНЫЙ ВАЛ

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

◀ Назад Вперед ▶

Рекомендованная конструкция привода в случае использования статичного вала.



Информация о статичном вале.
См. на странице с описанием изделия:
30175a

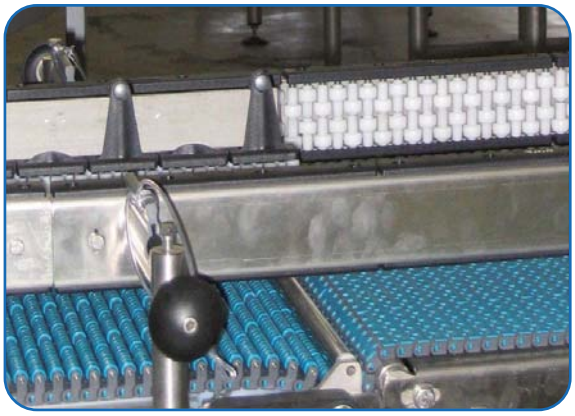
Информация о статичном вале 2080.
См. на странице с описанием изделия:
30029a

Размер A для разных типов ленты серии 2120.

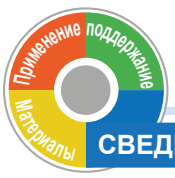
ТИП ①	ТОЛЩИНА	ТИП ②	ТОЛЩИНА	A
mm				
FT / FG	8,7	FT / FG	8,7	40
FT / FG	8,7	VG	10,7	42
FT / FG	8,7	LBP	21,5	53
VG	10,7	VG	10,7	44
VG	10,7	LBP	21,5	55
LBP	21,5	LBP	21,5	65

ТИП ①	ТОЛЩИНА	ТИП ②	ТОЛЩИНА	A
дюймы				
FT / FG	0,34	FT / FG	0,34	1,58
FT / FG	0,34	VG	0,42	1,65
FT / FG	0,34	LBP	0,85	2,09
VG	0,42	VG	0,42	1,73
VG	0,42	LBP	0,85	2,17
LBP	0,85	LBP	0,85	2,56

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ.







СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72120a Положение звезд для лент
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72190a БЕСШУМНЫЙ СТАТИЧНЫЙ ВАЛ СЕРИИ 2120

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

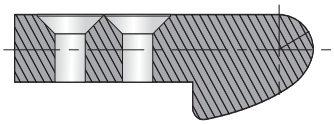


◀ Назад

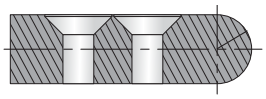
Из-за эффекта излома, действующего по небольшому радиусу, часто может возникать дребезжащий шум на стороне ведомого ролика передающего статичного вала.

Компания System Plast разработала специальный статичный вал, который существенно снижает производимый шум.

БЕСШУМНЫЙ СТАТИЧНЫЙ ВАЛ



СТАНДАРТНЫЙ СТАТИЧНЫЙ ВАЛ



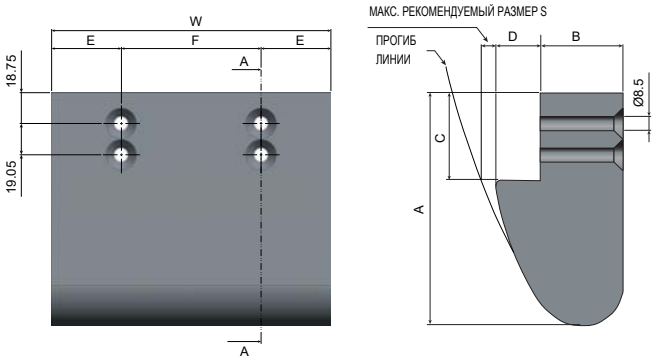
Информация о статичном вале.
См. на странице с описанием изделия:
30175a

Инновационный бесшумный статичный вал обладает рядом перечисленных ниже преимуществ.

1. Уровень шума ниже на 5 дБ по сравнению со стандартной конструкцией статичного вала и конструкцией роликового модуля (измерено на расстоянии 1 m при скорости конвейера 50 m/мин - 160 футов/мин).

2. Выполнен из материала Nolu-S для плавного перемещения на высокой скорости.

Информация о статичном вале 2080.
См. на странице с описанием изделия:
30029a



ПРИМЕЧАНИЕ. В случае использования слишком короткого винта для крепления статичного вала могут возникать небольшие деформации, описанные ниже.



Эту проблему можно без труда решить, воспользовавшись длинным винтом. Рекомендуется, чтобы длина винта превышала размер B.

Винты должны соответствовать стандарту UNI 5933 DIN 7991-A класс 10.9

СТАТИЧНЫЙ ВАЛ ДЛЯ (12,7 mm [0,5 ДЮЙМА]) ЛЕНТЫ СЕРИИ (2120/2121)

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	W	F	E	N	A	B	C	D	S
	mm	mm	mm	-	mm	mm	mm	mm	mm
SNB2120-NS-85H	85	0	42,5	2	87	19	53,3	10,5	5
SNB2120-NS-170H	170	85	42,5	4	87	19	53,3	10,5	5
SNB2120-NS-255H	255	0	42,5	6	87	19	53,3	10,5	5
SNB2120-NS-1200	1200	85	42,5	-	87	19	53,3	10,5	5

N - количество отверстий.

S - максимальный рекомендуемый зазор.

Для лент с позиционерами или лент Roller flow канавки могут быть выполнены в статичном вале.

click for video

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72120a Положение звезд для лент
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72195a Направляющие

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

721950a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЦЕПИ

КОНСТРУКЦИЯ



Вперед ▶

НАПРАВЛЯЮЩИХ:

Существует несколько способов создания опоры для цепи с помощью направляющих:

- параллельная опора: наиболее распространенный вариант; цепь с несколькими ветвями;
- полная опора: в случае тяжелой нагрузки и (или) высокого ударного воздействия на ленты;
- шевронная опора: ленты большей ширины, абразивные условия.

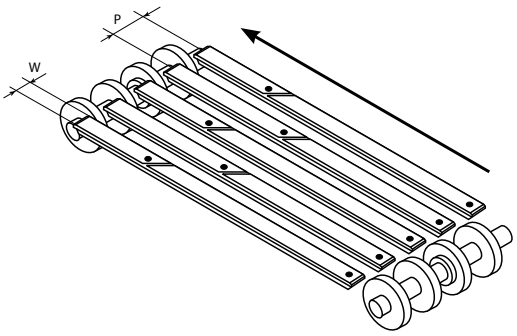
Помимо физической опоры цепи или ленты важно использовать направляющие, которые предназначены для обеспечения плавного перемещения цепи и ленты по поверхности с низким коэффициентом трения, высокой износостойкостью и ударной прочностью. Такие свойства обеспечиваются материалом направляющих.
Направляющие System Plast изготавливаются из UHMWPE, ANTISTATIC UHMWPE, деталей Nolu®-S и т. д.
Детали Nolu-S снижают коэффициент трения, эффект прерывистого скольжения, обеспечивают экономию энергии и антифрикционные свойства.
За счет использования в качестве опоры направляющих вместо стальной рамы обеспечивается легко заменяемая поверхность износа.
Спецификация материала направляющих предоставляется по запросу, поданному через отдел обслуживания клиентов.

Индекс направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50510a

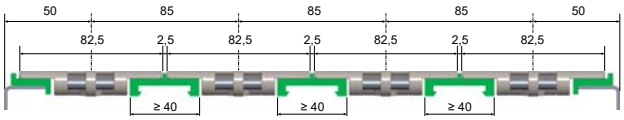
Коэффициент трения между цепью или лентой и направляющей. См. по номеру: 73578a

Выбор материала направляющих. См. по номеру: 72217a

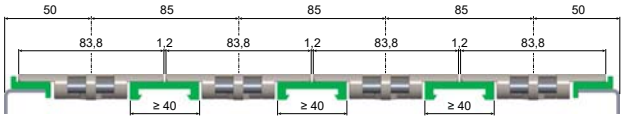
ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ОПОРА.



Ширина цепи K325



Ширина цепи K330

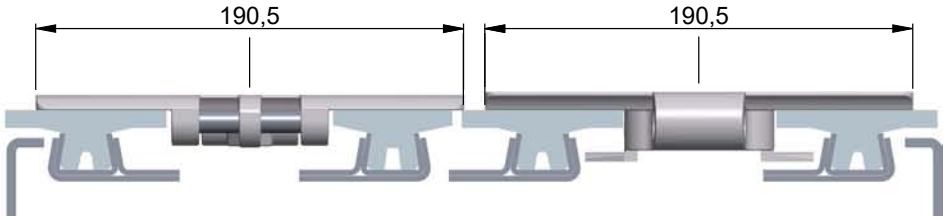


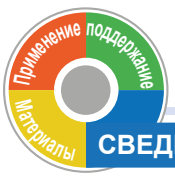
Рекомендованные размеры:

W - ширина направляющей ≥ 40 mm (1,6 дюйма).

P - шаг направляющих: для цепей шириной K325 или K330 составляет главным образом 85 мм. Для более широких цепей это значение будет больше (макс. 170 mm).

Для цепей шириной 190,5 mm (7,5 дюйма) и более рекомендуется устанавливать по две направляющие с каждой стороны отверстия для штыря: одна рядом с отверстием для штыря и одна на краю перегородки.





СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72215a Направляющие для цепей и ленты разной толщины
72217a Выбор материала направляющих

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72197a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЦЕПИ

КОНСТРУКЦИЯ



◀ Назад Вперед ▶

Убедитесь в том, что края направляющей на стороне входа скошены и между отрезками направляющей достаточно места (T) для компенсации теплового расширения.

ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ:

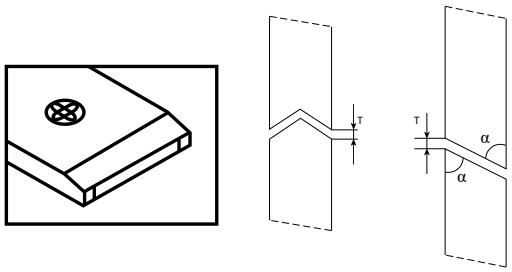
T = ±10 mm. Зазор (T) не должен превышать шаг ленты.

Проверьте интенсивность теплового расширения. См.: 73526a

α = 30°

Внимание! Значения T и α должны быть значительно больше, если тепловое расширение достигает экстремальных значений.

Чтобы получить дополнительную информацию, обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.



Индекс направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50510a

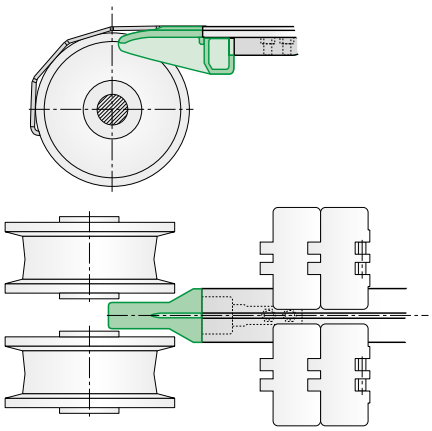
Подающие башмаки. См. на странице с описанием изделия: 50600a 50600b

КОНЦЕВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПИ.

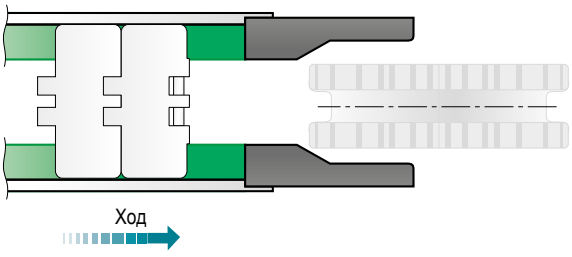
Между осевой линией звезды и концом направляющей цепь или лента может прогибаться, поскольку величины натяжения недостаточно для того, чтобы превзойти вес изделия. Этот недостаток можно устранить с помощью концевой направляющей, который может обеспечить полную опору цепи или ленты вплоть до звезд, обеспечивая плавную передачу на направляющих и снижая уровень шума.

Если использовать концевую направляющую не представляется возможным, рекомендуемый размер от осевой линии звезды до начала направляющих равен одному шагу цепи или ленты [например, шаг цепи серии 815 равен 38,1 mm (1,5 дюйма), так что зазор между направляющей и осевой линией звезды должен быть не больше 38,1 mm (1,50 дюйма)].

Сторона ведомого ролика:



Приводная сторона:



Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72215a Направляющие для цепей и ленты разной толщины

72217a Выбор материала направляющих

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

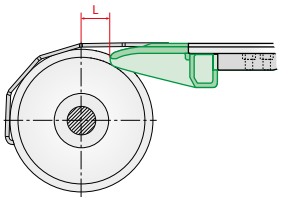
72200a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЦЕПИ

КОНСТРУКЦИЯ

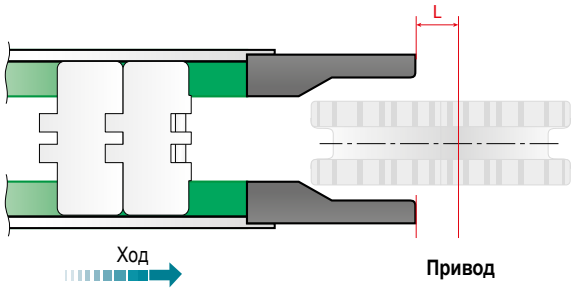
◀ Назад

Для стандартной цепи рекомендуемая величина L = шаг цепи = 38,1 mm.

Стандартные концевые направляющие предназначены для оптимизации направляющего движения цепи и снижения уровня шума.



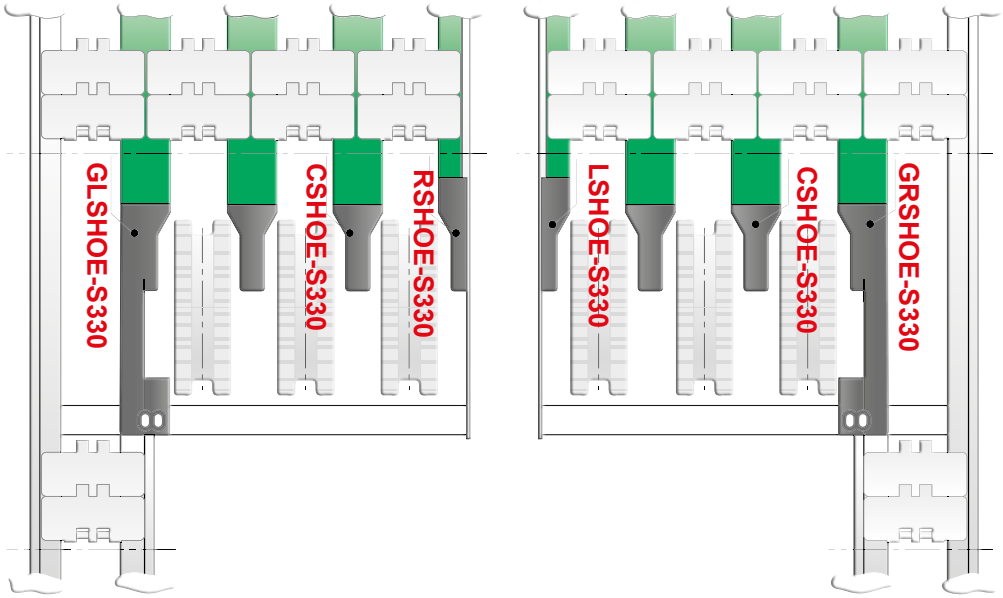
Ведомый ролик



Привод

Индекс направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50510a

Подающие башмаки. См. на странице с описанием изделия: 50600a 50600b



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
LSHOE-S330
RSHOE-S330
GLSHOE-S330
GRSHOE-S330
CSHOE-S330

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72215a Направляющие для цепей и ленты разной толщины

72217a Выбор материала направляющих

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72205a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЛЕНТ

КОНСТРУКЦИЯ

КОНСТРУКЦИЯ:

Существует несколько способов создания опоры для ленты с помощью направляющих:
- параллельная опора: несколько ветвей лент с позиционерами;
- полная опора: в случае тяжелой нагрузки и (или) высокого ударного воздействия;
- шевронная опора: ленты большей ширины, абразивные условия.

Помимо физической опоры цепи или ленты важно использовать направляющие, которые предназначены для обеспечения плавного перемещения цепи и ленты по поверхности с низким коэффициентом трения, высокой износостойкостью и ударной прочностью. Такие свойства обеспечиваются материалом направляющих.
Направляющие System Plast изготавливаются из UHMWPE, ANTISTATIC UHMWPE, деталей Nolu®-S и т. д.
Детали Nolu-S снижают коэффициент трения, эффект прерывистого скольжения, обеспечивают экономию энергии и антифрикционные свойства.
За счет использования в качестве опоры направляющих вместо стальной рамы обеспечивается легко заменяемая поверхность износа.

Спецификация материала направляющих предоставляется по запросу, поданному через отдел обслуживания клиентов.



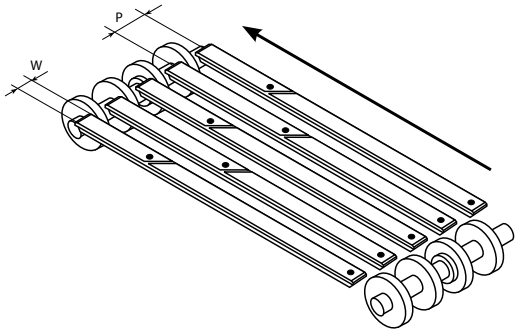
Вперед ▶

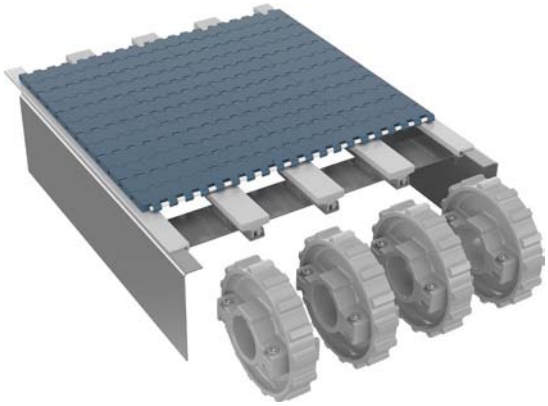
Индекс направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50510a

Выбор материала направляющих. См. по номеру: 72217a

Коэффициент трения между цепью или лентой и направляющей. См. по номеру: 73578a

ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ОПОРА.





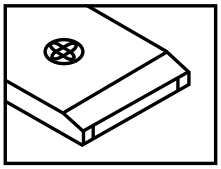
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РАЗМЕРЫ:

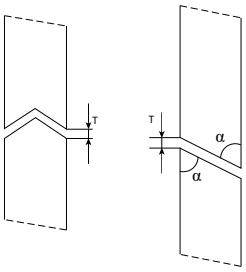
W - ширина направляющей ≥ 40 mm (1,6 дюйма).

P - шаг направляющих: главным образом 85 mm. Для лент серии 2122 шаг может составлять 100 mm.

Или 3–6 дюйма в имперской системе.

Убедитесь в том, что края направляющей на стороне входа скошены и между отрезками направляющей достаточно места (T) для компенсации теплового расширения.





ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ:

T = ±10 mm (±0,4 дюйма).

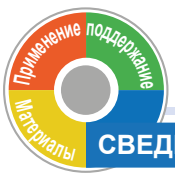
Зазор (T) не должен превышать шаг ленты.

Проверьте интенсивность теплового расширения. См.: 73526a

α = 30°

Внимание! Значения T и α должны быть значительно больше, если тепловое расширение достигает экстремальных значений.

Чтобы получить дополнительную информацию, обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72120a Положение звезд для лент
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами
72217a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72207a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЛЕНТ

КОНСТРУКЦИЯ



ПРИМЕРЫ СТАНДАРТНОЙ УСТАНОВКИ ЛЕНТЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ.

На прямом треке можно использовать большинство существующих направляющих (включая вкладыши и покрытия) из нашего ассортимента. См. индекс направляющих: 50510a

◀ Назад Вперед ▶

При расчете подходящей ширины конвейера между лентой и внешней направляющей необходимо оставить зазор для компенсации теплового расширения и ширины ленты с учетом допуска. Этот зазор должен быть больше ожидаемого теплового расширения (См. расчет теплового расширения ленты на странице 73526a). На приведенном ниже чертеже конвейера (рис. 2) общий зазор составляет 4 mm (C-B), то есть по 2 mm с каждой стороны.

Поскольку ленты выполнены из модулей шириной 85 mm (3,3 дюйма) или 76,2 mm (3 дюйма), рекомендуется использовать одинаковое расстояние при установке направляющих,. С учетом приведенных выше критериев в примерах, описанных ниже, шаг направляющих, (центральных) составляет 85 mm. В условиях эксплуатации под действием высокой нагрузки или абразивных веществ шаг направляющих может быть меньше 85 mm (3,3 дюйма) или 76,2 mm (3 дюймов).

Если транспортируемое изделие оснащено «ножками» или небольшими точками контакта, направляющие необходимо размещать под этими точками.

Для лент с двумя позиционерами между смежными направляющими, где расположены позиционеры, необходимо оставлять подходящий зазор (рекомендуется 44 mm). См. рис. 1 ниже:

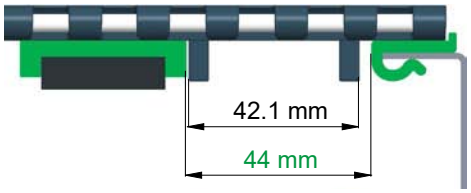


Рис. ①

ПАРАЛЛЕЛЬНАЯОПОРАСНАПРАВЛЯЮЩИМИ

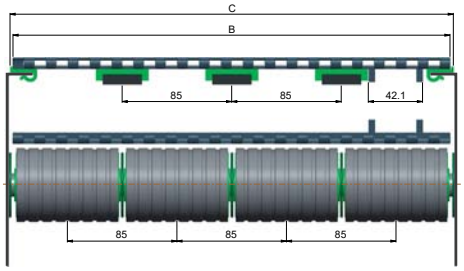
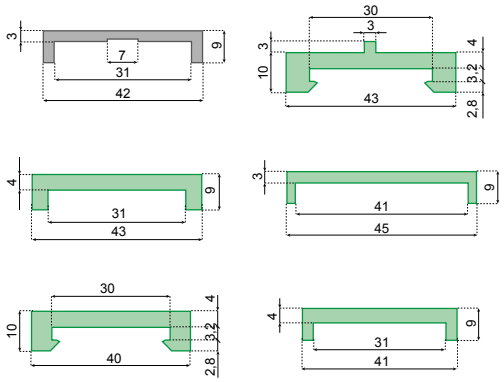


Рис. ②

Ширина конвейера (C)	344 mm
Ширина ленты (B)	340 mm
Шаг P	85 mm
Ширина центральных направляющих	> 40 mm
Ширина внешних направляющих	> 20 mm

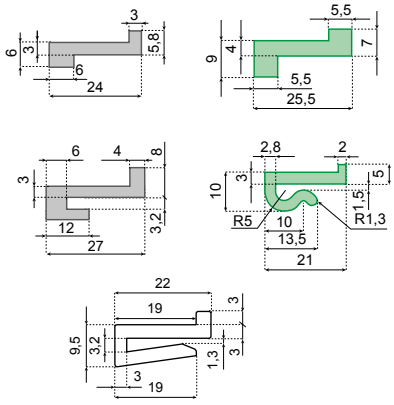
Направляющие, подходящие для использования в параллельной конфигурации.

ЦЕНТРАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ



Индекс центральных направляющих. См. по номеру: 50560a, 50580a, 50550a

ВНЕШНИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ



Индекс внешних направляющих. См. по номеру: 50520a, 50530a

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72120a Положение звезд для лент

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72217a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

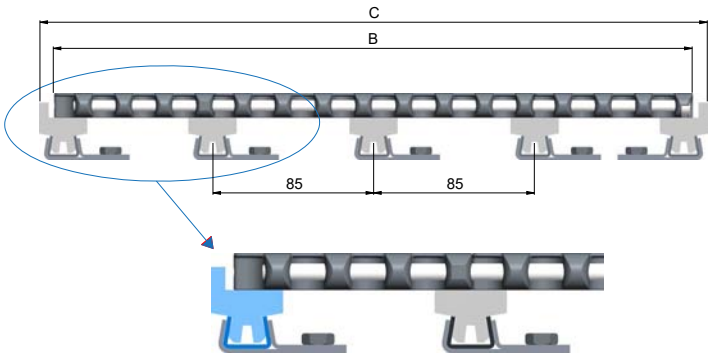
72209a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЛЕНТ

КОНСТРУКЦИЯ



ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ОПОРА С ПОДДЕРЖИВАЮЩИМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

◀ Назад Вперед ▶



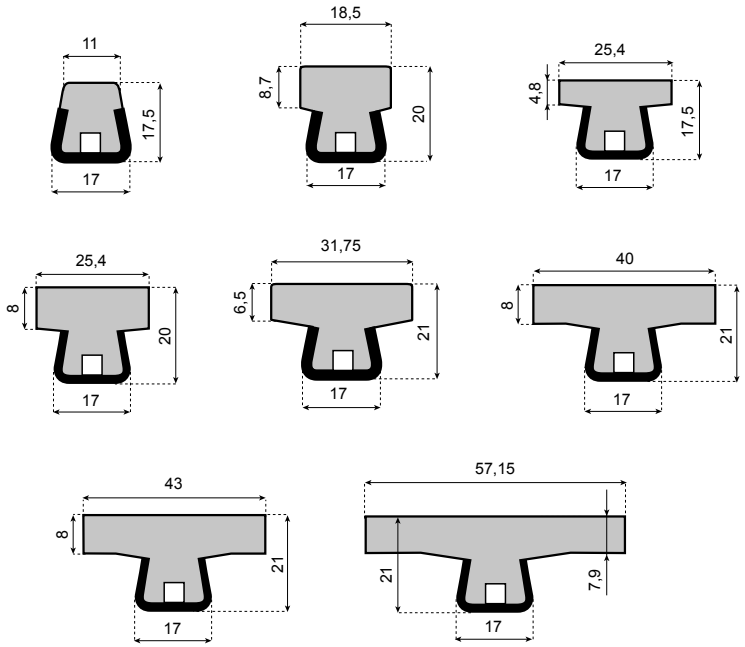
Ширина конвейера (C)	344 mm
Ширина ленты (B)	340 mm
Шаг P	85 mm
Ширина центральных направляющих	> 20 mm
Ширина внешних направляющих	> 20 mm

Для формирования износной клети настила металлических или пластиковых лент могут использоваться рейки Valu Guide®. Во избежание образования ржавчины в таких условиях эксплуатации необходимо использовать только рейки из нержавеющей стали.

ПРИМЕЧАНИЕ. Для равномерного распределения нагрузки по ширине ленты необходимо использоваться направляющие одного типа на протяжении всей эксплуатации.

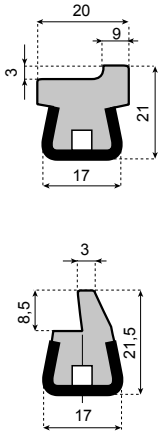
Направляющая рейка, подходящая для использования в конфигурации с износным настилом.

ЦЕНТРАЛЬНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЕЙКА



Индекс центральной направляющей рейки. См. по номеру: 51520a 51520b 51520c

ВНЕШНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЕЙКА



Индекс внешних направляющих. См. по номеру: 51520c

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72120a Положение звезд для лент

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72217a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72211a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЛЕНТ

КОНСТРУКЦИЯ

◀ Назад Вперед ▶

ПОЛНАЯ ОПОРА

В случае эксплуатации в условиях тяжелых нагрузок или высоких ударных воздействий рекомендуется использовать полную опору ленты.

Система с полной опорой защищает ленту от изгибания или прогибания во время транспортировки изделия в условиях высокой нагрузки.

Помните, что при использовании полной опоры также может собираться пыль или грязь. Убедитесь в том, что в системе обеспечен выход для абразивных частиц. В опорном настиле можно просверлить отверстия или создать зазор между двумя соседними настилами, куда будет падать мусор.

Из соображений обеспечения доступа рекомендуется использовать ролики для опоры возвратной ветви.

Для лент с позиционерами также можно использовать полную опору, однако в этом случае необходимо выполнить канавки под позиционеры.

ШЕВРОННАЯ ОПОРА

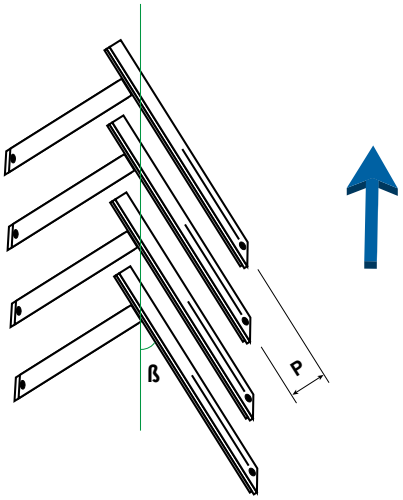
Преимущество такого способа создания опоры заключается в равномерном износе по ширине ленты, а также возможности удаления грязи и абразивных частиц из нижней части. Поэтому эта система рекомендуется для использования в абразивных условиях.

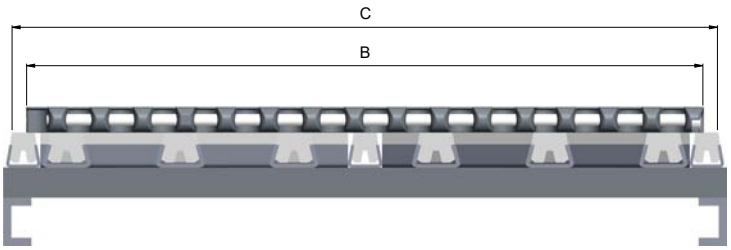
Величина шага (P) направляющей зависит от условий эксплуатации. В условиях действия высокой нагрузки используйте небольшой шаг (большая опора).

Индекс направляющих. См. на странице с описанием изделия:

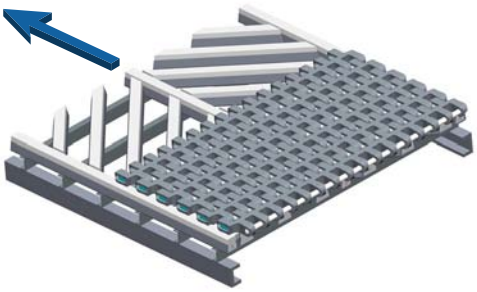
50510a







Ширина конвейера (C)	344 mm
Ширина ленты (B)	340 mm
Шаг направляющих	100–300 mm
Угол ß	10–30°



Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72120a Положение звезд для лент

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72144a Конструкция возвратной части

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

72217a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72215a НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ РАЗНОЙ ТОЛЩИНЫ

КОНСТРУКЦИЯ

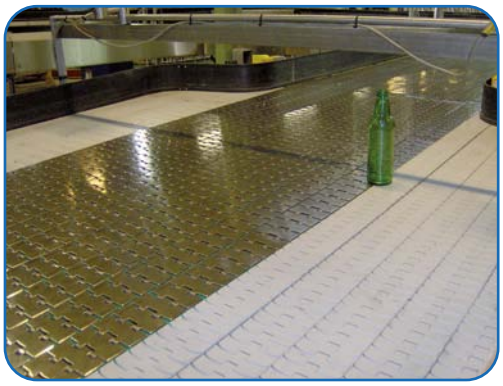
ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ МЕЖДУ ЧАСТО ИСПОЛЬЗУЕМЫМИ ТИПАМИ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

Во время выполнения передачи между цепями или лентами разных типов разность толщины должна быть компенсирована за счет направляющих.

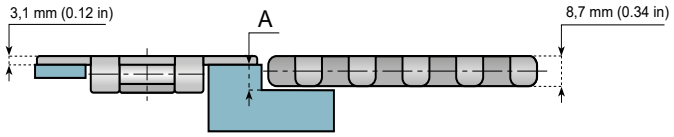
Пример: с цепи из нержавеющей стали серии 815 на ленту серии 2250 и 2260M.

◀ Назад Вперед ▶





Толщина стальной цепи составляет 3,1 mm (0,12 дюйма), а ленты серии 2250 - 8,7 mm (0,34 дюйма). Это означает, что направляющая должна компенсировать разность в 5,6 mm (0,22 дюйма). См. таблицу ниже.



Другие комбинации приведены в таблице.

ТИП ЦЕПИ 1: ТОЛЩИНА 3,1 мм (0,12 ДЮЙМА)	ТИП ЦЕПИ 2: ТОЛЩИНА 4 мм (0,16 ДЮЙМА)	ТИП ЦЕПИ 3: ТОЛЩИНА 4,8 мм (0,19 ДЮЙМА)	ТИП ЛЕНТЫ 4: ТОЛЩИНА 8,7 мм (0,34 ДЮЙМА)	ТИП ЛЕНТЫ 5: ТОЛЩИНА 12,7 мм (0,5 ДЮЙМА)
812	820	831	2120	2251
815	828	821	2121	2252
800/802/805	880	8257	2190	2556
8157	863	879	2250	2351
515	1863	878	2260	2451
881	1873	882	-	2251
8810	-	-	-	2651
8857	-	-	-	-
1874	-	-	-	-

Разность A или комбинация толщины в mm.

	ТИП ЦЕПИ 1 (3,1 мм, 0,12 дюйма)	ТИП ЦЕПИ 2 (4 мм, 0,16 дюйма)	ТИП ЦЕПИ 3 (4,8 мм, 0,19 дюйма)	ТИП ЦЕПИ 4 (8,7 мм, 0,34 дюйма)	ТИП ЦЕПИ 5 (12,7 мм, 0,5 дюйма)
ТИП ЦЕПИ 1 (3,1 mm, 0,12 дюйма)	0	0,9 (0,04 дюйма)	1,7 (0,07 дюйма)	5,6 (0,22 дюйма)	9,6 (0,38 дюйма)
ТИП ЦЕПИ 2 (4 mm, 0,16 дюйма)	0,9 (0,04 дюйма)	0	0,8 (0,03 дюйма)	4,7 (0,18 дюйма)	8,7 (0,34 дюйма)
ТИП ЦЕПИ 3 (4,8 mm, 0,19 дюйма)	1,7 (0,07 дюйма)	0,8 (0,03 дюйма)	0	3,9 (0,15 дюйма)	7,9 (0,31 дюйма)
ТИП ЛЕНТЫ 4 (8,7 mm, 0,34 дюйма)	5,6 (0,22 дюйма)	4,7 (0,18 дюйма)	3,9 (0,15 дюйма)	0	4 (0,16 дюйма)
ТИП ЛЕНТЫ 5 (12,7 mm, 0,5 дюйма)	9,6 (0,38 дюйма)	8,7 (0,34 дюйма)	7,9 (0,31 дюйма)	4 (0,16 дюйма)	0

Разность A или комбинация толщины. Значение в mm (дюймах).

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72217a ВЫБОР МАТЕРИАЛА НАПРАВЛЯЮЩИХ

КОНСТРУКЦИЯ



◀ Назад

МАТЕРИАЛ НАПРАВЛЯЮЩИХ	СТАЛЬНЫЕ ЦЕПИ	ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ И ЛЕНТЫ	
	СО СМАЗКОЙ	БЕЗ СМАЗКИ	СО СМАЗКОЙ
UHMWPE	рекомендуется	Удовлетворительно для < 80 м/мин (262,4 фута/мин)	рекомендуется
ДЕТАЛИ NOLU®-S	Возможно	рекомендуется	Возможно
ПОЛИАМИД	Не рекомендуется	Возможно	Возможно
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Не рекомендуется	Возможно	Возможно
УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	Не применимо	Возможно	Не применимо
ДЕРЕВО	Не применимо	Возможно	Не применимо

Необходимо учитывать температурный предел и химическую стойкость материала направляющих.

UHMWPE

- Используется в неабразивных условиях.

ДЕТАЛИ NOLU®-S

- UHMWPE с включенным смазочным веществом;
- обеспечивает более низкий коэффициент трения и меньший уровень шума по сравнению со стандартным UHMWPE;
- базовые свойства материала похожи на свойства UHMWPE.

ПОЛИАМИД

- Используется в слабых абразивных условиях.
- Поглощение влаги.

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

- Рекомендуется для эксплуатации в абразивных условиях и при высокой температуре.
- Как правило, необходимо использование смазки.
- Необходимая твердость > 25–30 HRC.
- Рекомендованная шероховатость макс. 1,6 мкм.

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

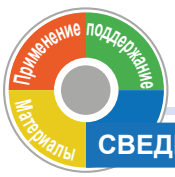
- Рекомендуется для эксплуатации в абразивных условиях.
- Рекомендованная твердость выше 45 HRC.
- Рекомендованная шероховатость макс. 1,6 мкм.

ДЕРЕВО

- Необязательно
- Подходит для эксплуатации в тяжелых условиях или если необходима полная опора.

Спецификация материала направляющих предоставляется по запросу, поданному через отдел обслуживания клиентов нашей компании.

Направляющие - цепи. См. по номеру: 72195a
Направляющие - ленты. См. по номеру: 72205a
Химическая совместимость материала. См. по номеру: 73586a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72115a Длина и скорость конвейера Цепи из нержавеющей стали
72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72195a Направляющая
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72144a Конструкция возвратной части
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72172a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

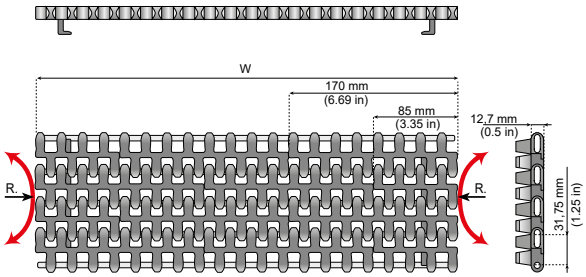
72220a ОПИСАНИЕ ЛЕНТ POWERFLEX™

ЛЕНТЫ POWERFLEX™

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТ

ТИП 2351: СТАНДАРТНЫЙ

- МОЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ S-ОБРАЗНУЮ ПОВОРОТНУЮ НАПРАВЛЯЮЩУЮ
- Доступны без зацепов TAB или двумя зацепами TAB.
- Максимальная нагрузка 2500 H (560 фунтов) на поворотную направляющую.
- Максимальная нагрузка 30 000 H/m (2000 фунтов/фут) на прямолинейном участке.
- Мин. соотношение криволинейного профиля 1,6.



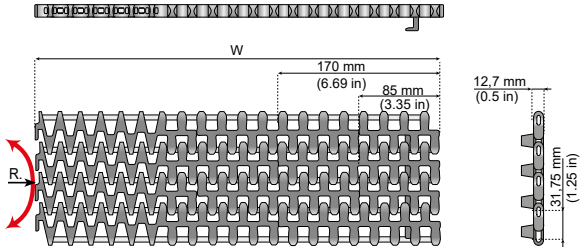
Вперед

Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

ТИП 2551: СТАНДАРТНЫЙ- НЕБОЛЬШОЙ РАДИУС

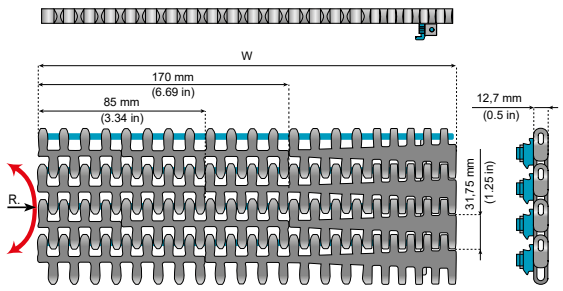
- ТОЛЬКО ЛЕВАЯ ИЛИ ПРАВАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ИЛИ U-ОБРАЗНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ.
- Доступны без зацепов TAB или с одним зацепом TAB.
- Максимальная нагрузка 2500 H (560 фунтов) на поворотную направляющую.
- Максимальная нагрузка 30 000 H/m (2000 фунтов/фут) на прямолинейном участке.
- Мин. соотношение криволинейного профиля 1,0.



Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a

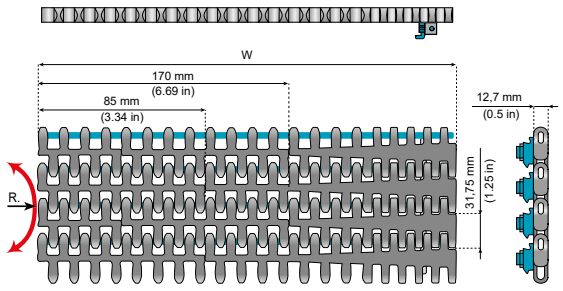
ТИП 2451 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ - СТАНДАРТНЫЕ

- ТОЛЬКО ЛЕВАЯ ИЛИ ПРАВАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ИЛИ U-ОБРАЗНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ.
- Заменяемые для работы в тяжелых условиях с зацепами TAB.
- Максимальная нагрузка 3500 H (790 фунтов) на поворотную направляющую.
- Максимальная нагрузка 30 000 H/m (2000 фунтов/фут) на прямолинейном участке.
- Мин. соотношение криволинейного профиля 1,6.



ТИП 2651: ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ - НЕБОЛЬШОЙ РАДИУС

- ТОЛЬКО ЛЕВАЯ ИЛИ ПРАВАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ИЛИ U-ОБРАЗНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ.
- Заменяемые для работы в тяжелых условиях с зацепами TAB.
- Максимальная нагрузка 3500 H (790 фунтов) на поворотную направляющую.
- Максимальная нагрузка 30 000 H/m (2000 фунтов/фут) на прямолинейном участке.
- Мин. соотношение криволинейного профиля 1,0.



Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72136a Система поворотных направляющих - ленты

72138a Нагрузка на поворотные направляющие

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72222a РУКОВОДСТВА ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

ИНФОРМАЦИЯ О РАСЧЕТЕ

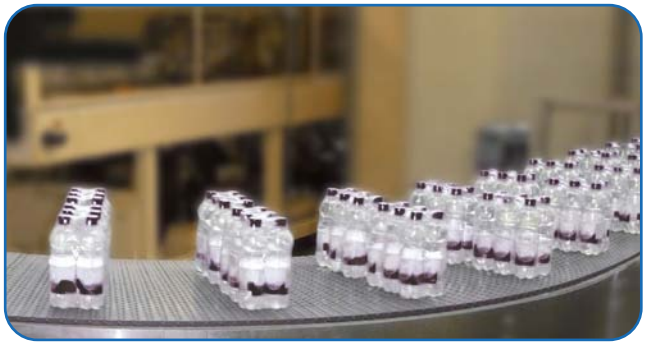
Модульные поворотные ленты Powerflex предназначены для транспортировки упаковок и коробок. В большинстве случаев нагрузка на ленту может быть относительно высокой по следующим причинам:

- изделия тяжелые;
- смазка обычно не используется;
- на траектории ленты находится несколько поворотов на 180°;
- в поворотной направляющей тянущее усилие воздействует только на ограниченную часть ленты (только внешнюю часть).

Поэтому важно, чтобы в каждом конкретном случае эксплуатации для поворотной ленты был выполнен предварительный расчет до утверждения окончательного плана линии. Также важно следовать инструкциям, особенно при проектировании конвейера с поворотной направляющей с поворотом на 180° для лент Powerflex.

При изготовлении поворотного ленточного конвейера необходимо точно соблюдать все размеры и гарантировать его устойчивость, чтобы обеспечить плавную эксплуатацию и избежать ненужной дополнительной нагрузки.

Инженеры прикладного проектирования компании System Plast помогут с расчетами и проектированием конвейеров.



Ленты серии 2351 и 2551.
См. на странице с описанием изделия:
30745a

Ленты серии 2451 и 2651.
См. на странице с описанием изделия:
30750a

Лента Powerflex™ в сборе.
См. по номеру:
73041a

ОПТИМАЛЬНАЯ КОМПОНОВКА КОНВЕЙЕРА

В случае включения конвейера с поворотной лентой в компоновку необходимо учитывать несколько факторов.

Рекомендуется размещать поворотную направляющую рядом с ведомым концом, а не рядом с приводной стороной (см. рисунок 1 ниже). Это позволит снизить усилие, действующее на ленту в поворотной направляющей. Если лента находится на прямолинейном участке между последней поворотной направляющей и приводным концом, как правило, увеличить длину конвейера не составляет труда. На прямолинейном участке прочность ленты довольно высокая.

Рекомендации касательно оптимальной компоновки, в том числе минимальной длины прямолинейного участка перед, после и между поворотными направляющими
см. на рисунках ниже.

1. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ДЛИНА ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ УЧАСТКОВ ПЕРЕД ПОВОРОТНЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ С ПОВОРОТОМ НА 180° БЫЛА НЕБОЛЬШОЙ.

Чтобы снизить нагрузку на поворотную направляющую и оптимизировать срок службы, рекомендуется, чтобы прямолинейные участки перед поворотными направляющими были небольшой длины.

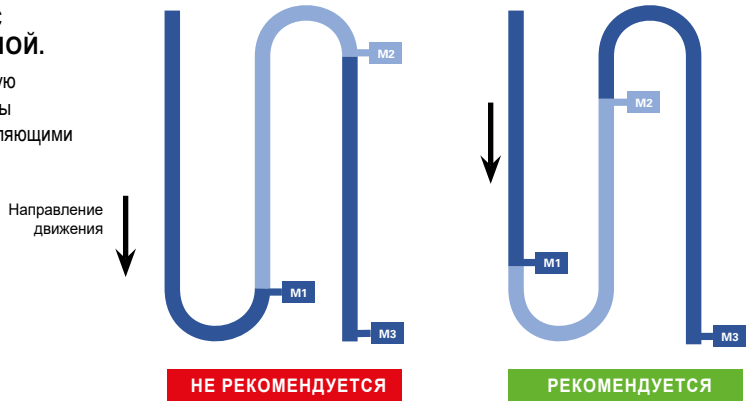
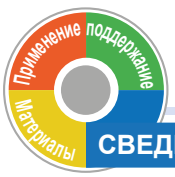


РИС. 1



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72224a РУКОВОДСТВА ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ

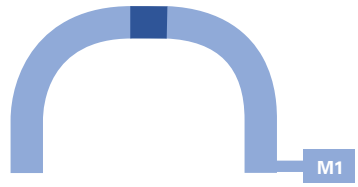
ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

2. НЕ ДОПУСКАЙТЕ КОРОТКИЕ ПРЯМОЛИНЕЙНЫЕ УЧАСТКИ МЕЖДУ ДВУМЯ ПОВОРОТНЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ С ПОВОРОТОМ НА 90°.

В случае использования поворотной направляющей с поворотом на 180°, чтобы обеспечить плавное перемещение на поворотной направляющей, не используйте короткие прямолинейные участки между участками с поворотом на 90°.



НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



РЕКОМЕНДУЕТСЯ

Ленты серии 2351 и 2551.
См. на странице с описанием изделия:
30745a

Ленты серии 2451 и 2651.
См. на странице с описанием изделия:
30750a

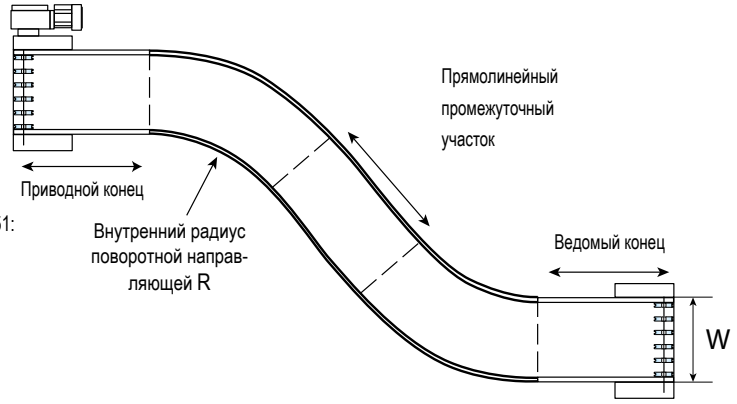
Лента Powerflex™ в сборе.
См. по номеру:
73041a

3. МИНИМАЛЬНЫЙ ПРЯМОЛИНЕЙНЫЙ УЧАСТОК ПЕРЕД И ПОСЛЕ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ.

Длина прямолинейного участка на приводном конце:
кратная одной ширине ленты, но не менее 800 mm.

Длина прямолинейного участка на ведомом конце:
кратная одной ширине ленты, но не менее 500 mm.

Длина прямолинейного промежуточного участка для S-образных поворотных направляющих для лент типа 2351:
не менее 1,5 ширины ленты

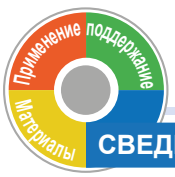


4. МИНИМАЛЬНЫЙ ВНУТРЕННИЙ РАДИУС ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ R

См. таблицу ниже.

МИНИМАЛЬНЫЙ ВНУТРЕННИЙ РАДИУС R ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ (мм)

ШИРИНА ЛЕНТЫ W (mm)	2351	2451	2551	2651
255	408	-	-	-
340	545	545	340	-
425	680	680	425	425
510	840	840	510	510
595	980	980	595	595
680	1150	1150	680	680
765	1300	1300	850	850
850	1450	1450	1050	1050



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72226a РУКОВОДСТВА ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

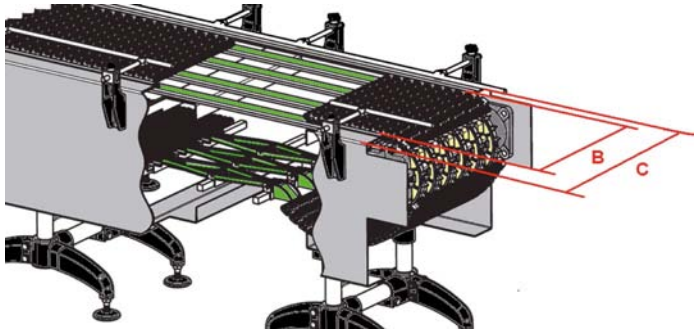
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ

Убедитесь в том, что между лентой и направляющей присутствует достаточный зазор. Если зазор недостаточный, на ленту будет действовать дополнительная нагрузка. Крайне важно, чтобы конструкция рамы конвейера была достаточно точной и жесткой, чтобы обеспечить одинаковый зазор.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ УЧАСТКОВ

Проектирование прямолинейного участка лент Powerflex аналогично общепринятым отраслевым стандартам.

В этом разделе приведены общепринятые стандарты проектирования и рекомендованные допуски для проектирования прямолинейных участков конвейера с лентами Powerflex.



Пример:

концевой привод и изгибная поворотная система

B - ширина ленты, например 425 mm.

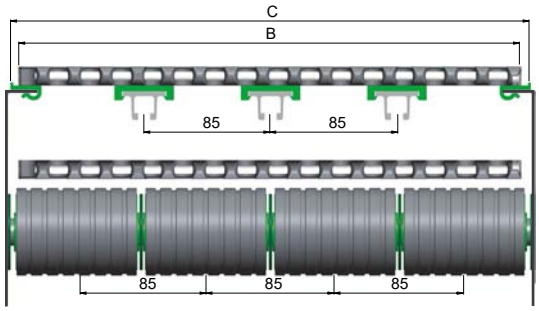
C - ширина конвейера на прямолинейных участках = 425 + 3 (внутри) + 3 (снаружи) = 431 mm (без учета толщины боковой рамы).

C - ширина конвейера на поворотных участках = 425 + 5 (внутри) + 5 (снаружи) = 435 mm (без учета толщины боковой рамы).

Примечание. Прогиб цепной линии должен находиться непосредственно после привода на возвратной части.

Несущая и возвратная часть

Возможные варианты поперечного сечения прямолинейной несущей и возвратной части:



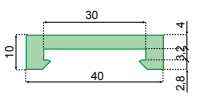
Места установки зацепов TAB и другие размеры см. в каталоге.

Возвратные ролики с резиновым покрытием обеспечивают низкий уровень шума и длительный срок службы.

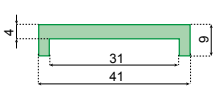
(Размеры указаны в миллиметрах.)

Поскольку ленты выполнены из модулей шириной 85 mm, рекомендуется использовать эту систему для установки направляющих.
На прямом треке можно использовать любые существующие направляющие из нашего ассортимента.
ПРИМЕРЫ направляющих.

ЦЕНТРАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

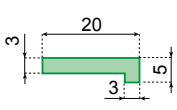


VG-P330CM

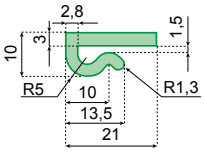


VG-U3041M

БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ



VG-L20M-G-200



VG-J21M-G-200

Для обеспечения хороших антифрикционных свойств рекомендуется использовать детали Nolu®-S. Это позволит снизить усилие натяжения цепи и увеличить срок службы.

Индекс направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50510a

Информация о возвратном ролике. См. на странице с описанием изделия: 51010a

Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72230a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПОВОРОТНЫХ УЧАСТКОВ

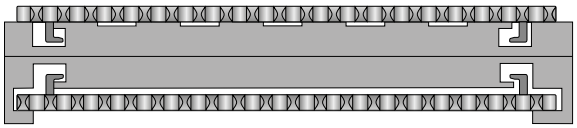
Существует три варианта.

1. СПЛОШНАЯ ОБРАБОТАННАЯ ПОВОРОТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ.

Такой вариант доступен только по запросу и по чертежам заказчика.

Сплошная обработанная поворотная направляющая доступна для поворотной ленты шириной до 425 mm.

Принцип проектирования аналогичен принципу проектирования поворотных направляющих TAB для цепей TAB. Ниже приведен другой принцип проектирования поворотных направляющих.



Индекс профилей.
См. на странице с описанием изделия:

50570a

Ленты серии 2351 и 2551.
См. на странице с описанием изделия:

30745a

2. ПРОФИЛИ БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ДЛЯ ПОВОРОТНЫХ ЛЕНТ БЕЗ TAB

При использовании ленты без зацепов TAB поворотные направляющие должны располагаться с обеих сторон.

Профили направляющих реек из алюминия и материала Nolu®-S для устойчивого и низкофрикционного перемещения и крепления модульных поворотных лент.

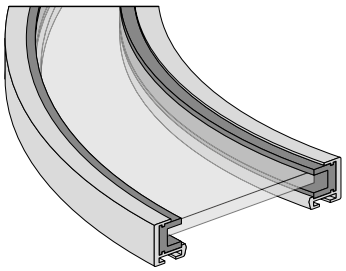
Минимальный радиус 457 mm (по внутреннему краю).

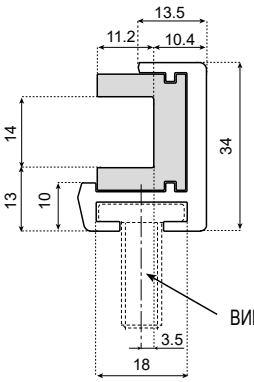
Ленты серии 2451 и 2651.
См. на странице с описанием изделия:

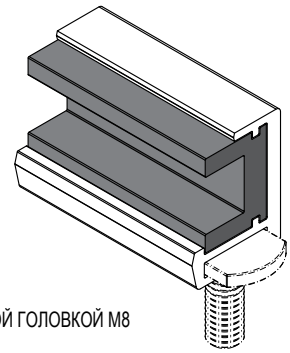
30750a

Лента Powerflex™ в сборе.
См. по номеру:

73041a







При проектировании поворотной направляющей рекомендуется учитывать допуск ширины ленты и зазор 10 mm, по 5 mm с каждой стороны.

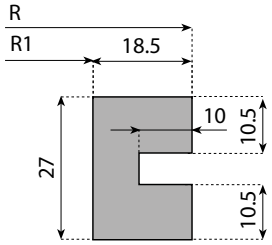
3. НАПРАВЛЕННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЛЕНТ ПО СИСТЕМЕ TAB СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ ПРОФИЛЯМИ

Специальный направляющий профиль для стандартных лент или лент для работы в тяжелых условиях.

Его прикрепляют к металлической раме.

Такие детали Nolu®-SR выполняются длиной три метра.

(Размеры указаны в миллиметрах.)



Применение поддержание Материалы
СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -
◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

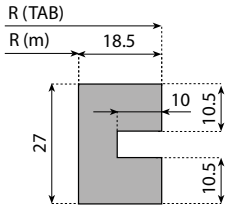
Smart Guide

72232a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

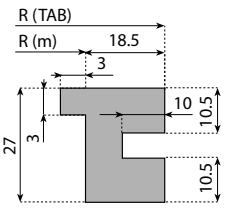
ЛЕНТЫ POWERFLEX™

◀ Назад Вперед ▶

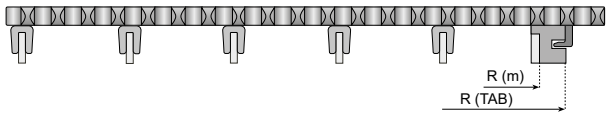
3А. НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПРОФИЛЬ ДЛЯ СЕРИИ 2351 И 2551



Код профиля 190276



Код профиля 190276N



ШИРИНА ЛЕНТЫ W (мм)	МИН. РАДИУС ДЛЯ СЕРИИ 2351		МИН. РАДИУС ДЛЯ СЕРИИ 2551	
	R (TAB)	R (м)	R (TAB)	R (м)
	мм			
255	634,5	616	-	-
340	856,5	838	651,5	633
425	1076,5	1058	821,5	803
510	1321,5	1303	991,5	973
595	1546,5	1528	1161,5	1143
680	1801,5	1783	1331,5	1313
765	2036,5	2018	1586,5	1568
850	2271,5	2253	1871,5	1853

R(m) - внешний край сопрягаемой детали, к которой крепится направляющий профиль.

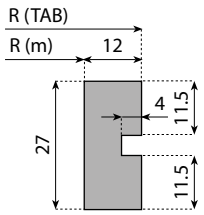
Крышка направляющей. См. на странице с описанием изделия: 50650a

Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

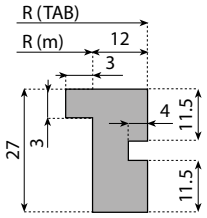
Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a

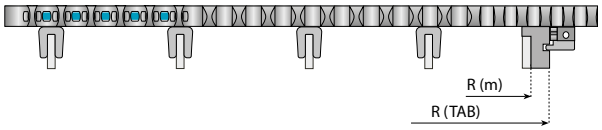
3Б. НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПРОФИЛЬ ДЛЯ СЕРИИ 2451 И 2651



Код профиля 190277



Код профиля 190277N



ШИРИНА ЛЕНТЫ W (мм)	МИН. РАДИУС ДЛЯ СЕРИИ 2451		МИН. РАДИУС ДЛЯ СЕРИИ 2651	
	R (TAB)	R (м)	R (TAB)	R (м)
	мм			
340	850	838	-	-
425	1070	1058	815	803
510	1315	1303	985	973
595	1540	1528	1155	1143
680	1795	1783	1325	1313
765	2030	2018	1580	1568
850	2265	2253	1865	1853

Применение | поддержание | Материалы
СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -
◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72234a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

ЛЕНТЫ POWERFLEX™

ПОВОРОТНАЯ ВОЗВРАТНАЯ ЧАСТЬ



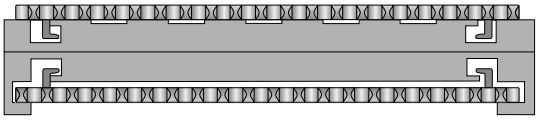
СЕРИЯ 2351 С ДВУМЯ ЗАЦЕПАМИ TAB

◀ Назад Вперед ▶

Для лент шириной до 425 mm использовать такую полностью обработанную поворотную направляющую нельзя.

Для лент шириной больше 425 mm необходимо использовать изгибные направляющие.

Для всех лент шириной больше 425 mm на возвратной ветви необходимо использовать опорные профили.



Ленты серии 2351 и 2551.
См. на странице с описанием изделия:
30745a

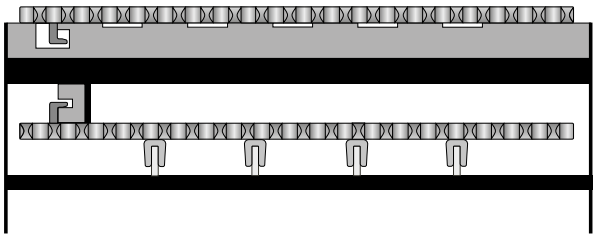
ВСЕ ЛЕНТЫ POWERFLEX С ОДНИМ ЗАЦЕПОМ TAB СЕРИИ: 2451, 2551 И 2651

Ленты серии 2451 и 2651.
См. на странице с описанием изделия:
30750a

2551 с одним зацепом TAB

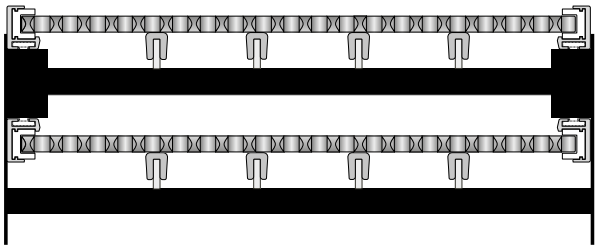
Обработанная поворотная направляющая верхней части, возвратная часть с направляющими и опорными профилями: убедитесь в том, что возвратная опора находится на одном уровне, чтобы предотвратить надавливания зацепов TAB к верхней части профиля.

Лента Powerflex™ в сборе.
См. по номеру:
73041a



2551 без зацепов TAB

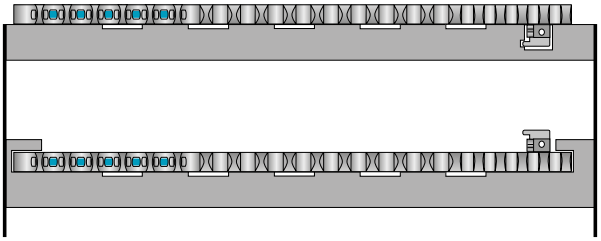
Профиль направляющей рейки и крышки опорной направляющей из алюминия и деталей Nolu®-S для верхней и возвратной части поворотной направляющей.

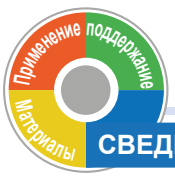


При проектировании поворотной направляющей рекомендуется учитывать допуск ширины ленты и зазор 10 mm, по 5 mm с каждой стороны.

2651 и 2451 с одним зацепом TAB

Обработанная верхняя и нижняя часть поворотной направляющей.





СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72236a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

Если используется вся ширина поворотной направляющей, для лент шириной больше 425 mm необходимо использовать опорные возвратные ролики или системы поддерживающих направляющих.



Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

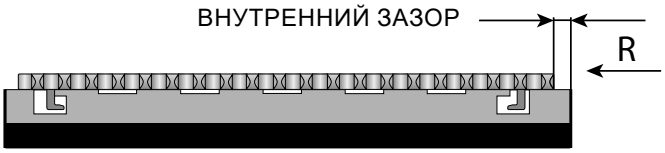
Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a

ЗАЗОР НА ПОВОРОТНОМ УЧАСТКЕ

В любом случае убедитесь в том, что лента не касается внутреннего края конвейера.

Рекомендуемая величина зазора составляет 10 mm.

Поскольку лента перемещается снаружи, любое увеличение ширины будет передаваться на внутреннюю часть поворотной направляющей.



ВОСХОДЯЩИЙ И НИСХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР С ЛЕНТОЙ RUBBER INSERT СЕРИИ 2351

Лента Powerflex серии 2351 подходит для использования в восходящих и нисходящих конвейерах. Дополнительную информацию См. в специальном разделе на странице 72540a

МАТЕРИАЛ

Детали Nolu®-SR рекомендуется использовать за их высокую износостойкость и в то же время отличные антифрикционные свойства.

Также возможны другие варианты.

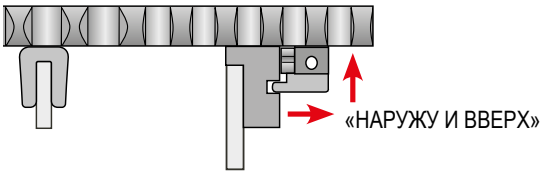
• Направляющие Extra: направляющая из нержавеющей стали, вставленная в пластиковую поворотную направляющую. Высокие технические показатели в сухих условиях и в загрязненной среде. 72515a См. страницу

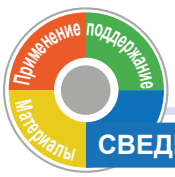
• Стандартный материал UHMWPE: Подходит для эксплуатации в условиях использования смазки с низкой интенсивностью износа.

ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЛЕНТЫ ИЗ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Во время перемещения ленты по зацепам TAB в конструкции должно быть достаточно места для выхода ленты из поворотной направляющей. Это гарантирует достаточно места для надлежащего направленного перемещения ленты и упрощает установку и техническое обслуживание самой ленты.

Чтобы иметь возможность переместить ленту во внешней стороне поворотной направляющей, рекомендуется оставлять зазор не менее 6 мм для стандартных лент и 10 mm для лент, предназначенных для работы в тяжелых условиях.





СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

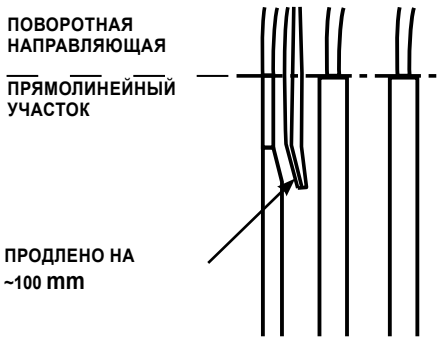
72238a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

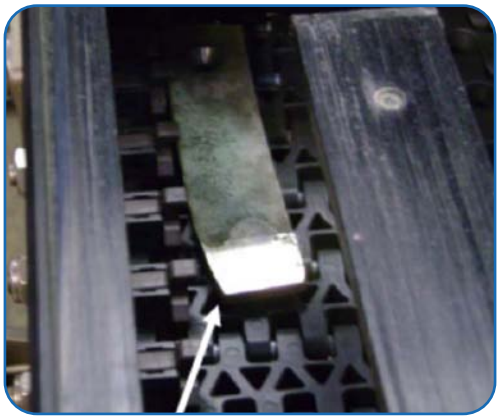
ЛЕНТЫ POWERFLEX™

ПОДАЮЩИЙ И ОТВОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР

Для плавного ввода ленты в поворотную направляющую и вывода из нее настоятельно рекомендуется продлевать треки поворотных направляющих до прямолинейных участков.

◀ Назад Вперед ▶





Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a

Для плавного перемещения рекомендуется выполнять подводящую фаску из материала внешней пластиковой поворотной направляющей или материала направляющих.

Убедитесь в правильности выполнения фаски как в горизонтальном, так и в вертикальном направлении.



Резание нужно выполнять таким образом

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72240a ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ СЕРИИ 2351

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

ПОЛОЖЕНИЯ ЗВЕЗД И ОПОРНЫХ РОЛИКОВ

Поскольку зубья звезды упираются непосредственно в отверстие для штыря, точное положение звезды также будет зависеть от направления движения ленты. Правильное положение в обоих направлениях показано на рисунке ниже. Для лент серии 2451, 2551 и 2651 также необходимо учитывать смещение при смене направления движения поворотной направляющей ленты (по часовой стрелке или против часовой стрелки).

Примечание. Точное положение звезд для оптимального центрирования элементов необходимо определять во время установки.

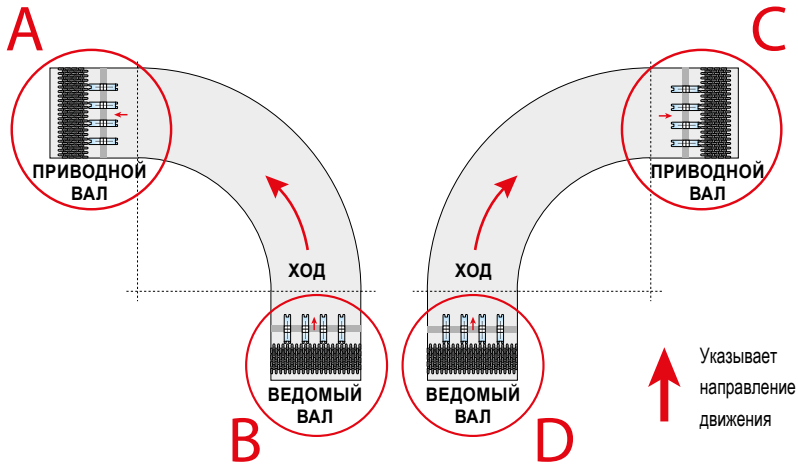
СЕРИЯ 2351

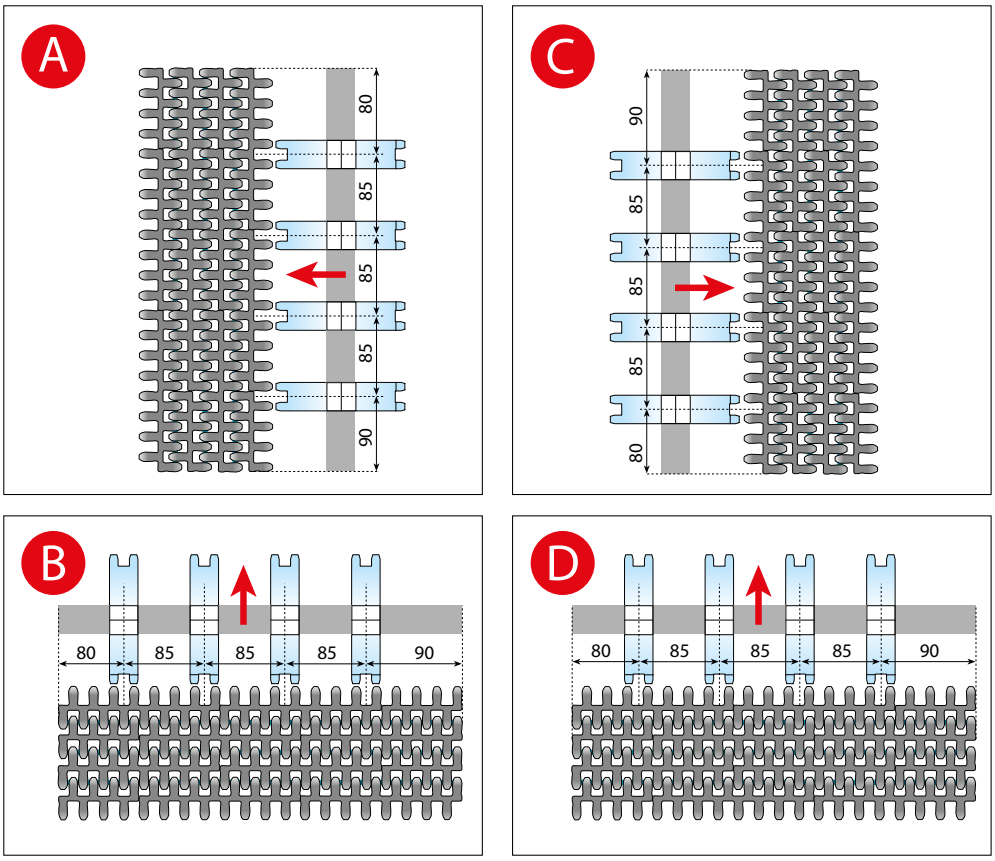
Пример для ленты шириной 425 мм: необходимо четыре звезды.

Расстояние между центрами звезд 85 мм.

Первая звезда расположена на расстоянии 80–90 mm от края.

Звезды могут располагаться по всей ширине ленты между зацепами TAB.





Информация о звездах и ведомых роликах. См. на странице с описанием изделия:

30760a

Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия:

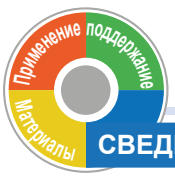
30745a

Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия:

30750a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру:

73041a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a - ◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

72242a ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ СЕРИИ 2451

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

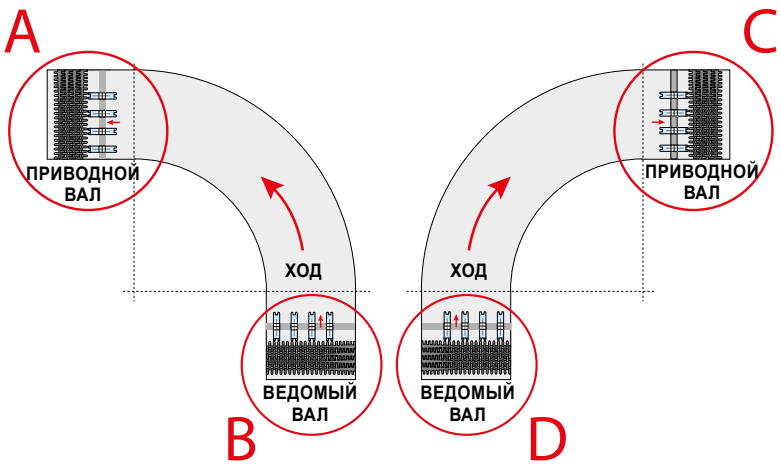
СЕРИЯ 2451

Пример для ленты шириной 425 mm: необходимо четыре звезды.

Расстояние между центрами звезд 85 mm.

Первая звезда расположена на расстоянии 100–110 mm от края с зацепами TAB.

Звезды могут располагаться по всей ширине ленты, за исключением модулей шириной 85 мм, предназначенных для работы в тяжелых условиях.

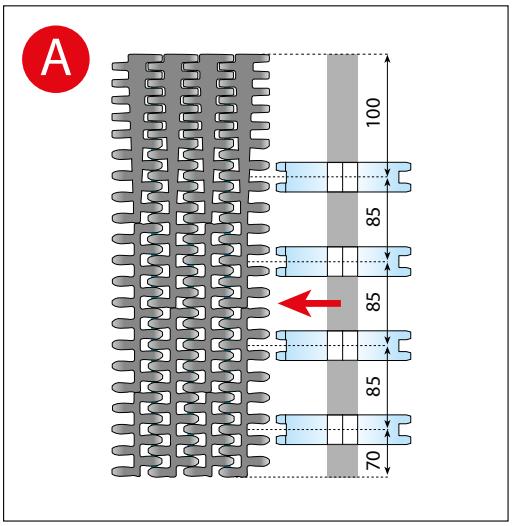


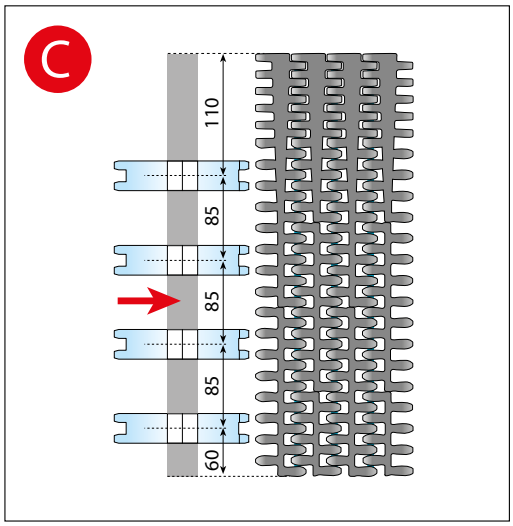
Информация о звездах и ведомых роликах. См. на странице с описанием изделия: 30760a

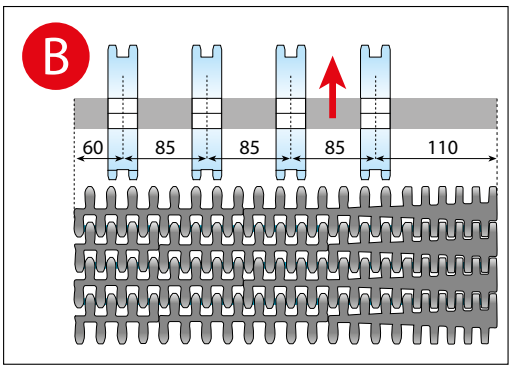
Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

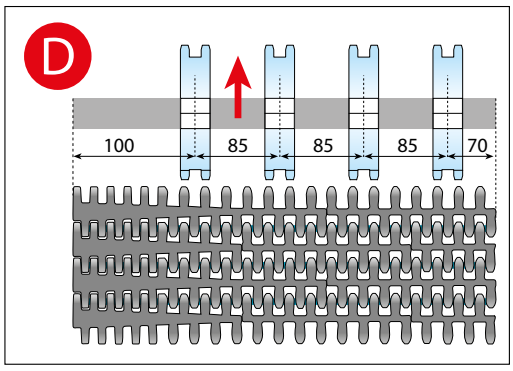
Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a









Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72136a Система поворотных направляющих - ленты

72142a Натяжной ролик

72162a Передающие элементы

72138a Нагрузка на поворотные направляющие

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72244a ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ СЕРИИ 2551

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



СЕРИЯ 2551

Пример для ленты шириной 425 mm: необходимо три звезды.

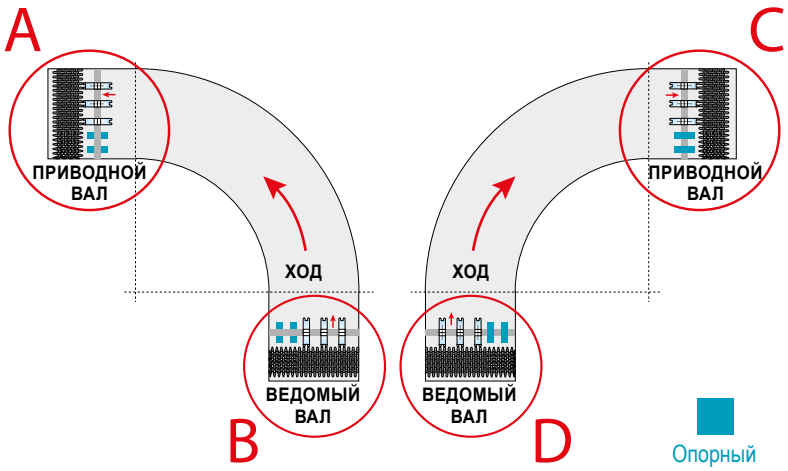
Расстояние между центрами звезд 85 mm.

Первая звезда расположена на расстоянии 80–90 mm от края с зацепами TAB.

Рядом с зигзагообразной деталью небольшого радиуса не должно быть звезд.

Звезды могут располагаться по всей ширине ленты между зацепами TAB на одной стороне, а на другой стороне - модули небольшого радиуса.

Под небольшим радиусом внутри модуля рекомендуется использовать плоский опорный ролик.



Опорный ролик

См. по номеру: 30760a

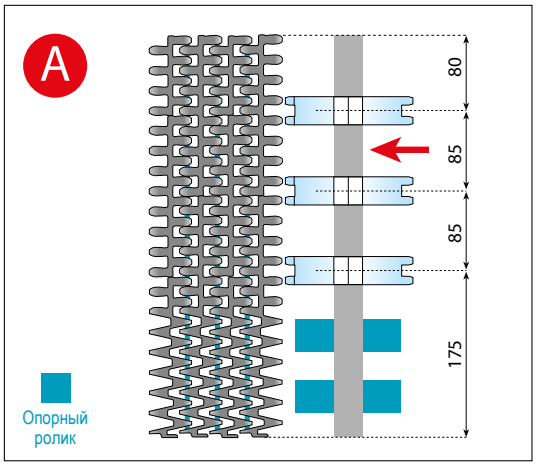
◀ Назад Вперед ▶

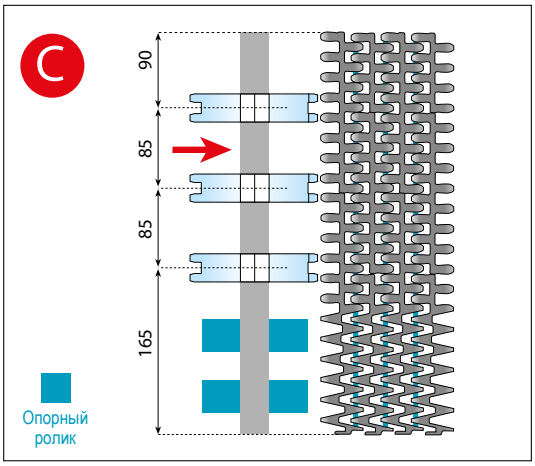
Информация о звездах и ведомых роликах. См. на странице с описанием изделия: 30760a

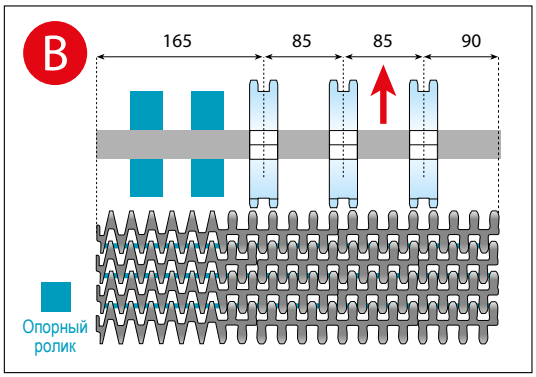
Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

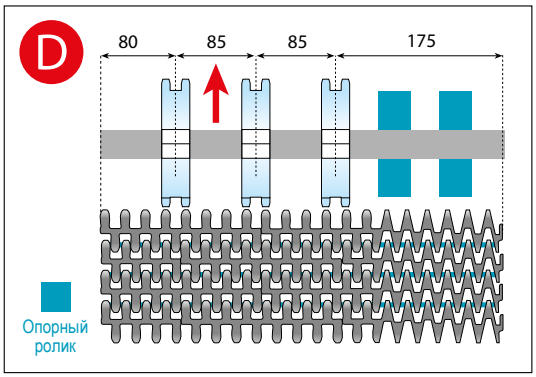
Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a









Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72136a Система поворотных направляющих - ленты

72138a Нагрузка на поворотные направляющие

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72246a ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД ДЛЯ СЕРИИ 2651

ЛЕНТЫ POWERFLEX™

◀ Назад Вперед ▶

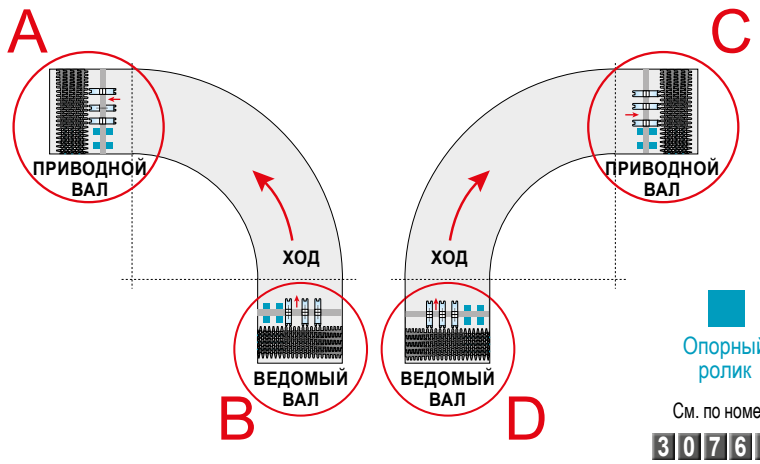
СЕРИЯ 2651

Пример для ленты шириной 425 mm: необходимо три звезды.

Расстояние между центрами звезд 85 mm или 65 мм в зависимости от ширины ленты.

Первая звезда расположена на расстоянии 100–110 mm от края с зацепами TAB.

Звезды могут располагаться по всей ширине ленты между модулем для работы в тяжелых условиях на одной стороне и треком модуля небольшого радиуса на другой стороне.



Опорный ролик

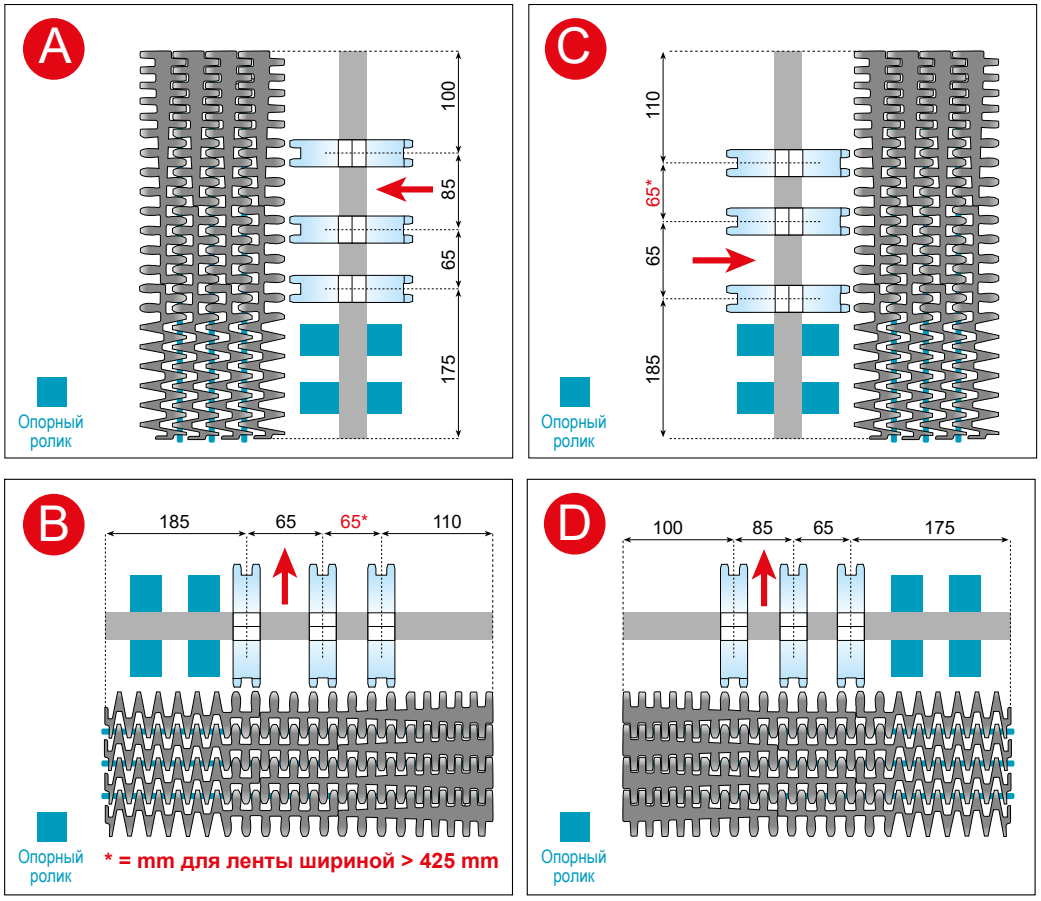
См. по номеру: 30760a

Информация о звездах и ведомых роликах. См. на странице с описанием изделия: 30760a

Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия: 30745a

Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия: 30750a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру: 73041a



Если направляющие соприкасаются со звездами, звезды можно расположить в других местах. Чтобы получить информацию о дополнительных вариантах, обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72248a УСТАНОВКА ЗВЕЗДЫ

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад Вперед ▶

РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД И ВЕДОМЫХ РОЛИКОВ

ШИРИНА ЛЕНТЫ, W	СЕРИЯ			
	2351	2451	2551	2651
	мм			
255	2	-	-	-
340	3	3	2	-
425	4	4	3	3
510	5	5	4	4
595	6	6	5	5
680	7	7	6	6
765	8	8	7	7
850	9	9	8	8

Информация о звездах и ведомых роликах.
См. на странице с описанием изделия:
30760a

Ленты серии 2351 и 2551.
См. на странице с описанием изделия:
30745a

Ленты серии 2451 и 2651.
См. на странице с описанием изделия:
30750a

Процедура монтажа:
73045a

Лента Powerflex™ в сборе.
См. по номеру:
73041a

УСТАНОВКА И ЗАЦЕПЛЕНИЕ ЗВЕЗД

Звезды зацепляются на конце поворотной направляющей отверстий для штырей.

Зубья звезды должны упираться в выделенную поверхность отверстий для штырей.

Этого важно придерживаться во время установки звезд.

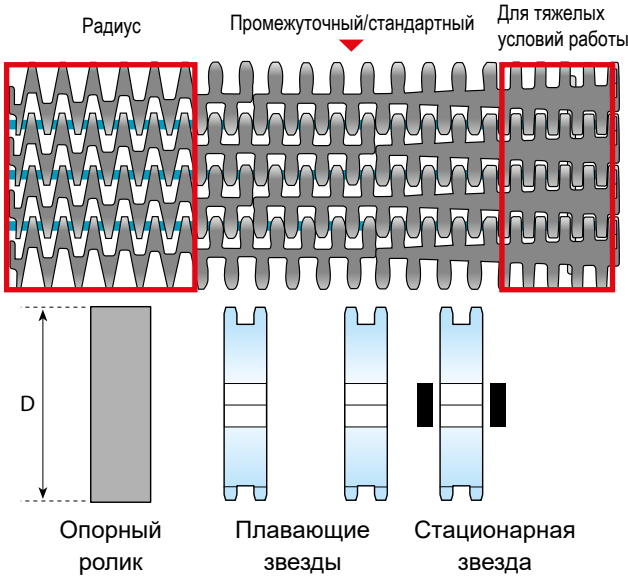


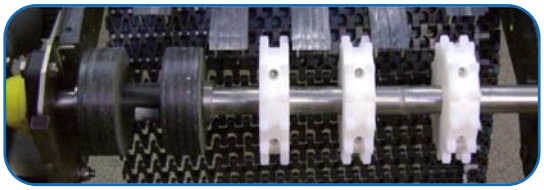
ЭКСПЛУАТАЦИЯ В РЕВЕРСИВНОМ РЕЖИМЕ

Специальные звезды могут быть предоставлены по запросу.

Промежуточные и стандартные модули предназначены для взаимодействия со звездами. Передача высокого крутящего момента обеспечивается за счет оптимизированной геометрии зуба.

Во избежание изгибания ленты в местах, в которых отсутствуют звезды, рекомендуется устанавливать опорный ролик.





ЭКВИВАЛЕНТНОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ Z	ДИАМЕТР ОПОРНОГО РОЛИКА D (мм)
10	85,0
13	116,1
15	136,7
16	146,9

Применение | поддержание | Материалы
СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -
◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих - ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72250a УСТАНОВКА ЗВЕЗДЫ

ЛЕНТЫ POWERFLEX™



◀ Назад

СТАЦИОНАРНЫЕ И ПЛАВАЮЩИЕ ЗВЕЗДЫ

Звезду, расположенную ближе к внешнему треку поворотной ленты, рекомендуется фиксировать. Другие звезды могут располагаться с плавающей посадкой, для чего их цилиндрическое отверстие должно быть выполнено с плюсовым допуском. Дополнительные сведения см. на странице 72132a или в каталоге System Plast SmartGuide.

Для лент шириной до 510 mm рекомендуется фиксировать все звезды, если только эксплуатация не предполагается в условиях действия высокого перепада температуры. В этом случае обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

ПРИВОДЫ

Наиболее простым способом осуществления привода поворотных лент является использование концевых приводов. Однако также можно использовать центральные приводы. В случае использование центральных приводов необходимо соблюдать некоторые специальные привила конструирования. Информацию о размерах звезд и ведомых роликов см. в соответствующей главе настоящего руководства (страница 72140a).

ИНФОРМАЦИЮ ОБ УСТАНОВКЕ И СНЯТИИ ЛЕНТ см. на странице: 73041a

Информация о звездах и ведомых роликах. См. на странице с описанием изделия:

30760a

Ленты серии 2351 и 2551. См. на странице с описанием изделия:

30745a

Ленты серии 2451 и 2651. См. на странице с описанием изделия:

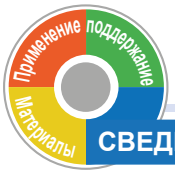
30750a

Процедура монтажа:

73045a

Лента Powerflex™ в сборе. См. по номеру:

73041a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72136a Система поворотных направляющих - ленты

72142a Натяжной ролик

72162a Передающие элементы

72138a Нагрузка на поворотные направляющие

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72260a Поворотная лента серии 2256

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72260a ОПИСАНИЕ ПОВОРОТНЫХ ЛЕНТ СЕРИИ 2256

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2256



Вперед

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОВОРОТНОЙ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2256

Шаг ленты: 25,4 mm (1 дюйм).

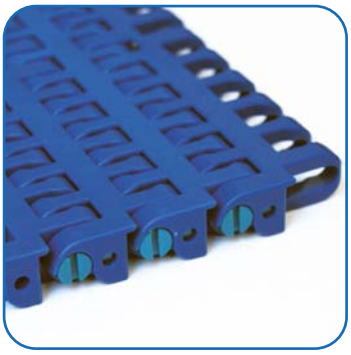
Толщина: 12,7 mm (0,5 дюйма).

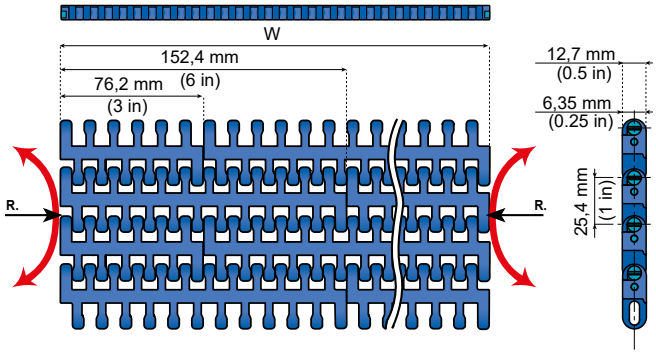
Радиус обратного хода: 25 mm (0,98 дюйма).

Мин. соотношение радиуса и ширины: 1,9–2,05.

Макс. допустимая нагрузка: 30 000 H/m (прямолинейный участок); 2000 H (поворотный участок).

Вес ленты: 8,3 кг/м².





Информация о лентах серии 2256. См. на странице с описанием изделия: 30730a

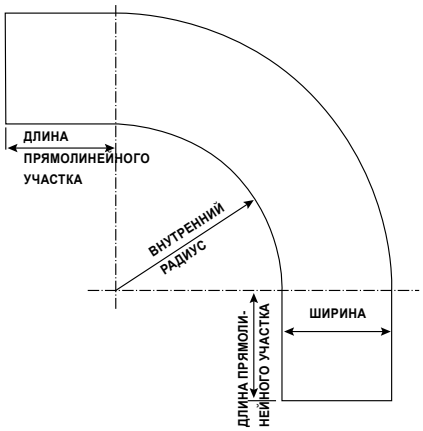
Установка и снятие лент серии 2256. См. по номеру: 73035a

ОСОБЕННОСТИ ЛЕНТ СЕРИИ 2256

- Можно использовать S-образную поворотную направляющую.
- Реверсивное движение: нет предпочтительного направления движения (привод ленты осуществляется через отверстия для штырей).
- Небольшой шаг: небольшая передача.
- Прочная и гибкая конструкция.
- Специальная конструкция заклепок: простота монтажа и демонтажа (простота технического обслуживания).

МИНИМАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ СООТНОШЕНИЯ ШИРИНЫ И ВНУТРЕННЕГО РАДИУСА СОСТАВЛЯЕТ 1,90

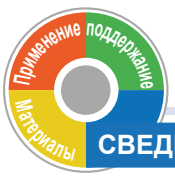
ШИРИНА (дюймы)	ШИРИНА (mm)	МИНИМАЛЬНЫЙ РАДИУС (mm)	СООТНОШЕНИЕ
3	76,2	145	1,90
6	152,4	290	1,90
9	228,6	435	1,90
12	304,8	580	1,90
15	381,0	725	1,90
18	457,2	890	1,95
21	533,4	1040	1,95
24	609,6	1250	2,05



Величина **минимального прямолинейного участка перед поворотной направляющей**: ширина ленты минимум 300 mm (11,8 дюйма).

Величина **минимального прямолинейного участка после поворотной направляющей**: ширина ленты минимум 500 mm (19,68 дюйма).

Величина **минимального прямолинейного участка между S-образными поворотными направляющим**: в 1,5 раза больше ширины ленты, не менее 500 mm (19,68 дюйма).



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72136a Система поворотных направляющих ленты
72142a Натяжной ролик
72162a Передающие элементы
72138a Нагрузка на поворотные направляющие
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72220a Ленты Powerflex™

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72263a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

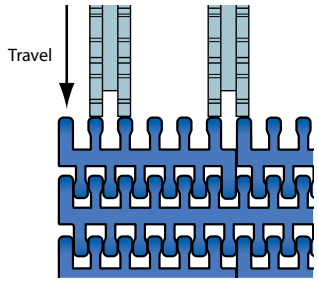
ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2256

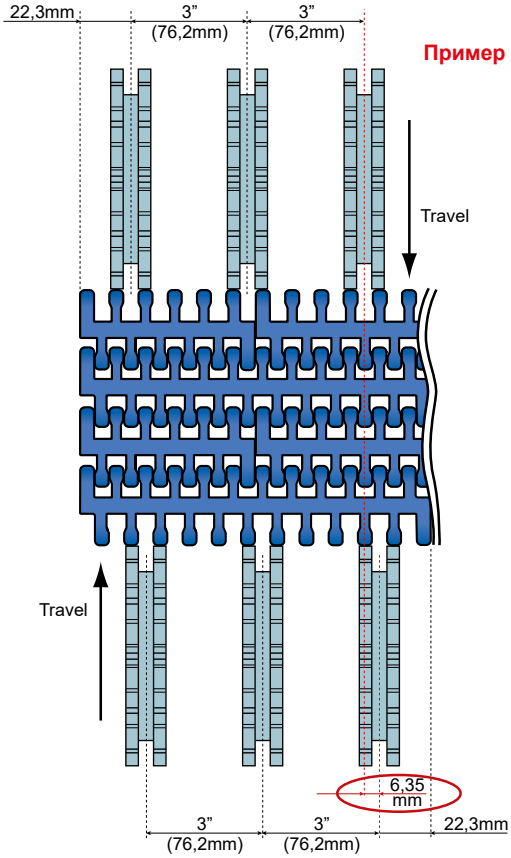


ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗДЫ.

В ленте серии 2256 отсутствуют гнезда для установки звезд, поэтому звезды можно устанавливать в удобном положении.
Важно, чтобы зубья звезды упирались в сферическую часть отверстия для штыря.

◀ Назад Вперед ▶





Информация о лентах серии 2256.
См. на странице с описанием изделия:
30730a

Установка и снятие лент серии 2256.
См. по номеру:
73035a

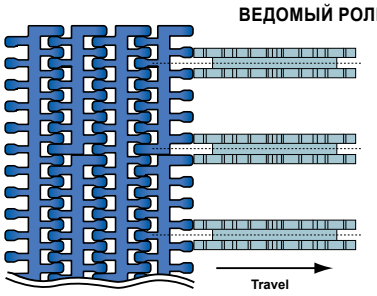
Это означает, что в одном направлении хода звезды смещаются на 6,35 mm (0,25 дюйма) из точки, в которой они должны быть в другом направлении хода. См. ниже выделенное красным кружком.

ШИРИНА (дюймы)	МИНИМАЛЬНОЕ РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД
3	1
6	2
9	3
12	4
15	5
18	6
21	7
24	8

Если та же лента должна двигаться в обоих направлениях, необходимо использовать специальные звезды. Обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

На ведомой стороне звезды должны располагаться в противоположной позиции, поскольку лента упирается в зубья ведомого ролика.

ВЕДОМЫЙ РОЛИК



Дополнительную информацию о положении звезд см. на странице 72124a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72266a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

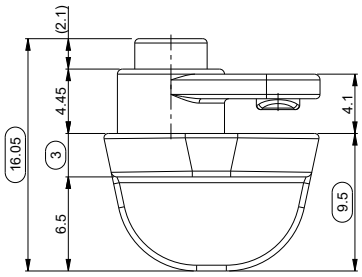
ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2256



◀ Назад Вперед ▶

ЗАЗОР МЕЖДУ ЗАЦЕПАМИ TAB И НАПРАВЛЯЮЩИМИ

В целом рекомендуется, чтобы общее расстояние между зацепами TAB и направляющей составляло 4 mm.



Например: лента шириной 304,8 mm (12 дюймов) + 2 × 3,5 mm для зацепов TAB = 311,8 mm - общая ширина ленты.
Поэтому расстояние между направляющими должно составлять 316 mm.

В любом случае важно удостовериться в том, что перемещение между прямолинейными и поворотными участками и между отдельными участками направляющих происходит плавно и без соударений. Также необходимо удостовериться в том, что ничто не мешает движению ленты на конвейере.

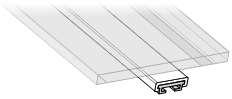
При наличии перепада температуры необходимо учитывать тепловое расширение ленты. Расчет теплового расширения см. в соответствующей главе на странице 73526a

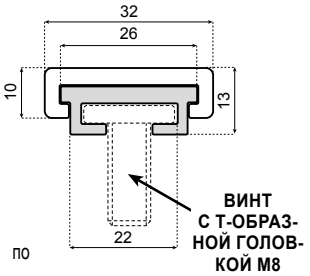
Информация о лентах серии 2256.
См. на странице с описанием изделия:
30730a

Установка и снятие лент серии 2256.
См. по номеру:
73035a

ВОЗМОЖНЫЕ СТАНДАРТНЫЕ ПРОФИЛИ

НА ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ УЧАСТКАХ

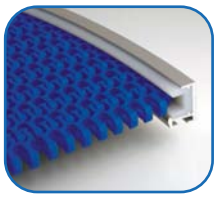




ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ:
VG-BWS-125

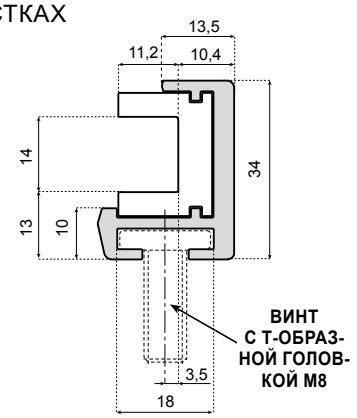
Подробные характеристики. См. по номеру:
50570a

НА ПОВОРОТНЫХ УЧАСТКАХ

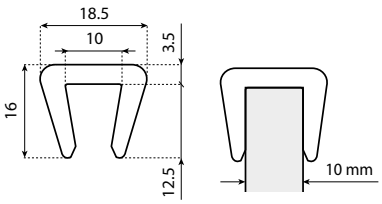


ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ:
MBG-50

Подробные характеристики.
См. по номеру:
50570a

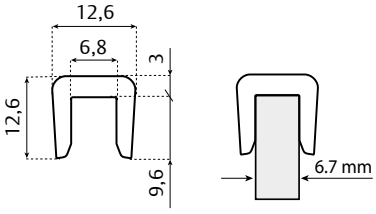


ПРОФИЛИ КРЫШЕК НАПРАВЛЯЮЩИХ:



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: **VG-PM10BC**

Подробные характеристики. См. по номеру:
50650b



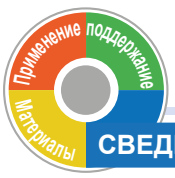
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ: **VG-P516BC**

Подробные характеристики. См. по номеру:
50650b

СИСТЕМА ПОДДЕРЖИВАЮЩИХ НАПРАВЛЯЮЩИХ



Подробные характеристики. См. по номеру:
51010a



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72269a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2256

◀ Назад Вперед ▶

НЕСУЩИЙ И ВОЗВРАТНЫЙ УЧАСТОК

Информацию о возможных вариантах конструкции возвратных ветвей для прямолинейных участков См. в соответствующем разделе руководства по проектированию.

Важным аспектом как для конвейера в целом, так и для его возвратного участка является точное выполнение поворотной направляющей. Поворотная направляющая не должна быть многоугольной, она должна быть выверенной и гладкой. Вертикальное положение опоры ленты должно точно совпадать с положением направляющей TAB.

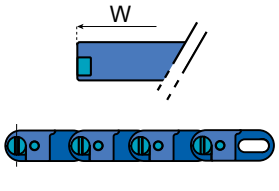
Допустимые принципы проектирования поворотных направляющих

СТАНДАРТНАЯ ЛЕНТА БЕЗ ЗАЦЕПОВ TAB И ЛЕНТА С БАШМАКАМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

Информация о лентах серии 2256.
См. на странице с описанием изделия: 30730a

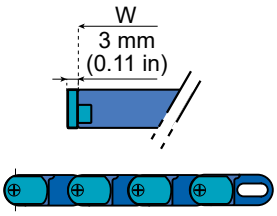
Установка и снятие лент серии 2256.
См. по номеру: 73035a

Версия C без зацепов TAB



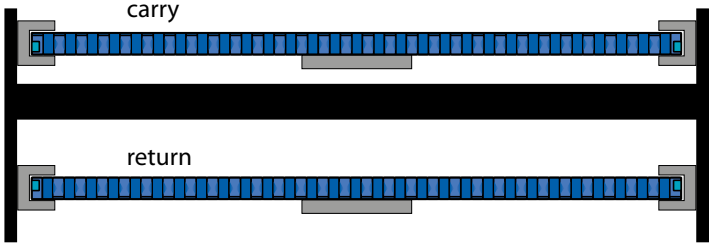


Версия S с башмаком скольжения

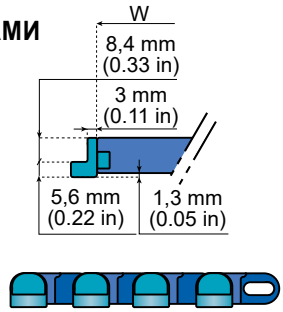




В обоих случаях нагрузка, действующая на поворотную направляющую ленты, воспринимается внутренней направляющей. На внешней стороне ленту удерживает C-образная направляющая. Внешний край ленты движется по направляющей на поворотном участке, поэтому его нельзя использовать в качестве несущей поверхности для изделий.

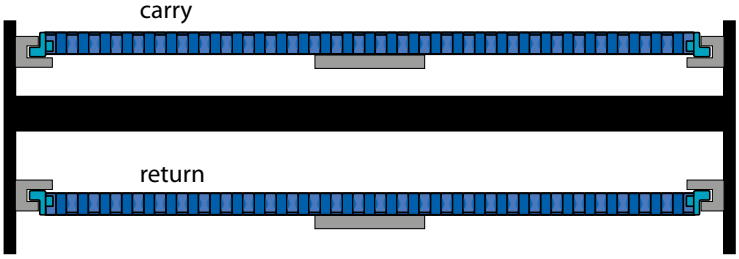


ЛЕНТЫ ВЕРСИИ T С ЗАЦЕПАМИ TAB



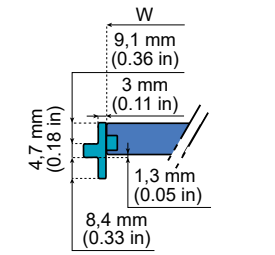


Нагрузка, действующая на внутреннюю сторону поворотной направляющей, воспринимается зацепами TAB. Зацепы TAB выполнены на внешнем крае для удерживания ленты в поворотной направляющей. В качестве несущей поверхности для изделий может использоваться полная ширина ленты. Также можно транспортировать изделия, которые шире ленты (при условии их достаточной устойчивости).



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

ВЕРСИЯ TP С ЗАЦЕПАМИ TAB И ПОЗИЦИОНЕРАМИ



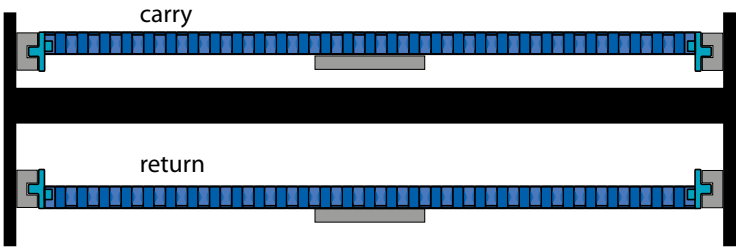




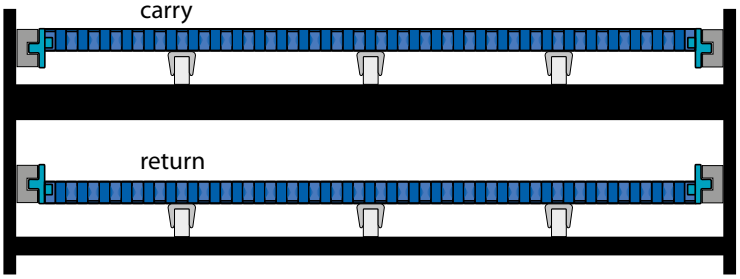
Информация о лентах серии 2256.
См. на странице с описанием изделия:
3 0 7 3 0 a

Установка и снятие лент серии 2256.
См. по номеру:
7 3 0 3 5 a

Нагрузка, действующая на внутреннюю сторону поворотной направляющей, воспринимается зацепами TAB. Зацепы TAB на внешнем крае удерживают ленту в поворотной направляющей. Расположенные снизу позиционеры могут использоваться для обеспечения направленного перемещения ленты снизу. В качестве несущей поверхности для изделий может использоваться полная ширина ленты.

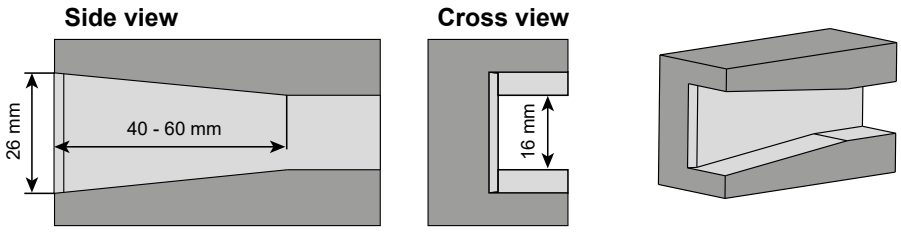


Для настройки плоской опоры поверхности ленты также можно использовать профили крышек направляющих, например 19S00081. Например:



Промежуточная опора для возвратного участка в зависимости от конкретной конструкции необходима только для лент шириной 304,8 мм (12 дюймов) и больше.

Для перехода между участками направляющих и на входе профиля направляющей важно выполнить фаску с соответствующими размерами как в горизонтальном, так и в вертикальном направлении. Например:



72275a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

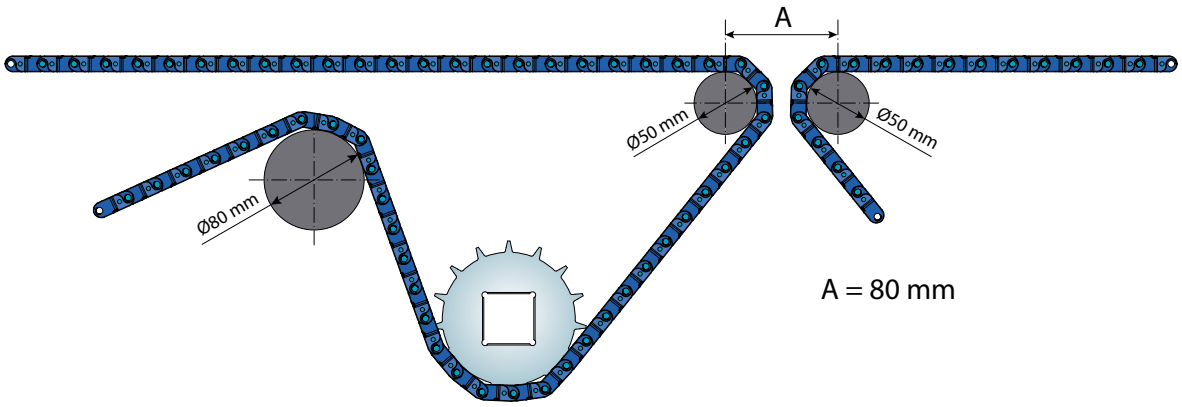
ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2256

Назад

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Лента серии 2256 имеет небольшой шаг, равный 25,4 mm (1 дюйм), что позволяет создать небольшие передающие участки «от головы к хвосту».

Минимальный диаметр головного ролика составляет 50 mm. Минимальный рекомендуемый диаметр приемного ролика после звезды в случае расположения привода снизу составляет 80 mm.



Информация о лентах серии 2256.
См. на странице с описанием изделия: 30730a

Установка и снятие лент серии 2256.
См. по номеру: 73035a

Информацию о других передающих системах см. в соответствующем разделе на странице 72162a .

72290a ОПИСАНИЕ ЛЕНТЫ ROLLER TOP СЕРИИ 2253RTC

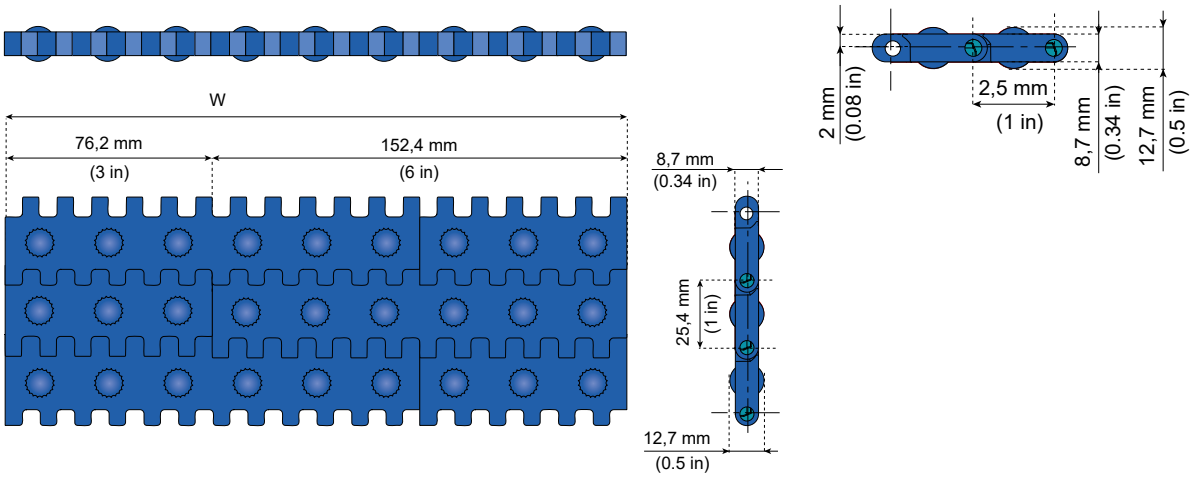
ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253RTC



Вперед ▶

2253RTC - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТ ROLLER TOP И ЗВЕЗД

Шаг ленты: 25,4 mm (1,00 дюйма).
Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).
Диаметр шарика: 12,7 mm (0,5 дюйма).
Радиус обратного хода: 30 mm (1,18 дюйма).
Макс. допустимая нагрузка: 10 500 Н/м (714 фунтов/фут).
Макс. нагрузка на шарик: 10 Н (2,24 фунта).
Вес ленты: 10,5 кг/м² (2,14 фунта/фут²).
Материал ленты: ацеталь с низким коэффициентом трения (синего цвета).
Материал штырей: PBT.
Материал штырей: PA.



Информация о ленте серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 30398a

Применение серии 2253RTC. См. по номеру: 72625a

Расчет серии 2253RTC. См. по номеру: 73533a

Установка и снятие лент серии 2256. См. по номеру: 73033a

Примечание.

А. В основе значения максимальной допустимой нагрузки лежит предположение, что натяжение действует равномерно по всей ширине ленты.

Б. Значения максимальной допустимой нагрузки и максимальная полезная нагрузка на шарик указаны при условии действия внешней температуры.

В. Только для эксплуатации в сухой среде (без использования смазки или воды).

Г. Максимальная рекомендованная скорость ленты: 50 м/мин.

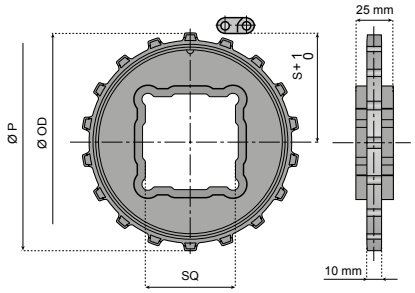
Д. Рабочая температура: Предельные значения для материалов см. в таблице эксплуатационной температуры на странице 73588a
Рекомендованное значение для безопасно вращающихся шариков: 0–60 °C.

ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ С ПЛАВАЮЩЕЙ ПОСАДКОЙ

Материал: Армированный полиамид (PA серого цвета).

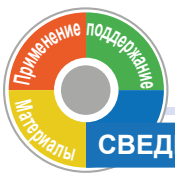
Примечание.

1. Эти звезды изготовлены с возможностью свободной посадки на валу для компенсации перепада значений теплового расширения между лентой и конвейером, а также погрешностей центровки между звездой и лентой.



Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
12	98	98,14	44,0
15	122	122,2	56,7
18	145	146,27	68,5

Z	⍁ 40 × 40	⍁ 60 × 60	⍁ 65 × 65
	Обозначение детали		
12	**2250-12S40M-D**	-	-
15	**2250-15S40M-D**	**2250-15S60M-D**	-
18	**2250-18S40M-D**	**2250-18S60M-D**	**2250-18S65M-D**



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72172a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72205a Направляющие - ленты

72217a Выбор материала направляющих

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72292a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253RTC



◀ Назад Вперед ▶

За исключением вспомогательных лент, которые должны проектироваться отдельно, при проектировании лент серии 2253RTC необходимо придерживаться общих правил, применяемых для всех конвейеров.

Поверхность качения шариков рекомендуется выполнять равномерно и плоской.

Это позволит обеспечить одинаковую скорость для всех изделий на разных участках (при движении по шарикам скорость ленты вполовину меньше).

Опору между активной и неактивной зонами можно выполнить с помощью, например, пластин из полиэтилена, стали или дерева. Толщина опоры зависит от величины действующей вертикальной нагрузки. Важно, чтобы опора была плоской и устойчивой.

Уровень шума во время качения и трения шариков об опору зависит от типа материала опоры.

Поэтому чтобы обеспечить такие же антифрикционные свойства рекомендуется закрывать неактивные зоны тем же материалом, из которого выполнена вспомогательная лента. Это также позволит снизить уровень шума, который может возникать из-за отличий материалов поверхностей.

Материал для вспомогательных лент должен обеспечивать оптимальное сочетание сцепления и износостойкости.

Как правило, в этом случае подойдут ленты с покрытием из полиуретана или PVC твердостью 70 единиц по Шору А.

Чтобы более точно обозначить список допустимых различных материалов, их характеристик (максимальной скорости), а также минимальной толщины покрытия, обратитесь к поставщику лент.

В случае установки привода снизу необходимо использовать статичный вал шириной 60 мм с канавками для размещения шариков.

Рекомендуется обеспечить свободный доступ к натяжному ролику вспомогательной ленты, поскольку со временем может понадобиться его регулировка.

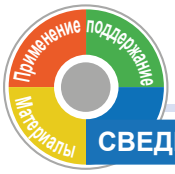
Для снижения уровня шума возвратная часть может быть оснащена роликами с резиновым покрытием.

Информация о ленте серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 30398a

Применение серии 2253RTC. См. по номеру: 72625a

Расчет серии 2253RTC. См. по номеру: 73533a

Установка и снятие лент серии 2256. См. по номеру: 73033a



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72294a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253RTC



ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ЗВЕЗД

Звезды можно устанавливать через каждые 25,4 mm (1 дюйм) в соответствии с расположением доступных пазов для зацепления со звездой на противоположной стороне ленты.

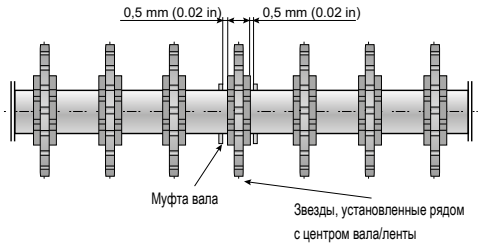
Минимальное рекомендованное количество звезд указано на рисунке. Расчет: ширина ленты (дюймы) / 3.

Дополнительную информацию см. на странице 72121a

◀ Назад Вперед ▶

БЛОКИРОВКА ЗВЕЗД

Звезды устанавливают на валу со свободной посадкой, чтобы тем самым компенсировать разность теплового расширения между лентой и конвейером, а также погрешности установки ленты и звезд. Однако на вал с каждой стороны от звезды, установленной рядом с центром ленты, необходимо устанавливать муфту с зазором 0,5 mm.



Информация о ленте серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 30398a

Применение серии 2253RTC. См. по номеру: 72625a

Расчет серии 2253RTC. См. по номеру: 73533a

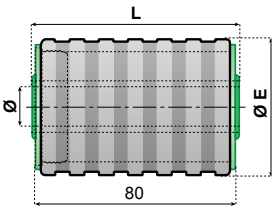
Установка и снятие лент серии 2256. См. по номеру: 73033a

ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ

На возвратной части можно использовать стандартный возвратный ролик с резиновыми накладками.

Дополнительные сведения о положении возвратного ролика см. ниже.



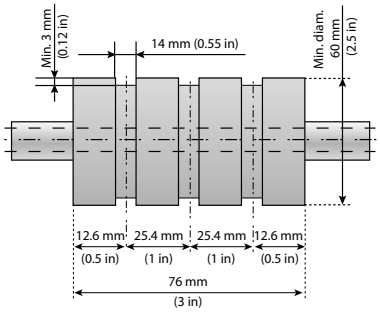


Информация о возвратном ролике. См. на странице с описанием изделия: 51080a

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ

Канавки, выполненные в возвратных роликах, предназначены для предотвращения соприкосновения шариков с роликами.

Примечание. Такие ролики не входят в стандартный комплект изделий, однако могут быть выполнены по запросу.



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

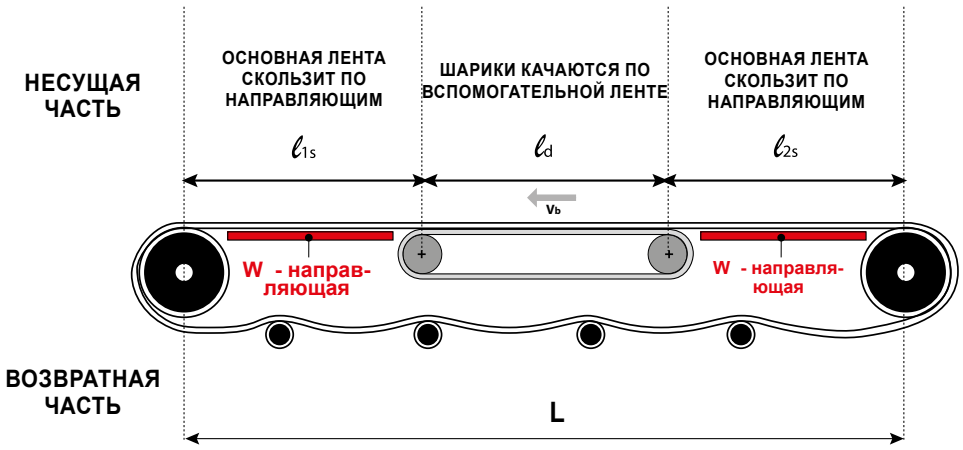
Smart Guide

72298a СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253RTC

Назад

ПРОЕКТИРОВАНИЕ КОНВЕЙЕРА: ЛЕНТА, ДВИЖУЩАЯСЯ ПО НАПРАВЛЯЮЩИМ, И ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ЛЕНТА



Натяжение в возвратной части [N]:

$R = L * w_b * \mu_R * g$ [N]; $g = 9{,}81$ м/с²

Натяжение в несущей части, создаваемое статическим трением [N]:

$C_S = (l_{1S} + l_{2S}) * (w_b + w_p) * \mu_N$ или μ_{SS} или $\mu_U * g$

Натяжение в несущей части, создаваемое динамическим трением [N]:

$C_d = l_d * (w_b + w_p) * \mu_B * g$

$C = C_S + C_d$

Натяжение ленты: $T = C + R$ [N]

Отбираемая мощность вала: $P = \frac{T * v_b}{3600}$ [Вт]

$L = l_{1S} + l_d + l_{2S}$	[m]
w_b - вес ленты	[кг/m]
w_p - вес изделия	[кг/m]
μ - коэффициент трения, см. в таблице	[полученные данные]
v_b - скорость основной ленты	[m/мин]

КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ: ПРИ 20 °C, В СУХИХ И ЧИСТЫХ УСЛОВИЯХ	μ_N	μ_{SS}	μ_U	μ_R	μ_B
	Статическое трение			Возвратная часть	Динамическое трение
Скольжение основной ленты по деталям Nolu®-S	0,18				
Скольжение основной ленты по нержавеющей стали		0,24			
Скольжение основной ленты по UHMWPE			0,20		
Качение основной ленты по возвратным роликам				0,1	
Качение основной ленты по шарикам*					0,18

* Одинаковое значение для поверхностей из PVC, покрытых резиной твердостью 70 единиц по Шору A и любых твердых поверхностей.

Информация о ленте серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 30398a

Применение серии 2253RTC. См. по номеру: 72625a

Расчет серии 2253RTC. См. по номеру: 73533a

Установка и снятие лент серии 2256. См. по номеру: 73033a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72310a ОПИСАНИЕ ЛЕНТЫ RAISED RIB СЕРИИ 2500

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500RR

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТЫ

Шаг: 50,8 mm (2,00 дюйма).

Толщина: 24 mm (0,94 дюйма).

Радиус обратного хода: 75 mm (2,95 дюйма).

Макс. нагрузка (при 21 °C): 30 000 Н/м (2000 фунтов/фут).

Вес: 9,2 кг/м^2 (1,88 фунта/фут^2).

Материал штырей: полипропилен.

Материал ленты: полипропилен (темно-серого цвета).

Открытая поверхность: 27 %.

Ширина модульной системы:

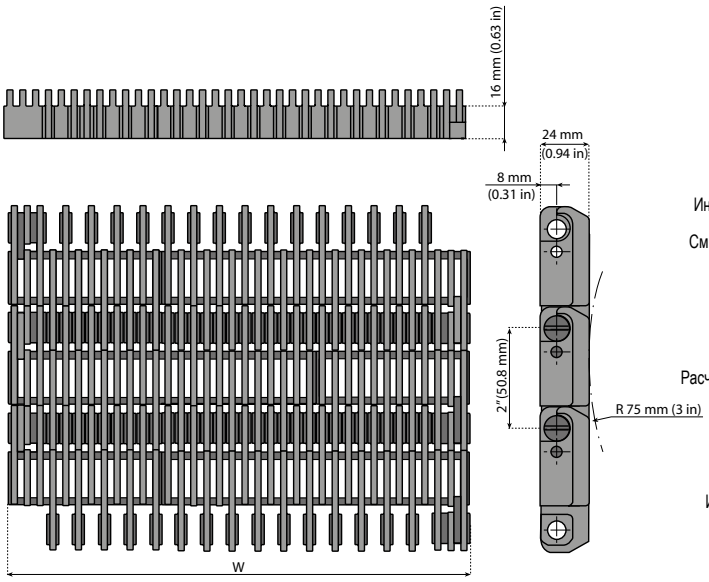
Имперская система -> стандартные значения ширины могут быть выполнены кратными

76,2 mm (3 дюйма) от 228,6 mm (9 дюймов) до 3810 mm (150 дюймов).

Стандартная длина:

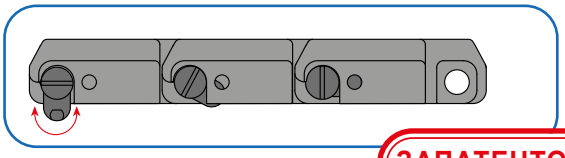
ширина ≤ 381 mm (15 дюймов): 3,05 m (10,0 футов);

ширина > 381 mm (15 дюймов): 1,02 m (3,34 фута).



Стандартный материал

PPG
Полипропилен.



ЗАПАТЕНТОВАННАЯ КОНСТРУКЦИЯ



Вперед

Информация о лентах серии 2250RR. См. на странице с описанием изделия: 30610a

Расчет для серии 2500RR. См. по номеру: 73528a

Инструкции по очистке для серии 2500RR. См. по номеру: 73021a

Установка и снятие лент серии 2500RR. См. по номеру: 73038a

Особенности лент серии 2500 RR:

- 27 % открытой поверхности: конструкция Raised rib для оптимального охлаждения или нагрева под действием потока воды;
- передающие гребенки: плавная передача изделий;
- реверсивный ход;
- запатентованная специальная конструкция заклепок: простота технического обслуживания.

ПРИМЕНЕНИЕ.

Лента Raised rib серии 2500 разработана специально для применения в тоннелях пастеризации, установках для нагрева и охлаждения. При выборе конструкции и материала необходимо учитывать действие высокой нагрузки и температуры, характерных для таких вариантов применения. Стандартный материал также обладает более высокой стойкостью к воздействию окислителей, наиболее часто используемых в таких системах для очистки.

Основной особенностью лент System Plast серии 2500 является использование системы блокировки штырей с помощью заклепок. Она упрощает процесс установки и технического обслуживания, а также лучше компенсирует расширение и сжатие ленты по сравнению с другими системами блокировки.

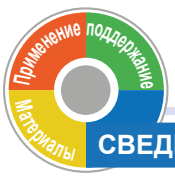
Разумеется, ленты серии 2500 подходят для использования в различном оборудовании, например в накопительных столах вне линии.

ПРИМЕЧАНИЕ.

Эта система разработана специально для транспортировки PET-бутылок и банок.

РАВНОМЕРНОЕ РАСПРЕДЕЛЕНИЕ НАГРУЗКИ

Чтобы лента служила как можно дольше, важно, чтобы нагрузка, действующая на ленту, распределялась равномерно.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72127a Положение звезд для серии 2500RR

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72162a Передающие элементы

72356a Фильтрующие ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72312a ПОЗИЦИОНЕРЫ PT/PTA ДЛЯ ЛЕНТ СЕРИИ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500RR

◀ Назад Вперед ▶

НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ, ВЕРСИИ С УСТАНОВКОЙ ПО ЦЕНТРУ И СО СМЕЩЕНИЕМ

Направляющие позиционеры предназначены для содействия направленному прямолинейному перемещению ленты в системе и равномерного распределения расширения и сжатия ленты с обеих сторон установки.



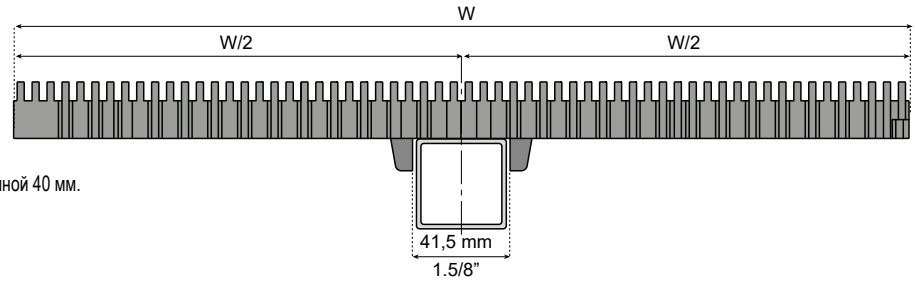
Информация о лентах серии 2250RR. См. на странице с описанием изделия: 30610a

Расчет для серии 2500RR. См. по номеру: 73528a

Инструкции по очистке для серии 2500RR. См. по номеру: 73021a

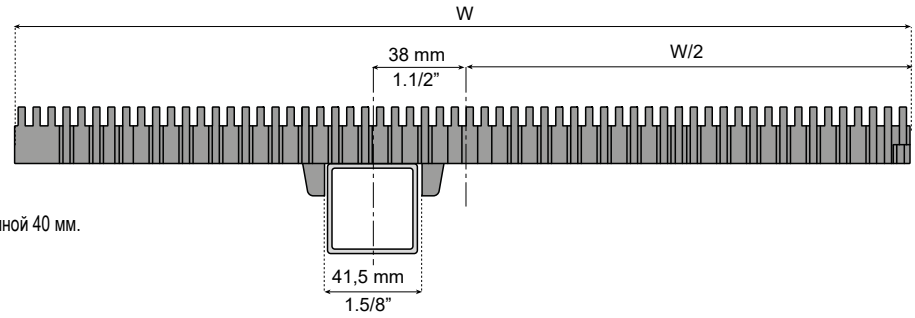
Установка и снятие лент серии 2500RR. См. по номеру: 73038a

Стандартная версия PT - позиционер находится по центру



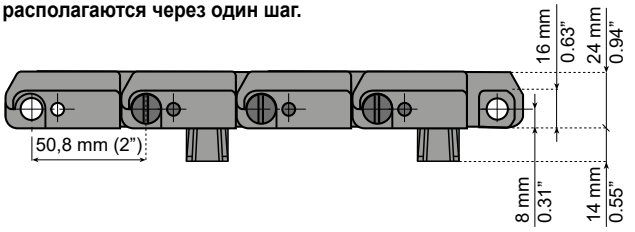
Подходит для направляющих шириной 40 мм.
Пример обозначения детали:
PPG2500RR-PT-K3600
PPG - полипропилен серого цвета.
2500RR: тип ленты: Raised rib, серия 2500.
PT: позиционер, расположенный в центре ленты.
K3600: ширина 914 mm (36 дюймов).

Асимметричная версия PTA - позиционер смещен от центра



Подходит для направляющих шириной 40 мм.
Пример обозначения детали:
PPG2500RR-PTA-K3600.
PPG - полипропилен серого цвета.
2500RR: тип ленты: Raised rib, серия 2500.
PTA: позиционер, смещенный относительно центра ленты.
K3600: ширина 914 mm (36 дюймов).

Примечание. Позиционеры располагаются через один шаг.



Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72127a Положение звезд для серии 2500RR
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72162a Передающие элементы
72356a Фильтрующие ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72314a РУКОВОДСТВА ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ СЕРИИ 2500RR

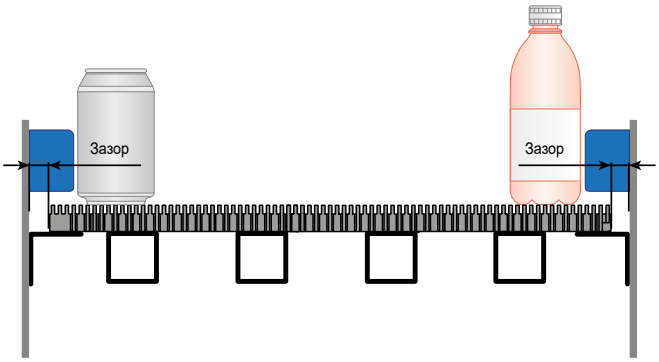
ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500RR



◀ Назад Вперед ▶

НАПРАВЛЕННОЕ ДВИЖЕНИЕ ЛЕНТЫ

Если направляющие позиционеры или позиционирующие зацепы не используются, с обеих сторон ленты по всей длине конвейера необходимо установить направляющие. Для компенсации теплового расширения по бокам ленты необходимо оставить зазор. В зависимости от расчетной разницы температур ширина конструкции должна быть достаточно большой, чтобы не допустить застревание ленты при действии высокой температуры, или достаточно узкой, в условиях действия более низкой температуры, чтобы надежно удерживать ленту.



Общий зазор при 21 °C составляет (ориентировочные значения):

4 mm (0,15 дюйма) для ленты шириной < 500 mm (20 дюймов);

6 mm (0,25 дюйма) для ленты шириной 500–1500 mm (20–60 дюймов);

8 mm (0,30 дюйма) для ленты шириной 1500–3000 mm (60–100 дюймов);

10 mm (0,40 дюйма) для ленты шириной > 3000 mm (> 100 дюймов).

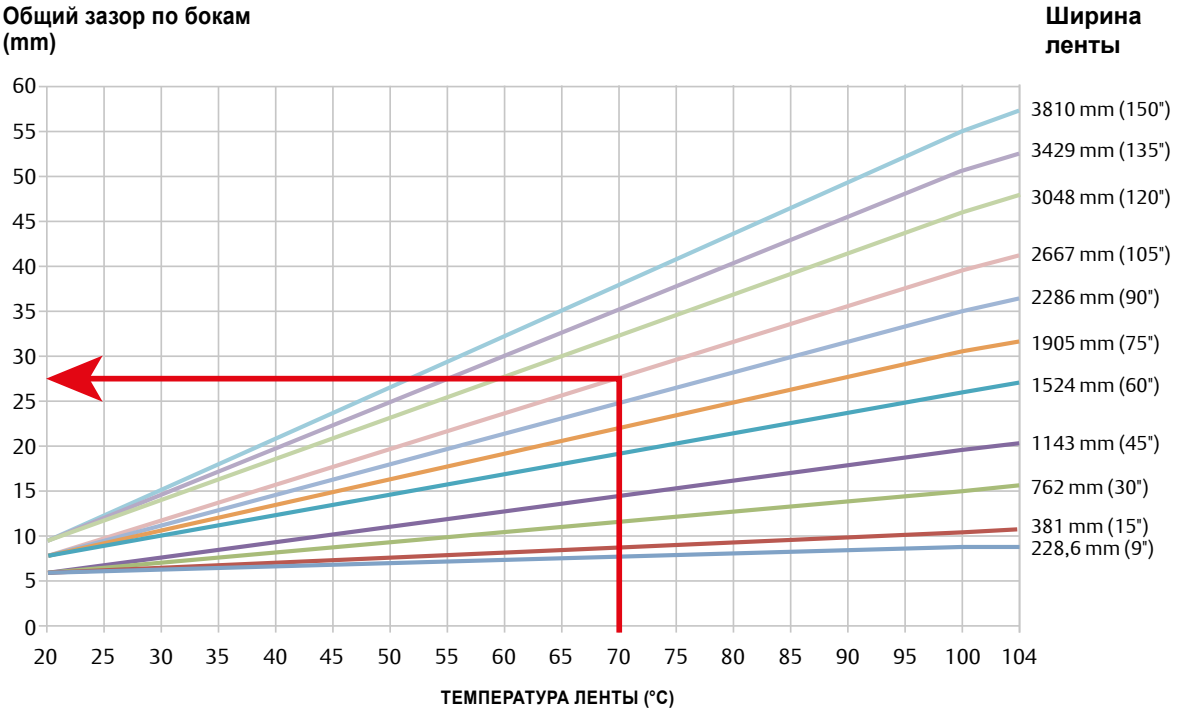
Информация о лентах серии 2250RR. См. на странице с описанием изделия: 30610a

Расчет для серии 2500RR. См. по номеру: 72528a

Инструкции по очистке для серии 2500RR. См. по номеру: 73021a

Установка и снятие лент серии 2500RR. См. по номеру: 73038a

РЕКОМЕНДОВАННЫЙ ОБЩИЙ ЗАЗОР ПО БОКАМ ЛЕНТЫ PPG СЕРИИ 2500RR



Пример. Общий зазор по бокам ленты шириной 2667 mm (105 дюймов) при 70 °C должен составлять 28 mm.

Применение Поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72127a Положение звезд для серии 2500RR

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72162a Передающие элементы

72356a Фильтрующие ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72316a РУКОВОДСТВА ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ СЕРИИ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500RR



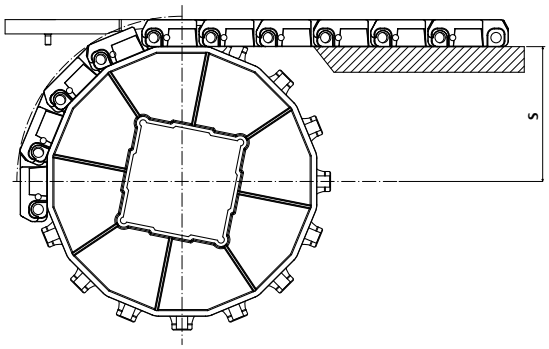
◀ Назад Вперед ▶

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД И НАПРАВЛЯЮЩИХ

Направляющие, проходящие под лентой, могут располагаться, как показано ниже на рисунке.

Из-за перепада температур в качестве материала направляющих рекомендуется использовать нержавеющую сталь.

Размер S указан в таблице для звезд, См. по номеру 72320a



Информация о лентах серии 2250RR. См. на странице с описанием изделия: 30610a

Расчет для серии 2500RR. См. по номеру: 72528a

Инструкции по очистке для серии 2500RR. См. по номеру: 73021a

Установка и снятие лент серии 2500RR. См. по номеру: 73038a

Гребенки

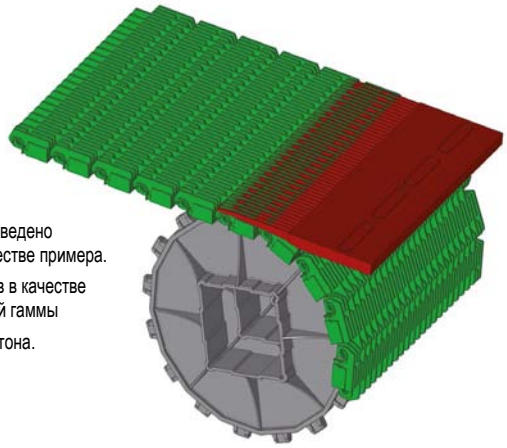
Материал: Ацеталь/POM (темно-серого цвета)

Количество и положение гребенок

Необходимое количество гребенок определяется шириной ленты.

Гребенки необходимо устанавливать с шагом 152,4 mm (6 дюймов) по ширине. Для лент с шагом увеличения ширины 76,2 mm (3 дюйма) одну гребенку можно разделить пополам, чтобы охватить всю ширину ленты.

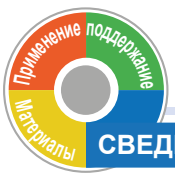
Информация о подходящих гребенках. См. по номеру: 30615a



Это изображение приведено исключительно в качестве примера.

Для этих компонентов в качестве стандартной цветовой гаммы используются серые тона.

Гребенки необходимо собирать рядом друг с другом. Вокруг гребенок должно быть достаточно свободного места для перемещения при расширении и сжатии ленты из-за колебаний температуры. В случае надлежащей установки между гребенками должен оставаться зазор приблизительно 1 mm. Не закрепляйтегребенки на месте, чтобы они могли смещаться при зацеплении пальцев с лентой Raised Rib. Вместе с гребенками предоставляются болты с буртиками, с помощью которых обеспечивается регулировка свободного перемещения.



Формованные звезды могут быть выполнены разных размеров, а также имеют многоугольную форму, которая соответствует нижней стороне ленты, обеспечивая эффективную опору и сцепление с поверхностью.

Информация о подходящих звездах. См. по номеру: 30615a

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72127a Положение звезд для серии 2500RR
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72162a Передающие элементы
72356a Фильтрующие ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72318a РУКОВОДСТВА ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ СЕРИИ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500RR

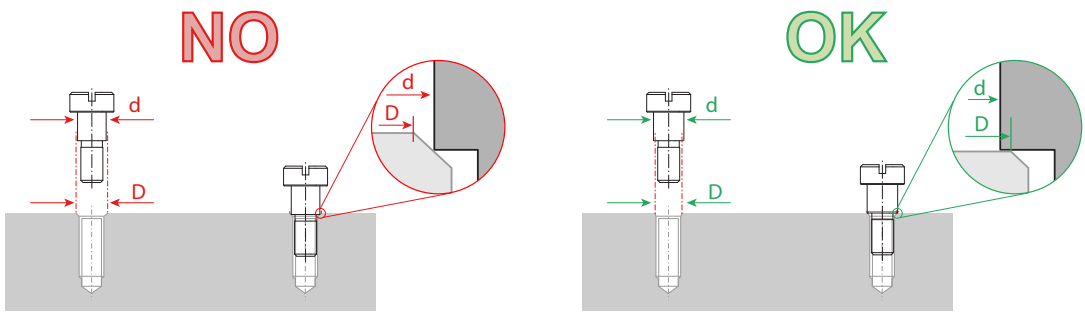


◀ Назад Вперед ▶

МИНИМАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ГРЕБЕНОК:

- Используйте специальные винты, входящие в комплект.
- Необходимо избегать слишком больших срезов и фасок на внутренней резьбе в опорной пластине (См. рисунок).

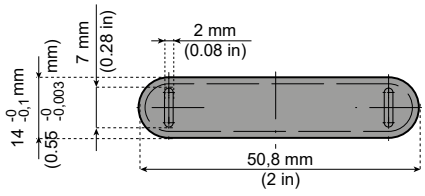
➔ Требование: **D < d**



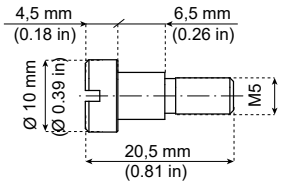
Специальные винты с буртиками предназначены для прикрепления гребенок к конструкции конвейера, однако они допускают горизонтальное перемещение гребенок. Это необходимо для обеспечения расширения и сжатия ленты.

Используйте две крышки, входящие в комплект каждой гребенки, для закрытия больших отверстий. Крышки крайне необходимы для защиты винтов и пазов от грязи и мусора и создания гладкой поверхности во избежание опрокидывания бутылок.

Специальные винты с буртиками выполнены из нержавеющей стали.

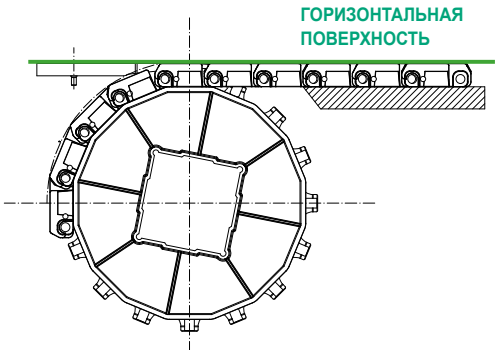


КРЫШКА



ВИНТ С БУРТИКАМИ

Поверхность гребенки и поверхность модульной ленты должны быть горизонтальными (см. изображение ниже).



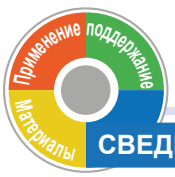
- Во время сборки необходимо убедиться в отсутствии грязи и мусора между гребенками и соответствующими опорными пластинами.
- Зоны гребенок, а также их опорные пластины необходимо регулярно очищать от грязи и мусора.

Информация о лентах серии 2250RR. См. на странице с описанием изделия: 30610a

Расчет для серии 2500RR. См. по номеру: 72528a

Инструкции по очистке для серии 2500RR. См. по номеру: 73021a

Установка и снятие лент серии 2500RR. См. по номеру: 73038a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72127a Положение звезд для серии 2500RR
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72162a Передающие элементы
72356a Фильтрующие ленты

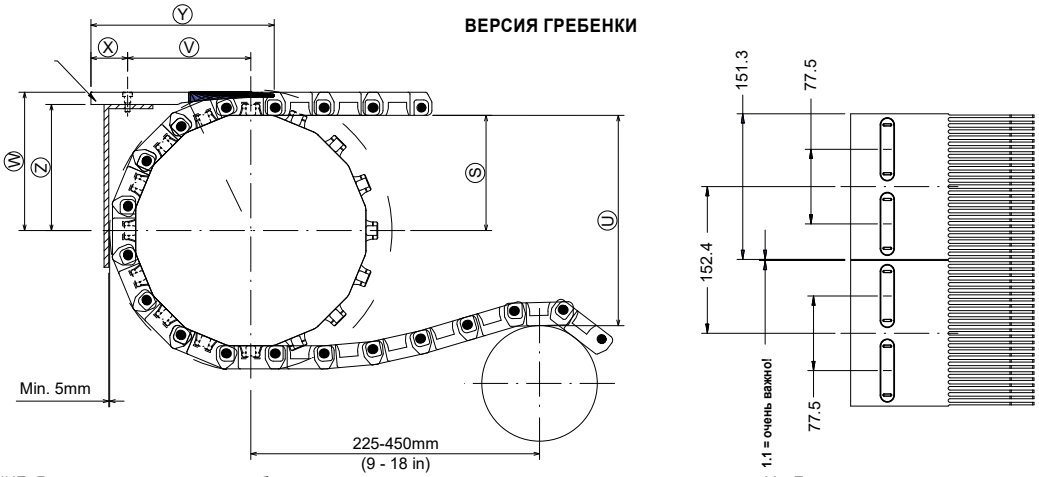
Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72320a РУКОВОДСТВА ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ СЕРИИ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500RR

Размеры для установки пальцевых гребенок.

ВЕРСИЯ ГРЕБЕНКИ



ПРИМЕЧАНИЕ. Для правильной установки гребенки можно использовать горизонтальный и вертикальный размер V и Z. Как размер V, так и размер Z зависят от места установки звезды. См. таблицы ниже.

РАЗМЕРЫ ПАЛЬЦЕВОЙ ПЕРЕДАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ СЕРИИ 2500RR										
Звезды - ТИП 1 Короткие гребенки - обозначение детали LFG-COMB2500-M152										
	мм					ДЮЙМЫ				
Кол-во зубьев	Диам. делит. окруж.	S	Z	W	U МАКС.	Диам. делит. окруж.	S	Z	W	U МАКС.
Z10	164,4	74,8	86,1	98,8	165	6,47	2,94	3,39	3,89	6,50
Z12	196,3	90,8	102,1	114,8	200	7,73	3,57	4,02	4,52	7,87
Z13	212,3	98,8	110,1	122,8	215	8,36	3,89	4,33	4,83	8,46
Z14	228,3	106,7	118	130,7	230	8,99	4,20	4,65	5,15	9,06
Z15	244,3	114,7	126	138,7	245	9,62	4,52	4,96	5,46	9,65
Z16	260,4	122,8	134,1	146,8	260	10,25	4,83	5,28	5,78	10,24

ТИП 1: короткая гребенка - обозначение детали LFG-COMB2500-M152.
ТИП 2: длинная гребенка - обозначение детали LFG-COMB2500-M190.
ТИП 3: гребенка с короткими зубьями - обозначение детали PAB-COMB2500-M165.

Размеры пальцевой передающей пластины для серии 2500RR - размер в мм.										
ЗВЕЗДЫ (**мм**)		ТИП 1			ТИП 2			ТИП 3		
Кол-во зубьев	Диам. делит. окруж.	V	X	Y	V	X	Y	V	X	Y
Z10	164,4	92–104	21,6	152,4	113,5–127	38,1	190,5	134,5	38,1	165,1
Z12	196,3	96,5–104			117,5–127			128		
Z13	212,3	98–104			119,5–127			139,5		
Z14	228,3	100–104			121,5–127			141		
Z15	244,3	102–104			123–127			142,5		
Z16	260,4	104			124,5–127			143,5		

Размеры пальцевой передающей пластины для серии 2500RR - размер в дюймах.										
ЗВЕЗДЫ (**дюймы**)		ТИП 1			ТИП 2			ТИП 3		
Кол-во зубьев	Диам. делит. окруж.	V	X	Y	V	X	Y	V	X	Y
Z10	6,47	3,59–4,06	0,85	6,00	4,43–5,00	1,50	7,50	5,30	1,50	6,50
Z12	7,73	3,76–4,06			4,58–5,00			5,04		
Z13	8,36	3,82–4,06			4,66–5,00			5,49		
Z14	8,99	3,90–4,06			4,74–5,00			5,55		
Z15	9,62	3,98–4,06			4,98–5,00			5,61		
Z16	10,25	4,06			4,86–5,00			5,65		

ВОЗВРАТНАЯ ЧАСТЬ

Из-за высокой допустимой нагрузки рекомендуется использовать ролики из нержавеющей стали, устанавливаемые на подшипниках для надлежащего вращения.

Диаметр: D = минимум 150 mm.

Расстояние между возвратными роликами должно увеличиваться в направлении ведомого конца, чтобы создать одинаковые цепные линии по всей длине конвейера.

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72127a Положение звезд для серии 2500RR

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72162a Передающие элементы

72356a Фильтрующие ленты

◀ Назад

Информация о лентах серии 2250RR. См. на странице с описанием изделия: 30610a

Расчет для серии 2500RR. См. по номеру: 72528a

Инструкции по очистке для серии 2500RR. См. по номеру: 73021a

Установка и снятие лент серии 2500RR. См. по номеру: 73038a

72330a ОПИСАНИЕ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2508 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

ЛЕНТЫ СЕРИИ 2508–2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ



Вперед ▶

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2508 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

Шаг ленты: 50,8 mm (2 дюйма).

Толщина: 22,0 mm (0,87 дюйма).

Радиус обратного хода: 55 mm (2,17 дюйма).

Макс. допустимая нагрузка: 80 000 H/m (5440 фунтов/фут).

Вес ленты: 22,5 кг/m² (4,59 фунта/фут²).

Стандартный материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения (LFG).

Специальный материал ленты: Полипропилен (PPLG), ацеталь с антистатическими свойствами (POM-AS), электропроводящий полиацеталь (POM-EC), огнеупорный электропроводящий полипропилен (PP-FR-EC).

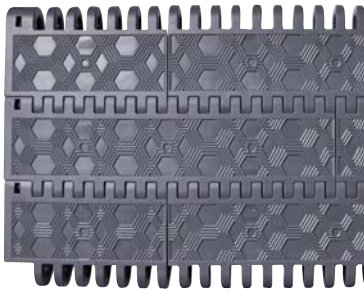
Стандартный материал штырей: PBT.

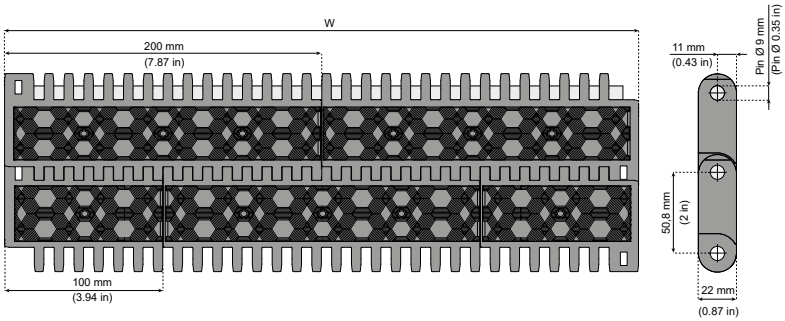
Специальный материал штырей: сталь.

Стандартная длина:

ширина ленты ≤ 800 mm: 20 шагов (1,02 m);

ширина ленты > 800 mm: 15 шагов (0,76 m).



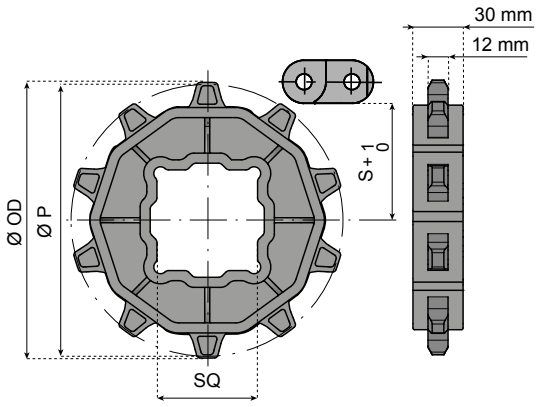


Информация о лентах серии 2508.
См. на странице с описанием изделия:
30620a

ЗВЕЗДЫ СЕРИИ 2508 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

Для оптимального размещения ленты звезды для лент серии 2508 имеют многоугольную форму. Это важно для уменьшения напряжения, действующего на звезду, в лентах с большим шагом и работающих с очень высокими нагрузками. По запросу обработанные звезды могут быть выполнены с разным количеством зубьев или с отверстием другого размера.





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	⍁ 60 × 60	⍁ 90 × 90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
10	**2508-10S60M-D**	-
12	**2508-12S60M-D**	**2508-12S90M-D**
16	**2508-16S60M-D**	**2508-16S90M-D**

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
10	160,4	164,39	71,7
12	193,6	196,28	87,6
16	259,4	260,39	119,7

Материал: армированный полиамид (черного цвета).

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72126a Положение звезд для серии 2508–2630

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72205a Направляющие - ленты

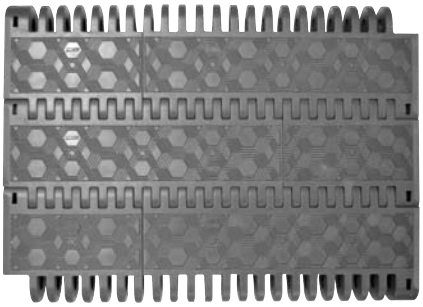
Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72332a ОПИСАНИЕ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

ЛЕНТЫ СЕРИИ 2508–2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

◀ Назад Вперед ▶

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТЫ СЕРИИ 2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ



Шаг ленты: 63,5 mm (2,5 дюйма).

Толщина: 30,0 mm (1,18 дюйма).

Радиус обратного хода: 60 mm (2,36 дюйма).

Макс. допустимая нагрузка: 115 000 H/m (7879 фунтов/фут).

Вес ленты: 29,5 кг/м² (6,02 фунта/фут²).

Стандартный материал ленты: полиацеталь с низким коэффициентом трения (LFG).

Специальный материал ленты: полипропилен (PPLG), ацеталь с антистатическими свойствами (POM-AS), электропроводящий полиацеталь (POM-EC), огнеупорный

электропроводящий полипропилен (PP-FR-EC).

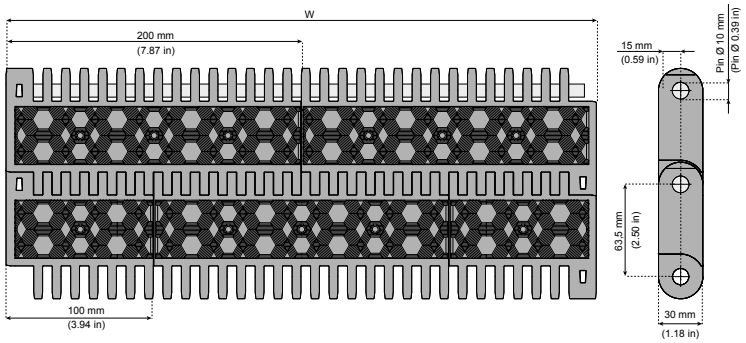
Стандартный материал штырей: PBT.

Специальный материал штырей: сталь.

Стандартная длина:

ширина ленты ≤ 800 mm: 16 шагов (1,02 m);

ширина ленты > 800 mm: 12 шагов (0,76 m).

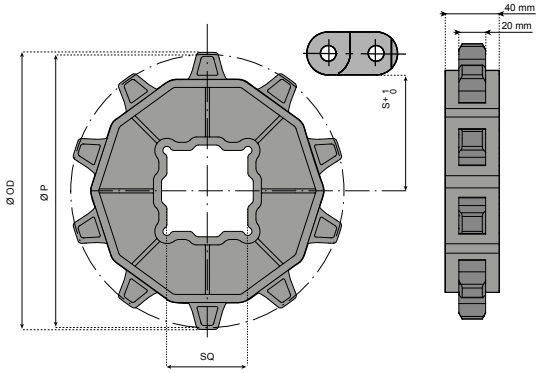


Информация о лентах серии 2630.
См. на странице с описанием изделия:
30645a

ЗВЕЗДЫ СЕРИИ 2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

Для оптимального размещения ленты звезды для лент серии 2630 имеют многоугольную форму. Это важно для уменьшения напряжения, действующего на звезду, в лентах с большим шагом и работающих с очень высокими нагрузками. По запросу обработанные звезды могут быть выполнены с разным количеством зубьев или с отверстием другого размера.





ФОРМОВАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	☐ 60 × 60	☐ 90 × 90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	
10	**2630-10S60M-D**	-
13	**2630-13S60M-D**	**2630-13S90M-D**
15	**2630-15S60M-D**	**2630-15S90M-D**

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
10	203,4	205,49	88,2
13	265,3	265,34	118,2
15	306,7	305,42	138,2

Материал: армированный полиамид (черного цвета).

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72126a Положение звезд для серии 2508–2630

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72334a ОСОБЕННОСТИ ЛЕНТ СЕРИИ 2508 И 2630

ЛЕНТЫ СЕРИИ 2508–2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

КОЛИЧЕСТВО ЗВЕЗД

Рекомендованное количество звезд, устанавливаемых на вал в зависимости от ширины ленты, см. в разделе 72126a

◀ Назад Вперед ▶

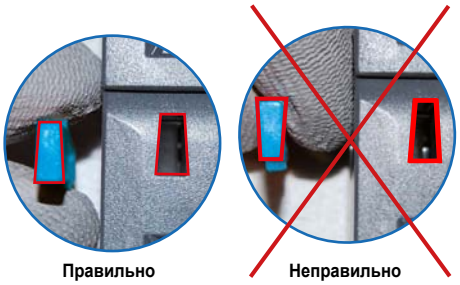
ОСОБЕННОСТИ ЛЕНТ СЕРИИ 2508 И 2603

Одной из конструктивных особенностей этих лент является заклепка, которая фиксирует штыри. Установка заклепок не требует особого труда, однако наиболее важно то, что даже в условиях эксплуатации с загрязнениями (например, установка для мытья машин) для извлечения заклепки достаточно воспользоваться отверткой и молотком. Вставку и извлечение заклепок можно выполнять как сверху, так и снизу ленты, и их можно использовать несколько раз. С целью защиты заклепок от износа или повреждений они расположены на расстоянии от края ленты.

Информация о лентах серии 2508.
См. на странице с описанием изделия:
30620a

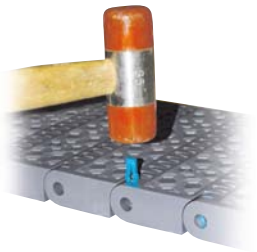
Информация о лентах серии 2630.
См. на странице с описанием изделия:
30645a

РАСПОЛОЖЕНИЕ ЗАКЛЕПОК



Правильно Неправильно

ВСТАВКА ЗАКЛЕПОК



ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЗАКЛЕПКИ

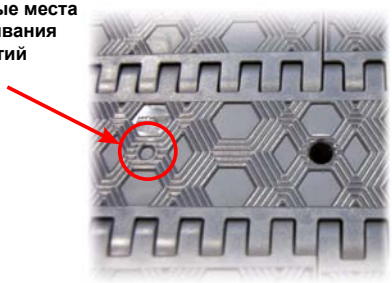


Ленты System Plast® серии 2508 и 2630 предназначены для использования в различных областях тяжелой промышленности, однако их основное предназначение - автомобилестроительная и автомоечная отрасли. С учетом особенностей для указанных областей промышленности была создана уникальная конструкция для установки толкателей. В модулях ленты выполнены монтажные отверстия, которые расположены на расстоянии 50 мм друг от друга и центры которых совпадают с крепежными элементами толкателей. Для простоты обнаружения и установки толкателей с помощью болтов M8 места выполнения этих отверстий обозначены на поверхности. Для установки, снятия или изменения положения толкателя демонтировать ленту не нужно.

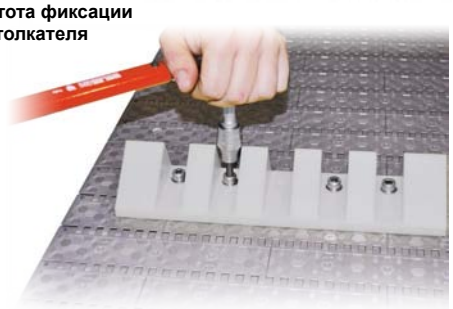
Очень простое высверливание отверстий и нарезание резьбы M8



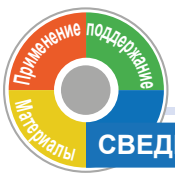
Обозначенные места просверливания отверстий



Простота фиксации толкателя



Выполняются в сером, желтом и красном цвете.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72126a Положение звезд для серии 2508–2630
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72336a МАТЕРИАЛЫ ЛЕНТ СЕРИИ 2508 И 2630

ЛЕНТЫ СЕРИИ 2508–2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ

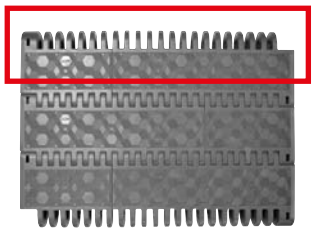
◀ Назад Вперед ▶

Повышенная безопасность персонала В целях безопасности ленты System Plast® серии 2508 и 2630 выполнены с усовершенствованной нескользкой верхней поверхностью. Благодаря дополнительному сцеплению с мягкой подошвой обуви поверхность с шестиугольными впадинами обеспечивает безопасность персонала, работающего на конвейерах. Однако это не мешает транспортировке по ленте тележек на колесах, поскольку рельефная текстура находится ниже основного поверхностного слоя.



Другие особенности

1. За счет особой конструкции отверстия для штырей способствуют увеличению уровня обслуживания штырей: за счет большего количества отверстий для штырей износ происходит более равномерно, что приводит к равномерному распределению напряжений.



Информация о лентах серии 2508.
См. на странице с описанием изделия:
30620a

Информация о лентах серии 2630.
См. на странице с описанием изделия:
30645a

МАТЕРИАЛЫ СЕРИИ 2508 И 2630



Стандартный материал: полиацеталь с низким коэффициентом трения - LFG (темно-серого цвета)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения, без силикона. Стандартный материал для лент обеих серий.
Может использоваться, например, на рельсовых конвейерах и автомоечных установках. Характеризуется низким коэффициентом трения, высокой прочностью и хорошей износостойкостью.
Цвет ленты - темно-серый. Заклепки в такой ленте выполнены из ацеталя и имеют светло-синий цвет.



Специальный материал: полипропилен - PPLG (светло-серого цвета)

Полипропилен без силиконов. Наиболее экономичный материал. Механическая прочность составляет приблизительно 50 % прочности материала LFG.
Подходит для эксплуатации в менее жестких условиях. Однако PPLG лучше всего подходит для эксплуатации в условиях воздействия химических веществ.
Цвет ленты - светло-серый. Заклепки в такой ленте выполнены из ацеталя и имеют белый цвет.



Специальный материал: ацеталь с антистатическими свойствами - POM-AS (черного цвета)

Полиацеталь с низким коэффициентом трения и антистатическими свойствами, без силикона. Удельное поверхностное сопротивление этого материала согласно IEC 60093 составляет от 10^6 до 10^9 Ω.
Подходит для эксплуатации в условиях, в которых требуются антистатические свойства, например в пассажирских транспортерах. Также характеризуется низким коэффициентом трения, высокой прочностью и хорошей износостойкостью.
Цвет ленты - черный. Заклепки в такой ленте выполнены из ацеталя и имеют желтый цвет.



Специальный материал: электропроводящий полиацеталь - POM-EC (черного цвета)

Электропроводящий полиацеталь с низким коэффициентом трения, без силикона. Удельное поверхностное сопротивление этого материала согласно IEC 60093 составляет от 10^3 до 10^4 Ω.
Подходит для эксплуатации в условиях, в которых ленты должны быть защищены от воздействия статического разряда. Также характеризуется низким коэффициентом трения, высокой прочностью и хорошей износостойкостью.
Цвет ленты - черный. Заклепки в такой ленте выполнены из ацеталя и имеют оранжевый цвет.



Специальный материал: Огнеупорный электропроводящий полипропилен - PP-FR-EC (черного цвета)

Огнеупорный электропроводящий полипропилен, без силикона. Класс воспламеняемости этого материала по UL94 - V0.
Удельное поверхностное сопротивление этого материала согласно IEC 60093 составляет от 10^3 до 10^4 Ω.
Подходит для эксплуатации в условиях, в которых ленты должны быть защищены от воздействия статического разряда и должны быть огнеупорными. Механическая прочность составляет приблизительно 50 % прочности материала LFG.
Цвет ленты - черный. Заклепки в такой ленте выполнены из ацеталя и имеют белый цвет.

Штыри во всех лентах LFG, PPLG, POM-AS и POM-EC выполнены из PBT. Штыри в лентах PP-FR-EC выполняются из нержавеющей стали AISI 430. По запросу другие ленты также могут быть выполнены со штырями из нержавеющей стали.

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72126a Положение звезд для серии 2508–2630
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72338a РУКОВОДСТВА ПО ВЫБОРУ ЛЕНТ СЕРИИ 2508 И 2630

ЛЕНТЫ СЕРИИ 2508–2630 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ



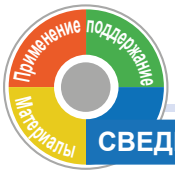
◀ Назад

АВТОМОБИЛЬНАЯ ОТРАСЛЬ

СЕГМЕНТЫ АВТОМОБИЛЬНОГО РЫНКА		АВТОМОБИЛЬНАЯ ОТРАСЛЬ									АВТОМОЕЧНАЯ ОТРАСЛЬ	
Тип и материалы изделий		Пассажирский транспортер	Ленточный конвейер для транспортных средств	Рельсовый поперечный конвейер	Рельсовый продольный конвейер	Пассажирский и автомобильный транспортер	Компонентный конвейер (для работы в легких условиях)	Компонентный конвейер (для работы в тяжелых условиях)	Транспортировка поддонов	Лента для транспортировки транспортных средств - испытание на утечки	Автомоечный конвейер	Ленты на автомойках для детейлинга
ЛЕНТА СЕРИИ 2508 ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ	LFG			■	■		■		■	■	■	■
	PPLG						■		■	■	■	■
	POM-AS	■	■			■	■		■			
	POM-EC	■				■						
	PP-FR-EC	■	■			■						
ЛЕНТЫ СЕРИИ 2630 EXTRA ДЛЯ РАБОТЫ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ	LFG							■	■	■	■	
	PPLG							■	■	■	■	
	POM-AS		■	■	■			■	■			
	POM-EC	■	■			■		■				
	PP-FR-EC	■				■						

Информация о лентах серии 2508.
См. на странице с описанием изделия: 30620a

Информация о лентах серии 2630.
См. на странице с описанием изделия: 30645a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72126a Положение звезд для серии 2508–2630
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72350a ОПИСАНИЕ ЛЕНТ С МИКРОШАГОМ СЕРИИ 2080FT

ЛЕНТЫ С МИКРОШАГОМ СЕРИИ 2080FT



Вперед ▶

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТ С МИКРОШАГОМ СЕРИИ 2080FT

Лента с микрошагом серии 2080 выполнена с возможностью создания коротких стыков между концами разных конвейеров (допускается с использованием бесшумного статичного вала). Лента серии 2080 позволяет исключить неподвижные пластины и даже перемещать между конвейерами небольшие изделия без дополнительных приспособлений. Благодаря такой особенности лента подходит для эксплуатации в туннелях для термоусадки в отводящих конвейерах (см. рисунок 1).

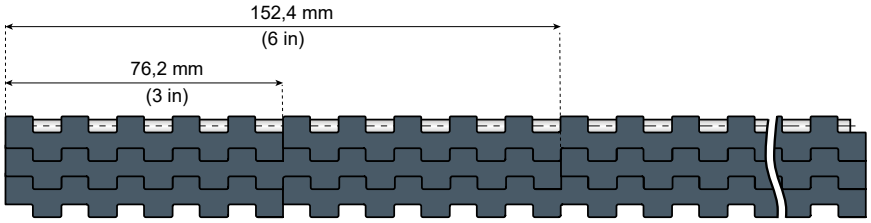
Рекомендуется использовать такую ленту только на коротких конвейерах.

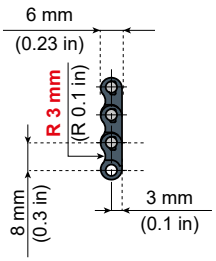


Рис. 1

Информация о лентах серии 2180FT.
См. на странице с описанием изделия:
30025a

Шаг ленты: 8 mm (0,31 дюйма).
Толщина: 6 mm (0,23 дюйма).
Радиус обратного хода: 10 mm (0,39 дюйма).
Макс. допустимая нагрузка: 2500 Н/м (1845 фунтов/фут).
Ширина ленты: 525 mm, возможно приращение 75 mm.
Вес ленты: 5,5 кг/m^2 (1,12 фунта/фут2).
Стандартный материал ленты: NGevo и LFB.
Стандартный материал штырей: PBT (белого цвета).
Стандартная длина:
ширина ≤ 381 mm (15 дюймов): 3,040 м (380 рядов);
ширина > 381 mm (15 дюймов) ≤ 1676,4 mm (66 дюймов): 1,520 м (190 рядов);
ширина > 1676,4 mm (66 дюймов): по запросу.





Применение | поддержание | Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72205a Направляющие - ленты
72217a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72352a ЗВЕЗДЫ СЕРИИ 2080FT

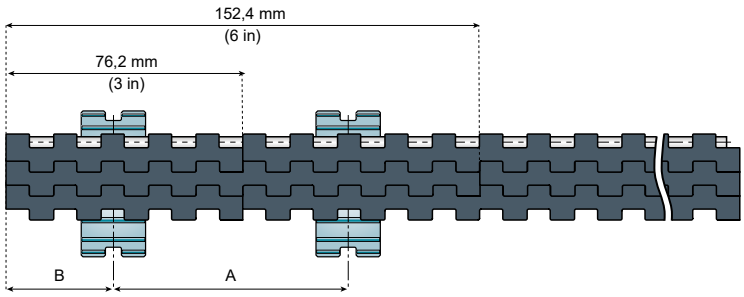
ЛЕНТЫ С МИКРОШАГОМ СЕРИИ 2080FT

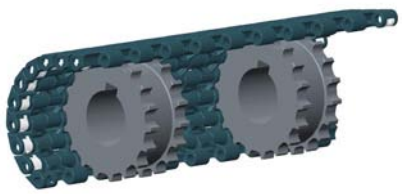


◀ Назад Вперед ▶

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗДЫ

Ниже описаны положения звезд на приводном валу и таблица со значениями A и B для серии 2080.



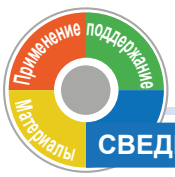


Информация о лентах серии 2180FT.
См. на странице с описанием изделия:
30025a

Для звездочек 2080FT. Перейти на страницу продукта:
30027a

Серия и версии лент	A (mm)	B (mm)	Рекомендованное количество звезд и ведомых роликов в соответствии с шириной ленты
2080 FT	76,2 (3 дюйма)	38,1 (1,5 дюйма)	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (m) / 76,2 mm. = ширина ленты (дюймы) / 3 дюйма. • Пример: ширина ленты 990,6 mm (39 дюймов). Необходимое количество звезд: 990,6 / 76,2 = 13. Информацию о расположении звезд для обрезанных по ширине лент см. по номеру 72128a

Номинальная ширина ленты Серия 2080		Рекомендованное количество звезд и ведомых роликов	Номинальная ширина ленты Серия 2080		Рекомендованное количество звезд и ведомых роликов
mm	дюймы		mm	дюймы	
76,2	3	1	609,6	24	8
152,4	6	2	685,8	27	9
228,6	9	3	762,0	30	10
304,8	12	4	838,2	33	11
381,0	15	5	914,4	36	12
457,2	18	6	990,6	39	13
533,4	21	7	1066,8	42	14



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72142a Натяжной ролик
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72205a Направляющие - ленты
72217a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72354a СТАТИЧНЫЙ ВАЛ СЕРИИ 2080FT

ЛЕНТЫ С МИКРОШАГОМ СЕРИИ 2080FT

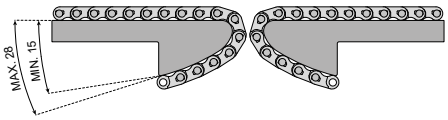


◀ Назад

СТАТИЧНЫЙ ВАЛ СЕРИИ 2080FT

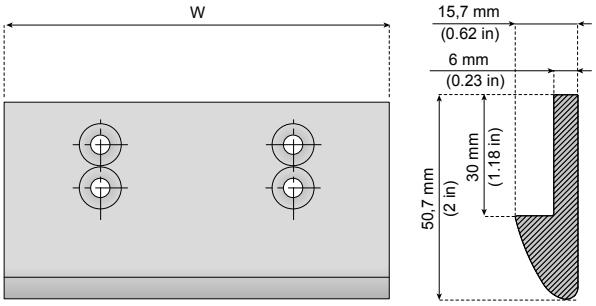
Инновационный бесшумный статичный вал позволяет существенно упростить конструкцию и снизить уровень шума.

Угол провеса



Информация о лентах серии 2180FT.
См. на странице с описанием изделия:
30025a

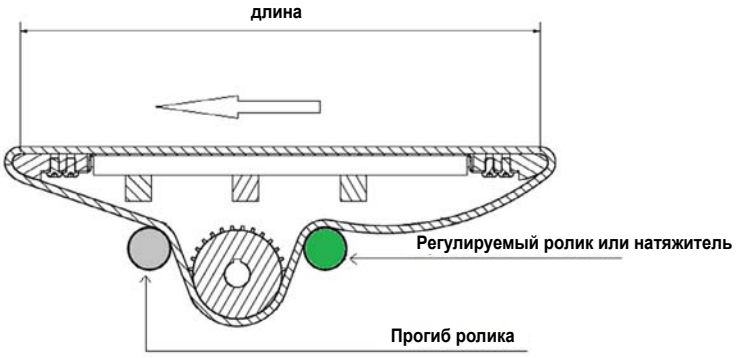
Размеры статичного вала:



ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	W mm	W дюймы
SNB2080-NS-76H	76,2	3
SNB2080-NS-152H	152,4	6
SNB2080-NS-228H	228,6	9
SNB2080-NS-1200	1200	47,2

Примечание. Статичный вал шириной 1,2 m выполняется БЕЗ отверстий.

ПРИМЕРЫ КОНСТРУКЦИИ КОНВЕЙЕРА 2080:



. Длина конвейера: обычно длина конвейера составляет около 800-1000 мм, максимальная длина до 2000 мм.

Рекомендуемый диаметр отклоняющего или натяжного ролика составляет 50 мм.

Отклоняющий / натяжной ролик должен быть изготовлен из цельного / жесткого круглого стержня из материала PE, PA или стали.

Отклоняющий ролик всегда должен быть параллелен звездочке, чтобы гарантировать равномерный контакт между лентой и звездочкой, что позволит избежать преждевременного обрыва ремня.

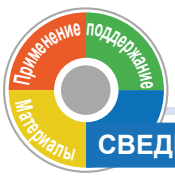
Усилие натяжения (сила тяжести или нагрузка на регулируемый/ отклоняющий ролик) должно быть между 50 - 100 H (11,24 - 22,48 фунта) на метр ширины ремня в зависимости от нагрузки и расположения.

Угол обхвата звездочки = 140 ° +/- 10 ° ‘

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И СНЯТИЮ ЛЕНТЫ

Инструкции по установке и снятию ленты с заклепками см. на странице 73031a

- Установка и снятие ленты с шагом 12,7 мм (½ дюйма) с заклепками.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72142a Натяжной ролик

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72205a Направляющие - ленты

72217a Передающий статичный вал (только в серии 2120)

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72356a ОПИСАНИЕ ЛЕНТ DRAINING TOP СЕРИИ 2502DT

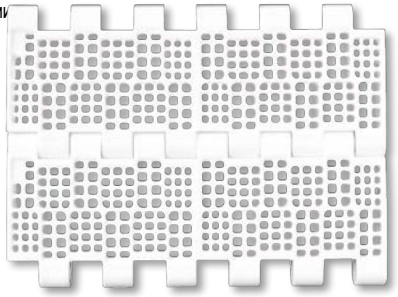
ЛЕНТЫ DRAINING TOP СЕРИИ 2502DT



Вперед ▶

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТ DRAINING TOP СЕРИИ 2502DT

Ленты этой серии предназначены для эксплуатации во время фильтрации на установках пастеризации. Ниже приведены технические характеристики ленты.



Шаг ленты: 58,8 mm (2 дюйма).

Толщина: 12,7 mm (0,5 дюйма).

Радиус обратного хода: 60 mm (2,36 дюйма).

Макс. допустимая нагрузка: 3000 H/m (205,5 фунта/фут).

Ширина ленты: 525 мм, возможно приращение 75 mm.

Сливные отверстия: квадратные, макс. 4 × 4 mm/

Скорость слива: 150 m^3/ч (91 гал/мин).

Открытая площадь: 37 %.

Вес ленты: 2,55 кг/m для ширины 525 mm.

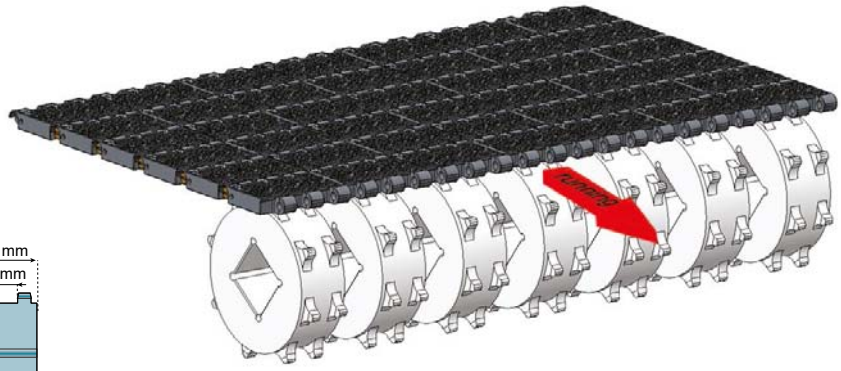
Стандартный материал ленты: полипропилен белого цвета.

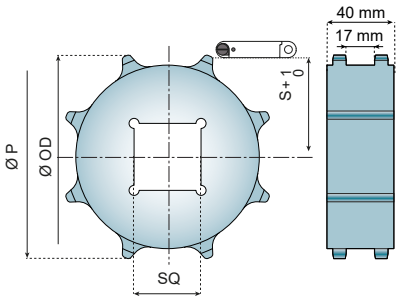
Рабочая температура: 20–80 °C (68–176 °F).

Химическая стойкость: вода с разбавленными химическими веществами в соответствии со стандартами пастеризации (дополнительную информацию см. на странице 73586a - Химическая стойкость стандартных материалов).

Стандартный материал штырей: полипропилен.

Информация о лентах серии 2502DT.
См. на странице с описанием изделия:
30617a





ОБРАБОТАННЫЕ ВЕДУЩИЕ ЗВЕЗДЫ С ОТВЕРСТИЕМ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ - ЦЕЛЬНЫЕ ПЛАВАЮЩИЕ

Z	⍁ 40X40	⍁ 60X60	⍁ 90X90
	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ		
8	**2502-8S40M-DM**	-	-
10	**2502-10S40M-DM**	**2502-10S60M-DM**	-
12	-	**2502-12S60M-DM**	**2502-12S90M-DM**

Z	Ø OD mm	Ø P mm	S mm
8	132	132,4	55,2
10	163,4	164,4	72,3
12	196,1	196,3	88,8

Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72205a Направляющие - ленты

72310a Лента Raised Rib серии 2500RR

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

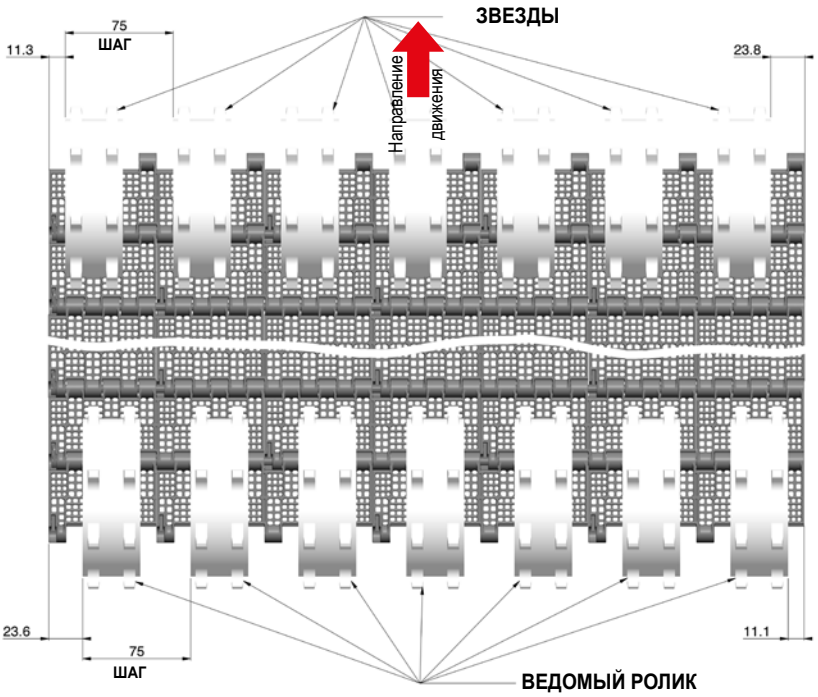
72357a ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗД

ЛЕНТЫ DRAINING TOP СЕРИИ 2502DT

ПОЛОЖЕНИЕ ЗВЕЗДЫ

Эта лента предназначена для установки звезд через каждые 75 мм по ширине. Поэтому на ленте шириной 525 mm можно установить семь ведущих звезд и семь ведомых роликов. Для правильного зацепления звезд и ведомых роликов с лентой необходимо придерживаться схемы соединения ленты со звездами, показанной ниже. Обратите внимание на то, что ведущие звезды устанавливаются не на одной линии с ведомыми роликами.

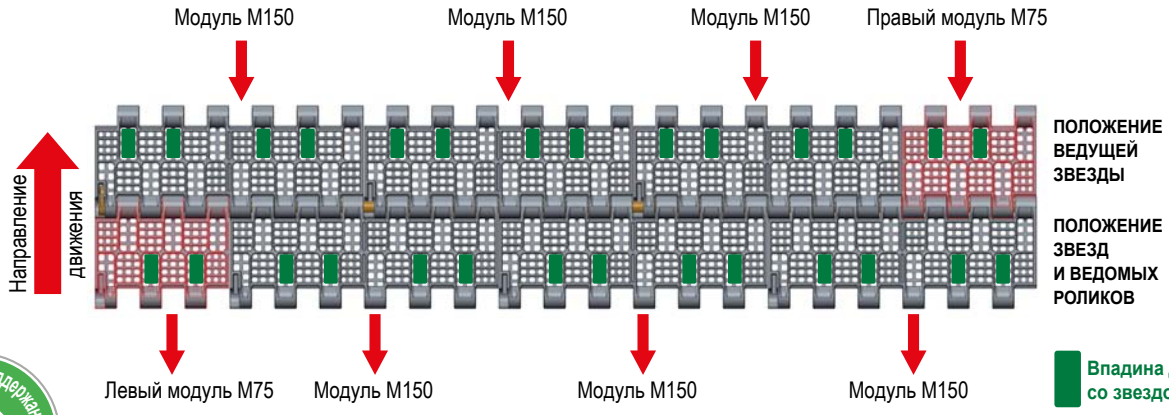
◀ Назад Вперед ▶



Информация о лентах серии 2502DT.
См. на странице с описанием изделия:
30617a

Серия и версии лент	Рекомендованное количество звезд в соответствии с шириной ленты
• 2502DT	Количество звезд и ведомых роликов = ширина ленты (mm) / 75 mm. • Пример: ширина ленты составляет 525 mm; необходимое количество звезд: 525 / 75 = 7. • Расстояние между звездами и ведомыми роликами: см. рисунок выше.

ЗАЦЕПЛЕНИЕ С ВПАДИНАМИ



Применение | поддержание | Материалы
СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -
◀ Назад Вперед ▶

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты
72140a Рекомендации по конструкции
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72162a Передающие элементы
72205a Направляющие - ленты
72310a Лента Raised Rib серии 2500RR

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

72358a ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И СНЯТИЮ

ЛЕНТЫ DRAINING TOP СЕРИИ 2502DT

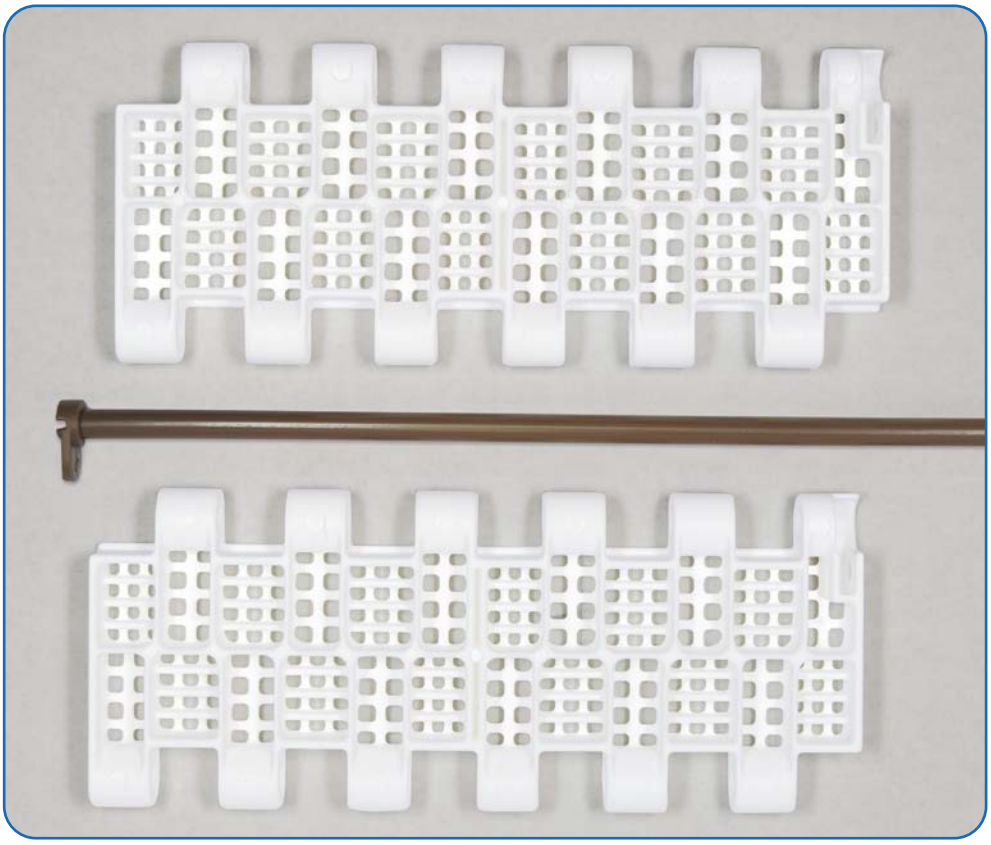


◀ Назад

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И СНЯТИЮ ЛЕНТЫ

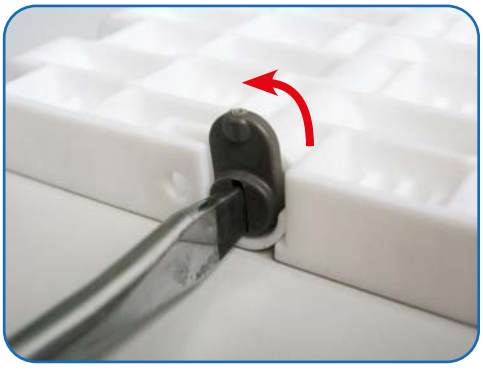
На приведенных ниже рисунках показана система блокировки с помощью штыря с заклепкой.

1. Возьмите модули, которые необходимо скрепить штырем с заклепкой.



Информация о лентах серии 2502DT.
См. на странице с описанием изделия:
30617a

2. Вставьте штырь с заклепкой в отверстия для штырей и поверните его с помощью плоской отвертки в конечное положение.



3. Модули ленты зафиксированы.



Применение поддержание Материалы

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад

72117a Длина и скорость конвейера Пластиковые цепи и ленты

72140a Рекомендации по конструкции

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72162a Передающие элементы

72205a Направляющие - ленты

72310a Лента Raised Rib серии 2500RR

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72360a SPEEDSET™ Боковые кронштейны

КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА



Вперед ▶

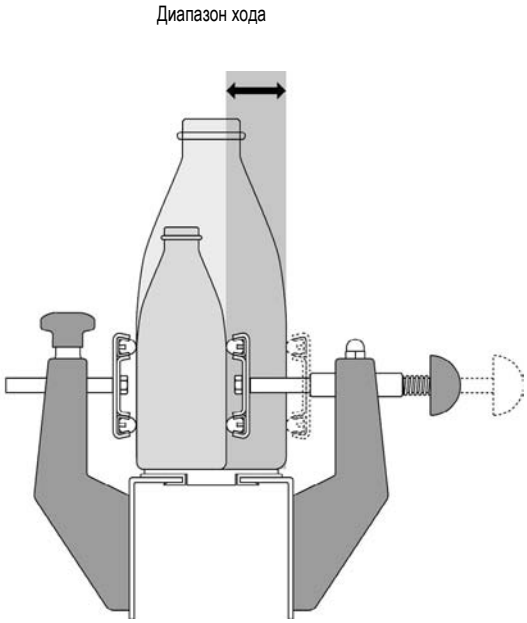
Кронштейн Speedset™ предназначен как для одно-, так и двухсторонней регулировки.

При использовании наибольшего картриджа кронштейн Speedset обеспечивает боковую регулировку ширины (с каждой стороны) до 40 mm (2,5 дюйма для рынка США). Это означает, что наибольшая разница регулируемых размеров изделий составляет 2 ×40 mm (2 × 2,5 дюйма в дюймовой системе), если регулировка выполняется с обеих сторон.

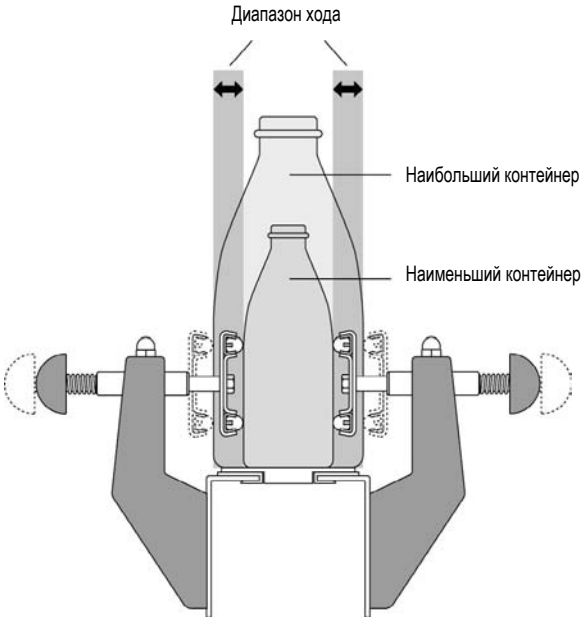
Информация о кронштейне Speedset™. См. на странице с описанием изделия: 53595a

Область применения кронштейна Speedset™. См. по номеру: 72590a

ОДНОСТОРОННЯЯ РЕГУЛИРОВКА

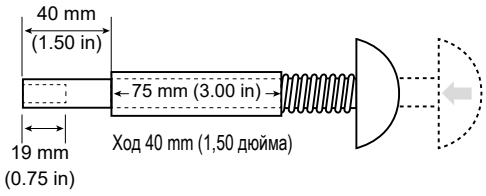


ДВУХСТОРОННЯЯ РЕГУЛИРОВКА

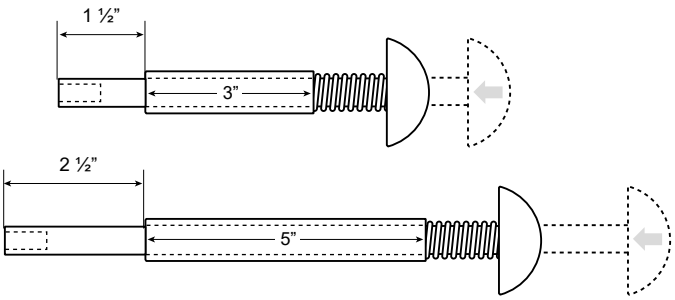


РАЗМЕРЫ НАБОРА КРОНШТЕЙНА SPEEDSET™

МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



ИМПЕРСКАЯ СИСТЕМА



Вперед ▶

СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

72140a Рекомендации по конструкции

72144a Конструкция возвратной части - цепи

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи

72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72195a Направляющие - цепи

72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72362a SPEEDSET™ Боковые кронштейны

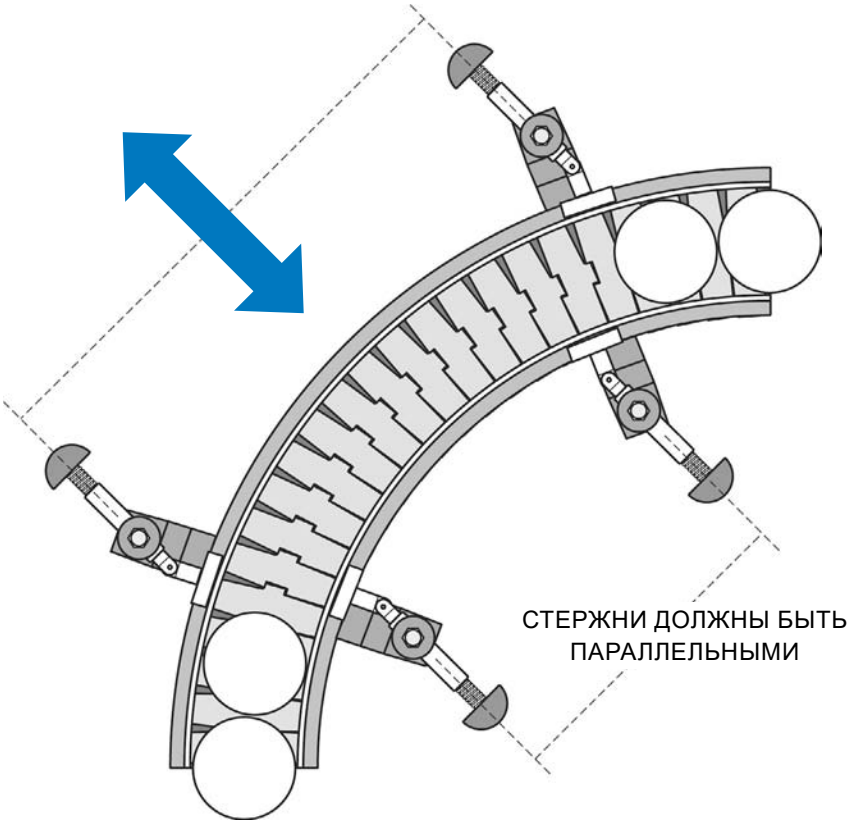
КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА



◀ Назад Вперед ▶

КРОНШТЕЙН SPEEDSET™ НА ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

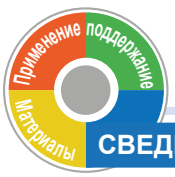
Кронштейны Speedset™ также можно использовать на поворотных направляющих. Направляющая рейка, используемая в поворотной направляющей, на прямолинейном участке должна быть выполнена отдельно от направляющей рейки. Также для параллельной установки наборов Speedset в поворотной направляющей необходимо использовать дополнительный соединительный адаптер (отверстие для штыря) и кронштейны с регулируемой головкой. Чтобы обеспечить возможность регулировки, наборы Speedset необходимо устанавливать параллельно. См. рисунок ниже.



Для соединения поворотных участков с прямолинейными участками во избежание образования зазора во время регулировки поворотных направляющих необходимо использовать соединительные перемычки.

Информация о кронштейне Speedset™. См. на странице с описанием изделия: 53595a

Область применения кронштейна Speedset™. См. по номеру: 72590a



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72140a Рекомендации по конструкции
72144a Конструкция возвратной части - цепи
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - цепи
72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72364a SPEEDSET™ Боковые кронштейны

КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА



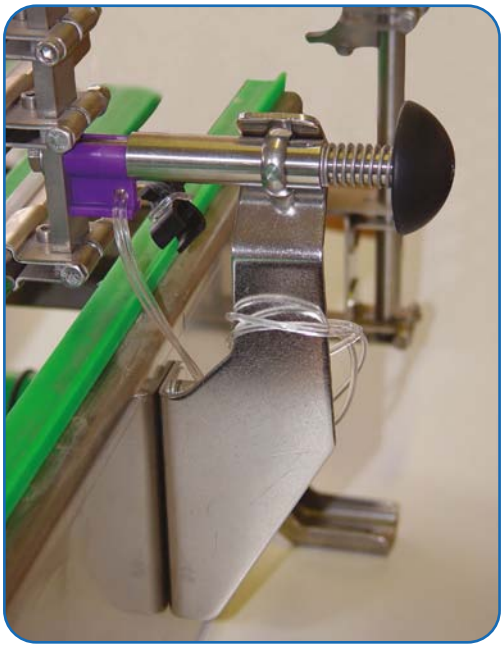
◀ Назад Вперед ▶

ПОЛОЖЕНИЕ НАБОРОВ SPEEDSET™

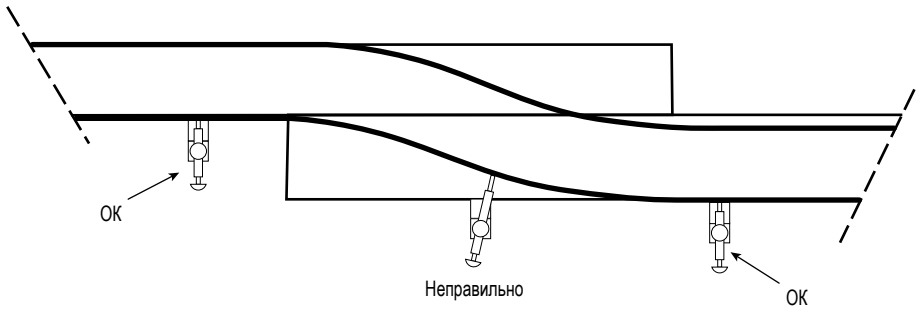
Рекомендованное расстояние между кронштейнами составляет **800–1000 mm (32–40 дюймов)** в зависимости от гибкости направляющей рейки и давления, оказываемого изделием. Для замены существующей системы достаточно использовать присутствующие зазоры между кронштейнами. Система выполнена таким образом, что для изменения положения направляющей рейки можно просто перемещаться вдоль конвейера, регулируя по одному кронштейну за раз. Для последовательной регулировки наборов Speedset™ система должна обладать достаточной гибкостью. Гибкость кронштейна Speedset ограничена, так как он также удерживает боковую направляющую.

Информация о кронштейне Speedset™. См. на странице с описанием изделия: 53595a

Область применения кронштейна Speedset™. См. по номеру: 72590a

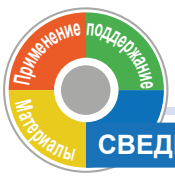


Если направляющая рейка заходит на сторону передачи изделий, сама по себе рейка может быть цельной, так как наборы Speedset остаются параллельными. Однако наборы Speedset™ должны всегда располагаться перед или после передающего участка, на котором направляющая рейка остается прямолинейной и не изгибается. Если на поворотной направляющей участка боковой передачи необходимо установить кронштейн, используйте соединительный стержневой адаптер для кронштейнов Speedset, чтобы они могли оставаться параллельными друг другу на линии.



Во время установки кронштейнов Speedset™ необходимо следить за тем, чтобы оставался дополнительный зазор для регулировки. Кронштейны должны иметь определенную степень свободы для регулировки, а также они должны располагаться таким образом, чтобы оператор имел к ним свободный доступ.

Если кронштейны Speedset установлены не параллельно друг другу, регулировка направляющих реек будет затруднена. Убедитесь в том, что все кронштейны и стержни параллельны друг другу.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a - ◀ Назад Вперед ▶

72140a Рекомендации по конструкции

72144a Конструкция возвратной части - цепи

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи

72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72195a Направляющие - цепи

72205a Направляющие - ленты

SYSTEM PLAST®

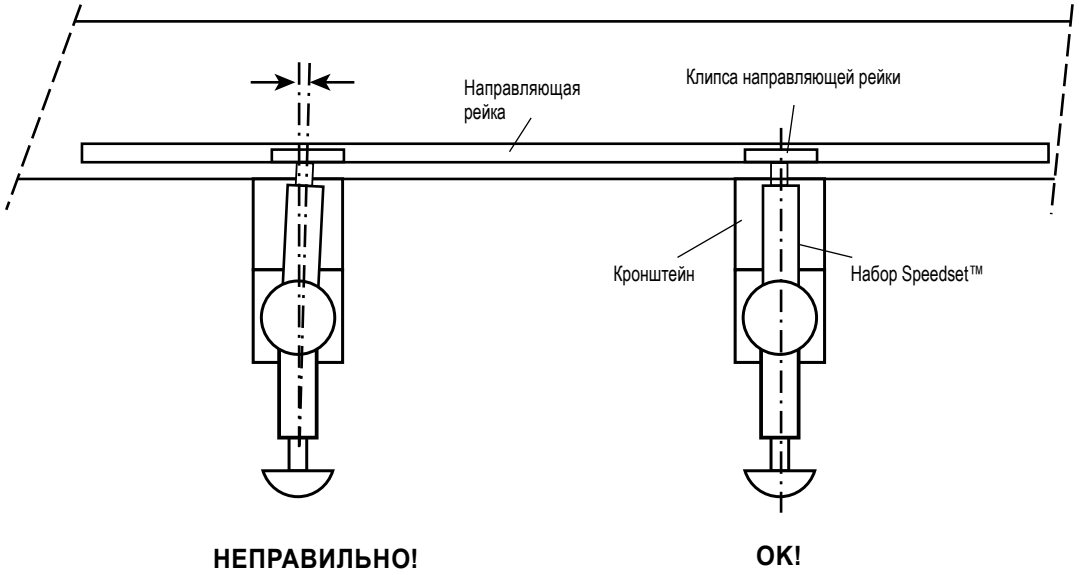
Smart Guide

72366a SPEEDSET™ Боковые кронштейны

КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА



◀ Назад Вперед ▶



НЕПРАВИЛЬНО! **OK!**

Информация о кронштейне Speedset™. См. на странице с описанием изделия: 53595a

Область применения кронштейна Speedset™. См. по номеру: 72590a

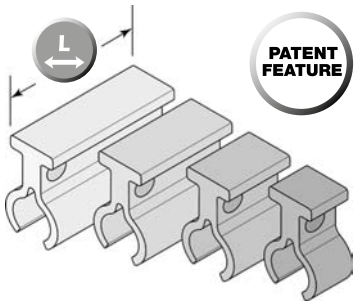
Говоря кратко, наборы Speedset должны располагаться параллельно друг другу и на достаточном расстоянии друг от друга, при этом они должны находиться на одной линии с клипсами, удерживающими направляющую рейку. Наборы Speedset должны быть установлены таким образом, чтобы было достаточно места для регулировки. Направляющая рейка должна быть устойчивой, прямолинейной и (или) должна надлежащим образом изгибаться. Не следует устанавливать все элементы слишком плотно, необходимо оставить пространство для регулировки.

РАСПОРКИ

Основным элементом системы кронштейнов Speedset™ являются распорки. Они обеспечивают соответствующее положение направляющей рейки для изделий разных размеров.

Распорки QSC выполняются разной длины и в разной цветовой гамме. Однако распорка QSC может обеспечить три варианта регулировки.

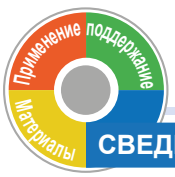
Весь набор Speedset крепится с помощью болта с проушиной и гайкой. Абсолютное положение задается этим болтом с проушиной и гайкой.



Могут быть соединены с кронштейном или машиной с помощью троса VG-QT-01.

Защелкивающиеся распорки для кронштейна SPEEDSET™

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	L	
VG-QSC-10M	10 mm	Красный
VG-QSC-12M	12 mm	Синий
VG-QSC-16M	16 mm	Черный
VG-QSC-20M	20 mm	Зеленый
VG-QSC-25M	25 mm	Фиолетовый
VG-QSC-30M	30 mm	Оранжевый
VG-QSC-40M	40 mm	Серый
VG-QT-01	225 mm	



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72140a Рекомендации по конструкции
72144a Конструкция возвратной части - цепи
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - цепи
72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

72368a SPEEDSET™ Боковые кронштейны

КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА

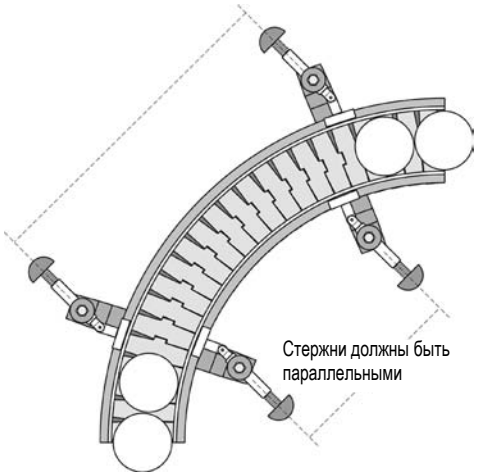


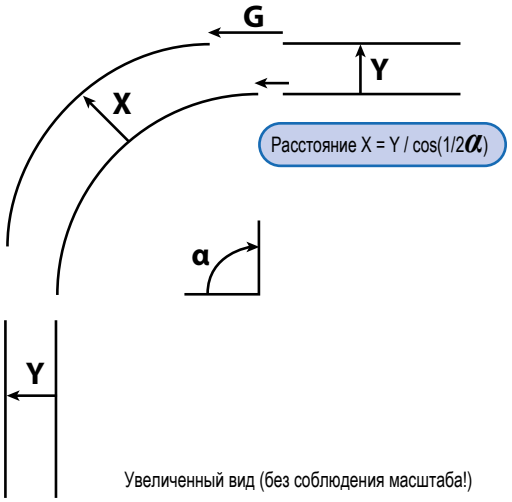
◀ Назад Вперед ▶

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Стыковка направляющих реек на внешних и внутренних поворотных участках

В случае регулировки участка конвейера с поворотом на 90° поворотный участок с рейкой должен располагаться под углом 45°. См. ниже.





Увеличенный вид (без соблюдения масштаба!)

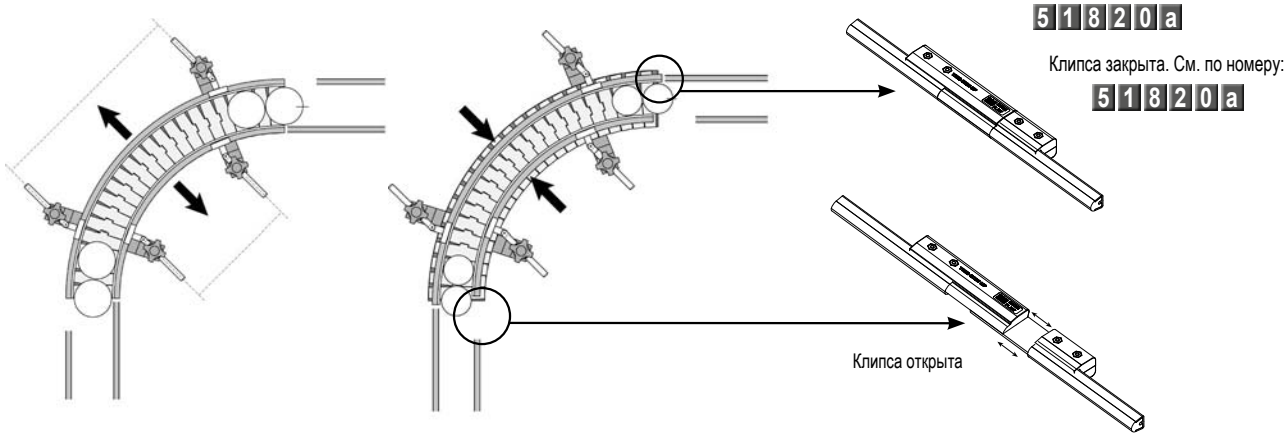
Информация о кронштейне Speedset™. См. на странице с описанием изделия: 53595a

Область применения кронштейна Speedset™. См. по номеру: 72590a

Это означает, что в случае смещения в соответствии с большим диаметром изделия внешний поворотный участок будет направлен в сторону от прямолинейного участка.

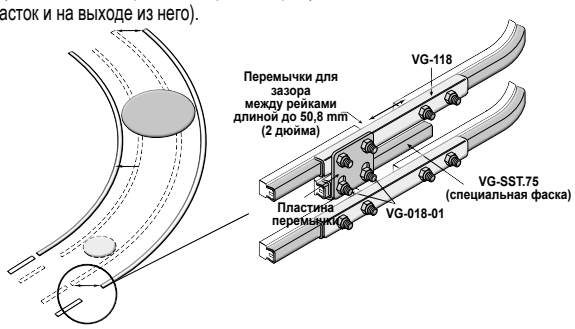
Для плавного направленного перемещения изделий зазор G необходимо закрыть.

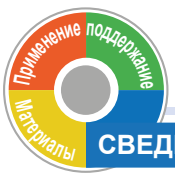
Чтобы закрыть зазор G, можно воспользоваться стандартными соединительными перемычками для направляющих реек. См. каталог SmartGuide® на странице 51820a



Рекомендуется выполнять стык в направлении от прямолинейного участка до поворотного участка и в обратном направлении на расстоянии приблизительно 100–200 mm (4–8 дюйма) до и после поворотной направляющей (на расстоянии 100–200 mm [4–8 дюймов] перед входом в поворотный участок и на выходе из него).

Соединительные перемычки также можно использовать для заполнения зазора с помощью той же направляющей рейки, что используется по всей длине конвейера. Это может понадобиться в случае использования реек большей толщины, чем у SSR, вместе с кронштейном Speedset™.





СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a -

◀ Назад Вперед ▶

72140a Рекомендации по конструкции

72144a Конструкция возвратной части - цепи

72146a Конструкция возвратной части - ленты

72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.

72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи

72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты

72195a Направляющие - цепи

72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72370a SPEEDSET™ Боковые кронштейны

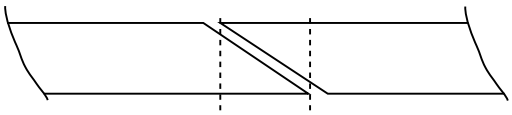
КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА



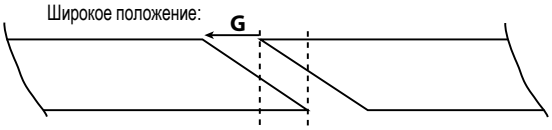
◀ Назад Вперед ▶

Если направляющая рейка достаточно высокая, ее можно срезать под небольшим углом (30°), что в большинстве случаев позволит увеличить пространство по горизонтали, чтобы закрыть зазор в наиболее широком положении направляющей рейки. Это позволит обеспечить непрерывное направленное перемещение изделий.

Узкое положение:



Широкое положение:

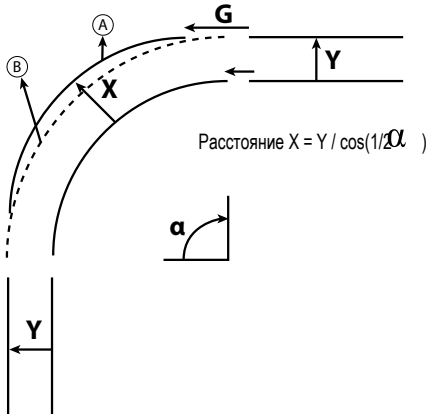


В случае использования изделий с сильно отличающимися диаметрами обратитесь в службу технической поддержки нашей компании.

Область применения кронштейна Speedset™. См. по номеру: 72590a

РАДИУС НАПРАВЛЯЮЩЕЙ РЕЙКИ

В теории во время регулировки направляющей рейки на поворотном участке также необходимо отрегулировать радиус направляющей рейки.



Вместо радиуса направляющей рейки A теоретически необходим радиус B.

На практике это вряд ли является проблемой, поскольку направляющая рейка должна быть устойчивой и частично выполненной и нержавеющей стали. Поэтому менять радиус нельзя.

Также разность диаметров изделий относительно невелика, так что и разность радиусов также будет небольшой.

Если необходимо, чтобы изделие двигалось по центру цепи (как до, так и после машин), эту разность следует разделить между правой и левой стороной, следовательно она будет еще меньше.

На практике эта разность не учитывается. Важно, чтобы места стыка были правильно отрегулированы.

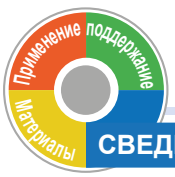
Если по какой бы то ни было причине радиус все же необходимо отрегулировать, существует несколько вариантов.

1. Направляющая рейка с подложкой из нержавеющей стали (например, VG-LSSR) только в местах расположения клипс. Остальные участки выполнены только из пластика, поэтому остаются гибкими. Это применимо только для транспортировки нетяжелых изделий.

2. В случае роликовых направляющих можно использовать гибкую роликовую направляющую SpeedRail™ (VG-687FLEX).

3. Любая другая выполненная по индивидуальным параметрам направляющая рейка, отличающаяся гибкостью и достаточной устойчивостью.

В зависимости радиуса поворотной направляющей для опоры направляющей рейки используются 2 или 3 кронштейна. Для регулировки радиуса необходимо не менее 3 кронштейнов. Два внешних кронштейна предназначены для регулировки расстояния. Один, расположенный в центре, предназначен для регулировки радиуса.



СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ - Общий индекс 72110a - ◀ Назад Вперед ▶

72140a Рекомендации по конструкции
72144a Конструкция возвратной части - цепи
72146a Конструкция возвратной части - ленты
72148a Поддерживающие ролики, системы поддерживающих направляющих и концевые направляющие.
72173a Передача «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - цепи
72179a Передающие системы «от головы к хвосту» с использованием столов с роликами - ленты
72195a Направляющие - цепи
72205a Направляющие - ленты

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72372a SPEEDSET™ Боковые кронштейны

КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА



◀ Назад

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ

При использовании кронштейна Speedset™ направляющая рейка не фиксируется. Ее можно перемещать и регулировать в обычном режиме. Это означает, что направляющая рейка должна быть устойчивой, прямолинейной и (или) должна хорошо изгибаться. Такую направляющую рейку нельзя принудительно установить в каком-либо положении с помощью кронштейнов. Это ее основное отличие, которое нельзя недооценивать.

Во время установки направляющей рейки необходимо соблюдать предельную точность, как для неподвижных направляющих реек, так как требуются небольшие допуски в разных положениях. Это означает, что для достижения абсолютного положения требуются небольшие допуски.

При использовании обычной неподвижной боковой направляющей точность расположения кронштейнов относительно клипс на направляющей рейке не так важна. Особенно если используется кронштейн с поворотной головкой, всегда можно выполнить необходимую регулировку. Однако при использовании кронштейна Speedset клипсы и кронштейны должны находиться строго на одной линии, чтобы во время изменения положения направляющей рейки наборы Speedset двигались плавно.

Очевидно, что при регулировке направляющей рейки с одной стороны также очень важно, чтобы неподвижная боковая направляющая оставалась устойчивой, прямолинейной и (или) хорошо изгибалась, а также была точно расположена.

Область применения кронштейна Speedset™. См. по номеру: 72590a

Очистка

Во время очистки линии, оснащенной кронштейнами Speedset, особое внимание необходимо уделять промыванию. В частности, пенные очистители могут оставаться между внешней втулкой и внутренним регулируемым стержнем. При надлежащей промывке системы наборы Speedset остаются подвижными в направлении вперед и назад.

Чтобы усилить подвижность набора SpeedSet, иногда можно наносить небольшое количества масла между внутренней и внешней частью.

Кронштейн Speedset также можно использовать для вертикальной регулировки верхней направляющей. В этом случае необходимо следить за весом направляющей относительно прочности пружины. В особых случаях набор Speedset можно адаптировать под более тяжелые верхние направляющие. В этом случае положение распорки и пружины будет изменено.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72510a ИНДЕКС - ПРИМЕНЕНИЕ

МЕЖДУНАРОДНАЯ МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



ПРИМЕНЕНИЕ

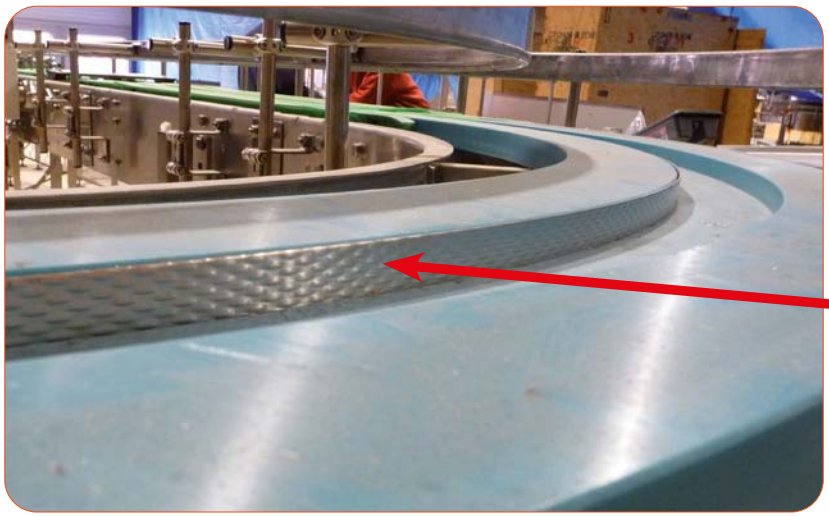
- Поворотные направляющие Extra **72515a**
- Самоочищающиеся поворотные направляющие **72515b**
- Транспортировка упаковок
  - Цепи из нержавеющей стали **72520a**
  - Пластиковые цепи и ленты **72525a**
- Гипперные цепи и выбор версии гипперных накладок
  - Гипперные цепи **72532a**
  - Выбор типа гипперных накладок **72533a**
- Снижение шума **72536a**
- Восходящие и нисходящие конвейеры **72540a**
- Накопительный конвейер LBP **72546a**
- Боковые роликовые направляющие **72552a**
- Объединяющие конвейеры без использования давления
  - Цепи **72558a**
  - Ленты **72560a**
  - Направляющие **72561a**
- Сухая смазка **72564a**
- Преимущества сухих линий **72575a**
- Кронштейны Speedset™ **72590a**
- Поворотные ленты
  - 2120M - ленты Flowflex™ **72595a**
- 2250 - версия с перегородками **72615a**
- 2253RTC - версия Roller top
  - Принцип перемещения изделий **72625a**
  - Примеры применения **72630a**
  - Опросный лист **72640a**

72515a ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ EXTRA



Вперед ▶

Поворотные направляющие EXTRA отличаются наличием на внутренней стороне фасонной полосы из нержавеющей стали.



Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру: 72134a

Система поворотных направляющих - ленты. См. по номеру: 72136a

Нагрузка на поворотные направляющие. См. по номеру: 72138a

Благодаря фасонной конструкции полоса из нержавеющей стали рассеивает тепло и более устойчива к воздействию абразивных веществ.

Конфигурация EXTRA также доступна для поворотных направляющих TAB.



Рекомендации к применению:

- эксплуатация при высокой нагрузке и низкой скорости;
- жесткие и абразивные условия.

Информацию об эксплуатации в других условиях можно узнать, обратившись в службу технической поддержки.



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед ▶

72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие

72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали

72525a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи

72532a Грипперные цепи

72536a Снижение шума

72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

72546a Накопительный конвейер LBP

72560a Лента объединяющего конвейера без использования давления

72595a Ленты Flowflex™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72515b САМООЧИЩАЮЩИЕСЯ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

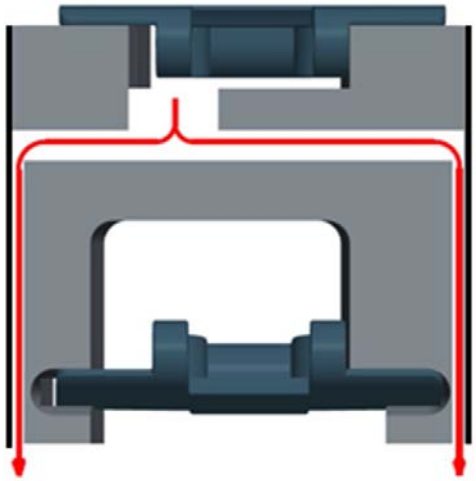


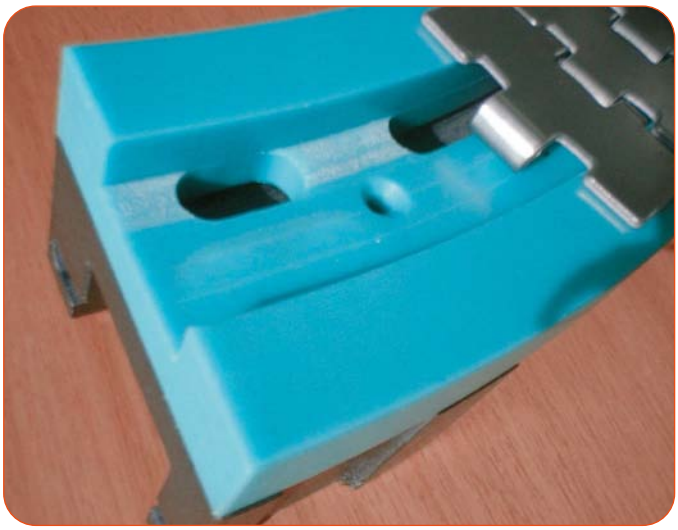
Назад

Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру: 72134a

Нагрузка на поворотные направляющие. См. по номеру: 72138a

Магнитная поворотная направляющая, эксплуатируемая в условиях с жесткими санитарными требованиями, должна быть выполнена с возможностью самоочистки:





ОСОБЕННОСТИ ТАКОЙ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ:

- самодренирование;
- предотвращение повторного загрязнения на возвратной части;
- возможность установки сопел.

NOTICE Для правильного функционирования возвратная часть должна находиться на расстоянии от несущей части.



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Назад

- 72515a Поворотные направляющие Extra
- 72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали
- 72525a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи
- 72536a Снижение шума
- 72540a Восходящие и нисходящие конвейеры
- 72546a Накопительный конвейер LBP
- 72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления
- 72560a Лента объединяющего конвейера без использования давления
- 72595a Ленты Flowflex™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72520a ЦЕПИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

ТРАНСПОРТИРОВКА УПАКОВОК

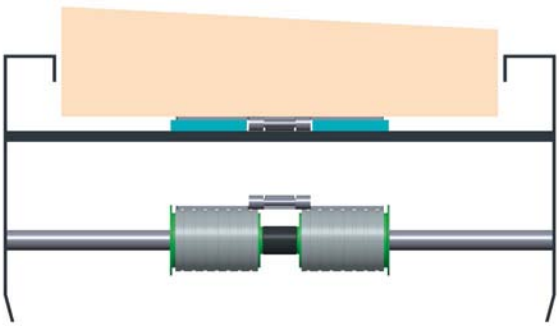
Вперед ▶

Информацию об упаковочном конвейере с пластиковыми цепями см. на станице 72525a

В упаковочных конвейерах с цепями из нержавеющей стали, как правило, необходимо проводить смазывание.

В общем существует несколько способов транспортировки упаковок с помощью стальных цепей.

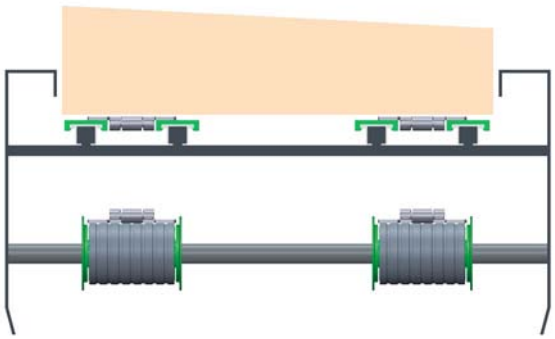
1. С использованием одной ветви цепей из нержавеющей стали шириной 190,5 mm (7 1/2 дюйма).



Принципиальная схема варианта конструкции - прямоходный участок



2. С использованием двух ветвей цепей из нержавеющей стали шириной 82,55 mm (3 ¼ дюйма).



Принципиальная схема варианта конструкции - прямоходный участок



Рекомендуется использовать направляющие из UHMWPE под цепью в треках из нержавеющей стали.

Индекс стальных цепей. См. на странице с описанием изделия: 11010a

Индекс направляющих. См. на странице с описанием изделия: 50510a

Индекс возвратных роликов. См. на странице с описанием изделия: 51010a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 72144a

Направляющие - цепи. См. по номеру: 72195a



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra
72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие
72525a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты
72536a Снижение шума
72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

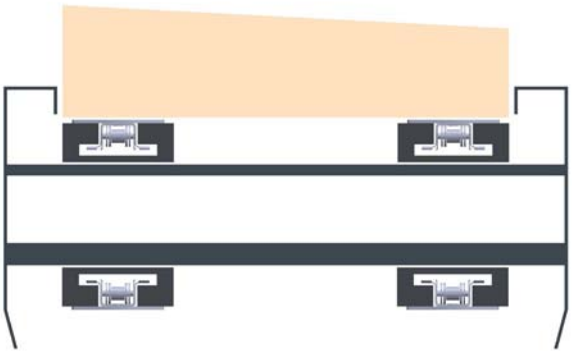
72521a ЦЕПИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

ТРАНСПОРТИРОВКА УПАКОВОК



◀ Назад Вперед ▶

3. С использованием двух ветвей пластинчатых цепей из нержавеющей стали шириной 82,55 mm (3 ¼ дюйма).



Принципиальная схема варианта конструкции - прямоходный участок

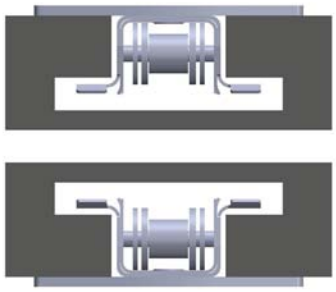
Индекс пластинчатой цепи. См. на странице с описанием изделия: 11140a

Индекс поворотного и прямоходного трека. См. на странице с описанием изделия: 50005a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ.

На участке с поворотными направляющими для направления цепей из нержавеющей стали используется система TAB, конструкция которой описана ниже. Такая конфигурация подходит как для цепей с одной ветвью шириной 190,5 mm (7 ½ дюйма), так и для цепей с двумя ветвями шириной 82,55 mm (3 ¼ дюйма).



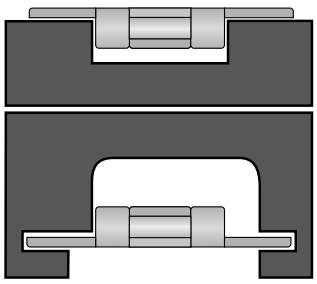
Индекс поворотных направляющих и треков. См. по номеру: 50160a

Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 72144a

Направляющие - цепи. См. по номеру: 72195a

Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру: 72134a

Также возможна другая конфигурация с магнитной поворотной направляющей. Магнитная поворотная направляющая наиболее удобная в очистке.



Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra

72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие

72525a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты

72536a Снижение шума

72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72522a ЦЕПИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

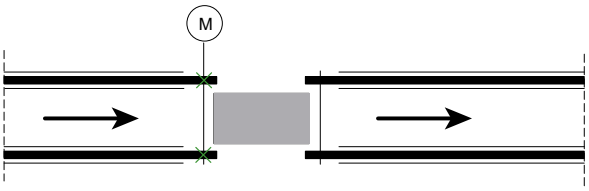
ТРАНСПОРТИРОВКА УПАКОВОК

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



В зависимости от варианта применения для создания передачи между конвейерами можно использовать неподвижную пластину:

◀ Назад

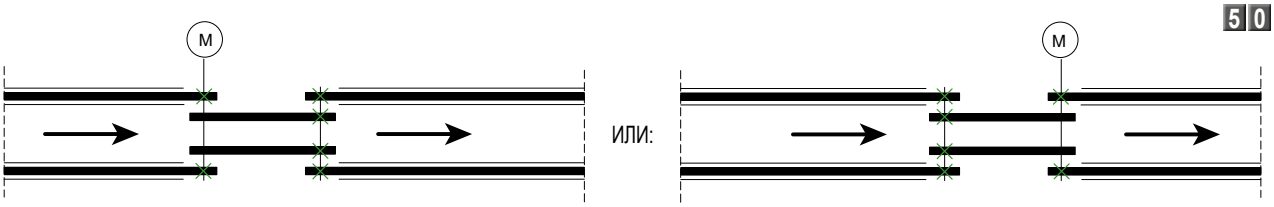


Цепи из нержавеющей стали для упаковочных конвейеров. См. на странице с описанием изделия:
11010a

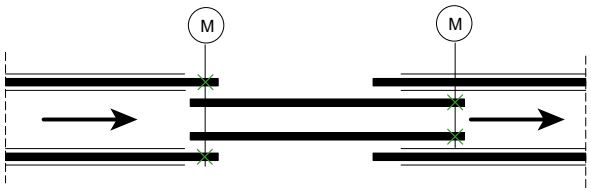
Пластиковые цепи для упаковочных конвейеров.
См. на странице с описанием изделия:
11013a

Поворотная направляющая для упаковочных конвейеров.
См. на странице с описанием изделия:
50010a

ВЕДОМЫЙ ПРИВОД:



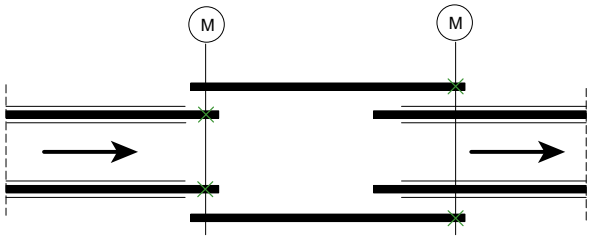
СТУПЕНЧАТЫЕ КОНВЕЙЕРЫ:



Рекомендации по конструкции См. по номеру:
72140a

Конструкция возвратной части
- цепи. См. по номеру:
72144a

ИЛИ:



Направляющие - цепи.
См. по номеру:
72195a

Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру:
72134a

При использовании упаковочных конвейеров важно, чтобы их конструкция была максимально открытой для удаления грязи и мусора.

NOTICE Соблюдайте технику безопасности. Во избежание защемлений используйте надлежащие ограждения.



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад

72515a Поворотные направляющие Extra
72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие
72525a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты
72536a Снижение шума
72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72525a ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ И ЛЕНТЫ

ТРАНСПОРТИРОВКА УПАКОВОК

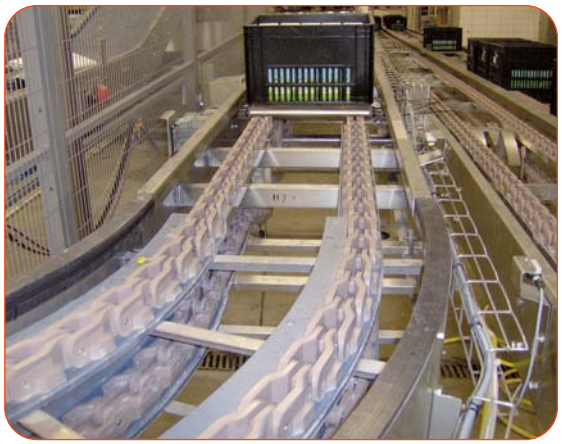


Вперед ▶

Информацию об упаковочном конвейере с цепями из нержавеющей стали шириной 190,5 мм (7 ½ дюйма) и 82,55 mm (3 ¼ дюйма) cm. на странице 72520a

В общем существует 2 (два) способа транспортировки упаковочных ящиков с использованием пластиковых цепей и лент.

1. **С использованием двух ветвей пластиковых цепей для упаковочного конвейера NGE600/LFW600 или цепей NGE1400/LFW1400.**
   Такая конфигурация используется, как правило, на сухих линиях.





Принципиальная схема варианта конструкции

Цепи упаковочных конвейеров обычно располагают на треке из нержавеющей стали, который служит для них направляющей.
Рекомендуется использовать направляющие из UHMWPE под цепью в треках из нержавеющей стали.

Индекс цепей для упаковочных конвейеров. См. на странице с описанием изделия: 11013a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

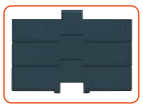
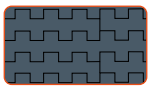
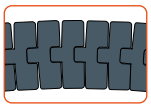
Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 72144a

Направляющие - цепи. См. по номеру: 72195a

Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру: 72134a

2. Совместное использование цепей и лент

В зависимости от варианта применения другие цепи и ленты можно использовать совместно с цепями упаковочных конвейеров. Ниже продемонстрированы другие варианты.

УСТРОЙСТВО КОНВЕЙЕРА	СЕРИЯ ЦЕПИ	СЕРИЯ ЛЕНТЫ
ПРЯМОХОДНЫЙ	 **8257** Информацию об этой цепи см. по номеру: 11310a	 **2251FT или 2251VG** Информацию об этой цепи см. по номеру: 30440a
	 **821** Информацию об этой цепи см. по номеру: 11320a	
ПОВОРОТНЫЙ	 **882M** Информацию об этой цепи см. по номеру: 11280a	 **2251M** Информацию об этой цепи см. по номеру: 30700a

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra

72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие

72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали

72536a Снижение шума

72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

72575a Преимущества сухих линий

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

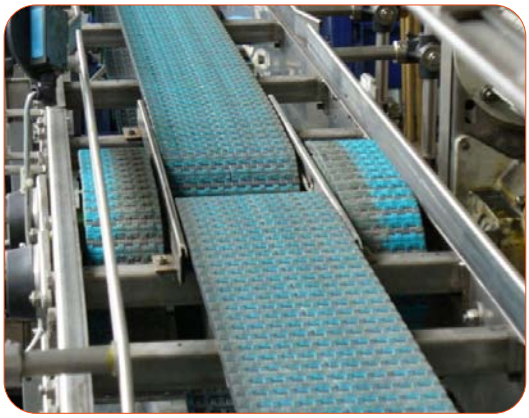
72526a ПЛАСТИКОВЫЕ ЦЕПИ И ЛЕНТЫ

ТРАНСПОРТИРОВКА УПАКОВОК

◀ Назад Вперед ▶

Ниже приведено несколько примеров применения упаковочных конвейеров с цепями и лентами.

2.а. Лента Rubber top серии **2251** на прямоходном участке и поворотные цепи серии **882M** на поворотном участке. Обратите внимание на динамичный переход между прямоходным и поворотным конвейером и прямоходный конвейер с динамической передачей.





Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 72144a

Направляющие - цепи. См. по номеру: 72195a

Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру: 72134a

2.б. Цепь Flat top серии **8257**, используемая на прямоходном упаковочном конвейере и на возвратной части.





Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

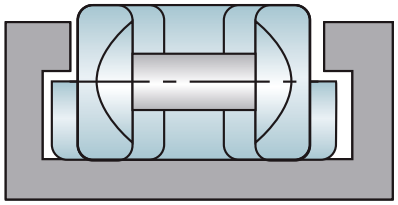
72515a Поворотные направляющие Extra
72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие
72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали
72536a Снижение шума
72540a Восходящие и нисходящие конвейеры
72575a Преимущества сухих линий

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

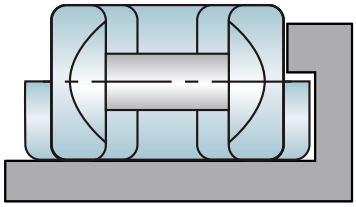
ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ.

Цепи упаковочного конвейера выполнены как с системой TAB, так и без нее. Перемещение цепей по поворотной направляющей может осуществляться разными способами.

Цельная поворотная направляющая с системой TAB:

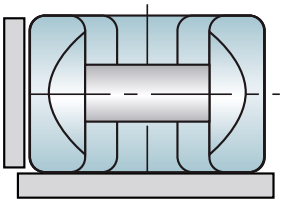


Открытая поворотная направляющая с системой TAB:

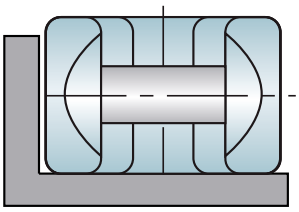


ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА **ВНЕШНЯЯ СТОРОНА**

Разделенные направляющие полоски системы TAB:



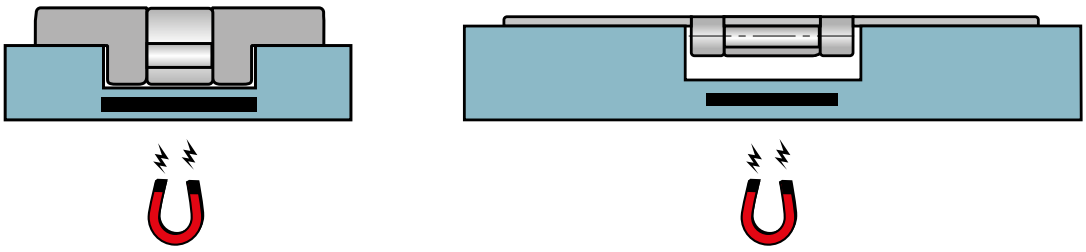
Открытая поворотная направляющая без системы TAB:



ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА **ВНЕШНЯЯ СТОРОНА**

Поворотная направляющая должна быть выполнена с возможностью простого удаления мусора. Также рекомендуется выполнять поворотные направляющие открытыми, чтобы иметь возможность снимать цепь с поворотной направляющей для очистки.

Для перемещения цепей серии 2251M и **882M** используется магнитная поворотная направляющая, за счет чего обеспечивается простое удаление мусора.





◀ Назад Вперед ▶

Упаковочный конвейер. См. на странице с описанием изделия: 1 1 0 1 3 a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 7 2 1 4 0 a

Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 7 2 1 4 4 a

Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру: 7 2 1 3 4 a

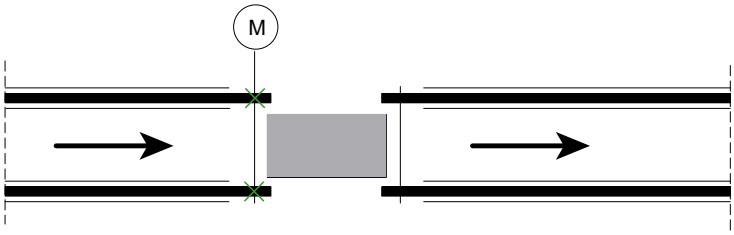
Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

ПЕРЕДАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



◀ Назад

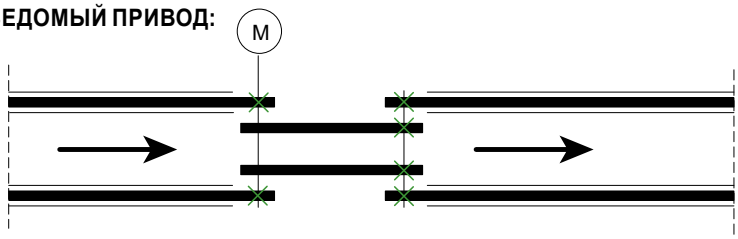
В зависимости от варианта применения для создания передачи между конвейерами можно использовать неподвижную пластину:



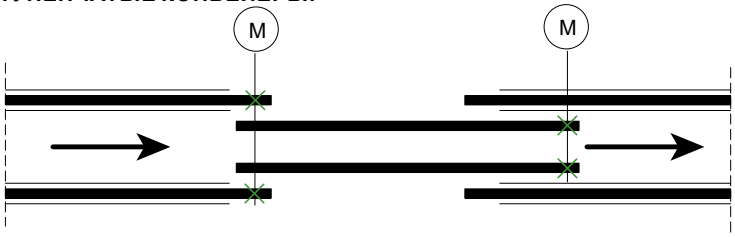
Однако ввиду относительно большого шага цепей упаковочных конвейеров более плавный переход упаковок будет обеспечиваться при использовании динамичной передачи.

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 7 2 1 4 0 a
Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 7 2 1 4 4 a
Система поворотных направляющих - цепи. См. по номеру: 7 2 1 3 4 a

ВЕДОМЫЙ ПРИВОД:

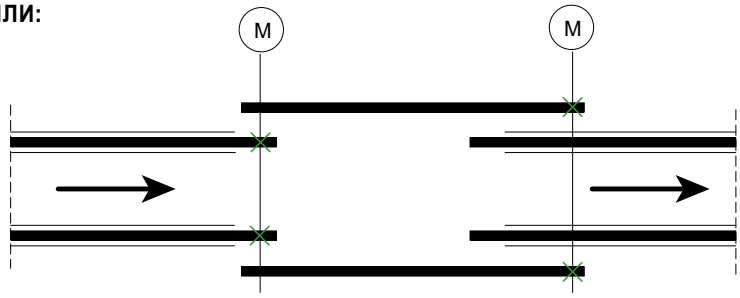


СТУПЕНЧАТЫЕ КОНВЕЙЕРЫ:



(не подходит для ленты)

ИЛИ:



При использовании упаковочных конвейеров важно, чтобы их конструкция была максимально открытой для удаления грязи и мусора.

NOTICE Соблюдайте технику безопасности. Во избежание защемлений используйте надлежащие ограждения.

Конструкции Материалы Поддержание
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 7 2 5 1 0 a -
◀ Назад

7 2 5 1 5 a Поворотные направляющие Extra
7 2 5 1 5 b Самоочищающиеся поворотные направляющие
7 2 5 2 0 a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали
7 2 5 3 6 a Снижение шума
7 2 5 4 0 a Восходящие и нисходящие конвейеры
7 2 5 7 5 a Преимущества сухих линий

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

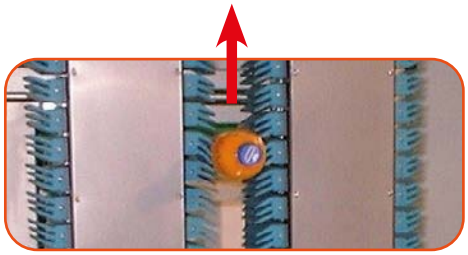
725320 ГРИППЕРНЫЕ ЦЕПИ

ГРИППЕРНЫЕ ЦЕПИ И ВЫБОР ВЕРСИИ ГРИППЕРНЫХ НАКЛАДОК

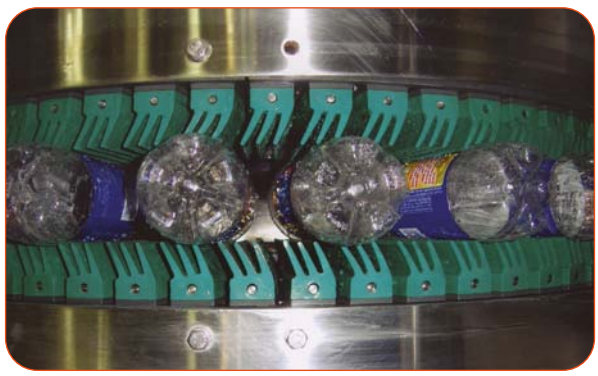


Вперед ▶

- При проектировании и выполнении конвейеров с гриппперными цепями необходимо учитывать перечисленные ниже факторы.
- Регулировка треков цепи должны выполняться параллельно. Допуск параллельной регулировки треков должен быть меньше 2 мм (0,08 дюйма). Ошибки в регулировке могут привести к перегрузке и быстрому износу гриппперных накладок и перегородок. Это также является причиной уменьшения срока службы подшипников, звезд и перегородок во всей системе. Убедитесь в том, что гриппперная накладка выбрана с учетом требований для текущей задачи.
- Ребра гриппперных накладок должны быть направлены в противоположном направлении относительно хода цепи, как показано на приведенном ниже рисунке.
  Таким образом обеспечивается надежное усилие захватывания.



- Система управления конвейера гарантирует защиту от давления между продукцией и несущей поверхностью во избежание повреждения гриппперных цепей.
- Зазор между треками цепи должен быть регулируемый. Усилие захватывания необходимо регулировать в соответствии с типом перемещаемых изделий.
  Общее правило: необходимо следить за тем, чтобы натяжение и ослабление было максимально возможным.
  Перемещать изделия следует БЕЗ применения чрезмерных усилий.
- Необходимо использовать систему натяжения. Величина натяжения не должна превышать значение, необходимое для устранения люфта. Убедитесь в том, что натяжение цепи не превышает допустимое значение, так как в противном случае может возникнуть перегрузка цепи или преждевременный износ.
- Изделия не должны касаться друг друга, особенно на поворотных участках. Скорость и временной интервал имеют первостепенное значение для размещения изделий на необходимом расстоянии друг от друга.
- Использование смазки способствует увеличению срока службы цепей и направляющих. Убедитесь в том, что для смазывания основной роликовой цепи и поворотной направляющей с перегородками и (или) направляющих используется совместимое смазочное вещество. Резина, из которой выполнены гриппперные накладки, подвергается химическому воздействию смазочных веществ, поэтому необходимо удостовериться в химической совместимости таких материалов еще на стадии разработки эксплуатационных характеристик.
- Поворотные направляющие типа EXTRA с полосой из нержавеющей стали могут способствовать продлению срока службы поворотных направляющих. Также для применения на высокоскоростных линиях, работающих с высокими нагрузками, допускается использовать поворотные диски.
- Основное назначение гриппперных цепей - поднимать или опускать изделия между двумя параллельными ветвями. Обе ветви цепи должны двигаться с одинаковой скоростью. Любое различие скоростей будет приводить к повреждению цепи и, возможно, самого изделия. Рекомендуется использовать один централизованный привод.





Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 725100 - Вперед ▶

725155 Поворотные направляющие Extra

725155 Самоочищающиеся поворотные направляющие

725360 Снижение шума

725400 Восходящие и нисходящие конвейеры

725640 Сухая смазка

725750 Преимущества сухих линий

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

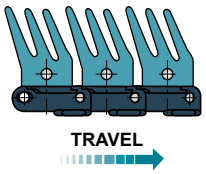
7 2 5 3 3 a ВЫБОР ТИПА ГРИППЕРНЫХ НАКЛАДОК

ГРИППЕРНЫЕ ЦЕПИ И ВЫБОР ВЕРСИИ ГРИППЕРНЫХ НАКЛАДОК



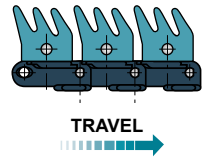
◀ Назад

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ТИПЫ ИЗДЕЛИЙ

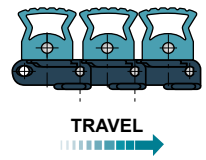


GS1: за счет увеличенной длины пальцев обеспечивается более надежное давление фиксации, действующее на изделие.
Назначение: нежесткие контейнеры, такие как пустые бутылки из PET (также D-образные), пустые банки, контейнеры без давления.

Индекс грипперных цепей. См. на странице с описанием изделия:
1 1 0 1 2 a
1 1 0 1 0 a



GS2: пальцы небольшой длины создают стабильное давление фиксации.
Назначение: круглые, жесткие контейнеры, такие как стеклянные бутылки или контейнеры под давлением, пустые ящики.



GS4: за счет формы грипперных накладок увеличивается площадь поверхности фиксации, что гарантирует более эффективное распределение давления на изделие.
Назначение: небольшие контейнеры, пустая тара из PET, легкие, хрупкие, плоские и крупные контейнеры круглой формы (кувшины, коробки).

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72536a СНИЖЕНИЕ ШУМА



Вперед ▶

В зависимости от области применения и места расположения уровень создаваемого шума может колебаться от слабого до очень высокого. В зависимости от интенсивности шума для устранения его источника могут потребоваться определенные действия, и они могут оказаться далеко не простыми! На конвейерах может быть несколько источников шума.

1. Грохочущий шум, создаваемый движущейся цепью или лентой.
   - Часто причиной такого шума может быть неправильная регулировка и избыточное количество шагов цепи или ленты в системе.
2. Скрип, создаваемый поворотными направляющими: при определенных условия во время скользящего перемещения цепи или ленты по поворотной направляющей может возникать резонанс, приводя к появлению скрипящего звука. Способы устранения шума:
   - очистка поворотной направляющей;
   - использование поворотных направляющих и направляющих, выполненных из деталей Nolu®-S;

   изменение скорости/нагрузки;
   - использование компонентов конвейера (цепей и лент) из специализированного материала - конструкционного пластика - NG®evo;
   - смазывание.

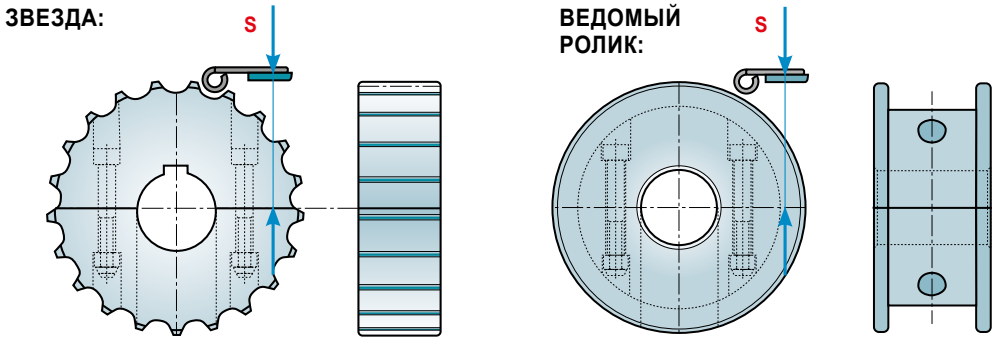
   Чтобы получить дополнительные рекомендации, обратитесь в службу технической поддержки.
3. Шум от соударения изделий. Особенно это касается стеклянных бутылок, соударение которых сопровождается громким шумом.

Ниже приведены рекомендации по снижению шума во время работы конвейера:

- Вместо стальных используйте пластиковые цепи или ленты.
- По возможности вместо одной ветви или узкой ленты, движущейся на высоких скоростях, используйте несколько ветвей или более широкую ленту с более низкой скоростью перемещения.
- Не допускайте, чтобы детали конвейера мешали цепи или ленте.
- Следите за тем, чтобы длина цепи была отрегулирован правильно.
- Уменьшите разность скоростей, что предотвратит соударение изделий.
- Используйте цепи или ленты с меньшим шагом (например, ленты серии 2120/2121).
- Используйте звезды с большим числом зубьев.
- Отрегулируйте звезды и (или) ведомые ролики в соответствии с размером S (см. рисунок 1).
- Используйте в местах перехода перед ведущим и ведомым роликом поддерживающие концевые направляющие (см.рисунок 2).
- Используйте на всей опоре для цепи или ленты шумопоглощающие возвратные ролики с резиновым покрытием или поддерживающие системы с изогнутыми пластиковыми направляющими. покрытием (см. рисунок 3).
- В случае использования статичного вала в качестве переходного элемента попробуйте вместо стандартного использовать бесшумный статичный вал (см. рисунок 4).
- Используйте возвратные ролики большего диаметра, которые способствуют снижению грохочущего шума.
- Используйте материалы NGE для цепей и лент и Nolu-S для направляющих как прямых так и поворотных.
- Для снижения шума от столкновения изделий вместо неподвижных направляющих используйте направляющие с роликами.
- В некоторых случаях помочь снизить шум может смазывание.
- Отцентрируйте прямоходные участки относительно поворотных.
- Настройте соответствующим образом элементы управления конвейером.

Рисунок 1: регулировка размера S для звезд и ведомых роликов.

Информацию о механической обработке звезд см. по номеру: 72130a



Конструкции | Материалы | Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra
72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали
72525a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты
72532a Грипперные цепи
72540a Восходящие и нисходящие конвейеры
72546a Накопительный конвейер LBP
72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления
72560a Ленты объединяющего конвейера без использования давления
72595a Ленты Flowflex™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72537a СНИЖЕНИЕ ШУМА

Назад

Рисунок 2: Концевые направляющие.



Информация о направляющих.
См. по номеру:
50510a

Подающие башмаки для цепи.
См. по номеру:
72197a

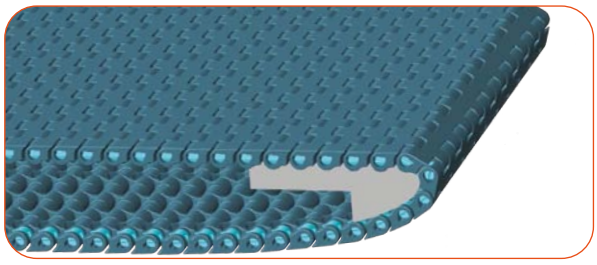
Рисунок 3: Возвратные ролики с резиновым покрытием и системы с поддерживающими направляющими.



Информация о возвратной системе цепей и лент. См. по номеру:
51010a

Возвратные ролики.
См.по номеру:
72156a

Рисунок 4: бесшумный статичный вал



Информация о бесшумном статичном валу.
См. по номеру:
30175a

Передающий статичный вал.
См. по номеру:
72184a

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Назад

- 72515a Поворотные направляющие Extra
- 72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали
- 72525a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты
- 72532a Грипперные цепи
- 72540a Восходящие и нисходящие конвейеры
- 72546a Накопительный конвейер LBP
- 72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления
- 72560a Ленты объединяющего конвейера без использования давления
- 72595a Ленты Flowflex™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72540a ВОСХОДЯЩИЕ И НИСХОДЯЩИЕ КОНВЕЙЕРЫ



Вперед

ВОСХОДЯЩИЕ И НИСХОДЯЩИЕ КОНВЕЙЕРЫ

Чтобы не допустить скатывание изделий, цепь или ленту с закрытой поверхностью следует использовать только под углом ниже определенного максимального угла крутизны. Общие указания касательно максимального угла наклона приведены в таблице ниже. Если угол крутизны конвейера больше заявленного в таблице значения, необходимо использовать цепь или ленту Rubber top. Помните, что для цепи или ленты Rubber top также предусмотрен максимальный угол. Также см. таблицу ниже.

ТИП ЦЕПИ	СО СМАЗКОЙ		СУХАЯ	
	КЛАСС	ПРОЦЕНТНАЯ ДОЛЯ	КЛАСС	ПРОЦЕНТНАЯ ДОЛЯ
Нержавеющая сталь	3°	5,2 %	6° (1)	10,5 % (1)
Пластиковые цепи/лента	2,0°	3,5 %	3°	5,2 %
Стальные/пластиковые цепи Rubber top	12° (2)	21 % (2)	15° (3)	26 % (3)

(1) В целом не рекомендуется использовать стальные цепи без смазки.

(2) Влажные условия: влага отводится из смазанного участка.

(3) Сухие цепи Rubber top.

Мусор на цепи, а также на поверхности изделий отрицательно сказывается на значениях максимального угла, а также влияет на скорость, транспортируемые продукты, центр тяжести и массу. Например, картонная пыль может оседать на резиновом материале и ухудшать характеристики захвата.

Информация о металлических цепях. См. на странице с описанием изделия: 10040a

Информация о пластиковых цепях. См. на странице с описанием изделия: 11011a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 72144a

КОНСТРУКЦИЯ ПРИВОДА.

Расположение привода для безопасной и бесперебойной работы цепей.

Для правильного проектирования восходящих и нисходящих конвейеров рекомендуется придерживаться приведенных ниже конструкционных параметров.

Нисходящие конвейеры.

В нисходящем конвейере привод должен располагаться вверху или внизу конвейера в зависимости от величины угла β.

tan β > коэффициента терния цепи и направляющей

1. Если tan β > коэффициента трения цепи и направляющей, привод должен располагаться вверху, чтобы звезда тянула цепь или ленту быстрее, чем цепь или лента соскальзывала вниз.

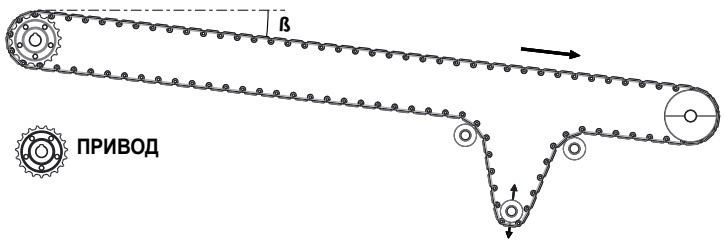
Пример: для нисходящего конвейера с углом наклона 9°

величина β = 9°, цепь
NGE и направляющие Nolu®-S.

Tan β = tan 9° = 0,158.

Коэффициент трения цепи NGE и направляющей = 0,13.

tan β > коэффициент трения цепи NG®evo и направляющей -> привод должен располагаться вверху.



2. В зависимости от длины скорости и нагрузки может быть достаточно стандартного провиса для правильного натяжения. В противном случае на нижней ветви конвейера может понадобиться натяжное устройство.

NOTICE Рекомендуется всегда использовать плавный пуск и останов.



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед

72515a Поворотные направляющие Extra
72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали
72522a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты
72536a Снижение шума
72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления
72560a Ленты объединяющего конвейера без использования давления
72564a Сухая смазка
72575a Преимущества сухих линий
72615a Серия 2250 с перегородками

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

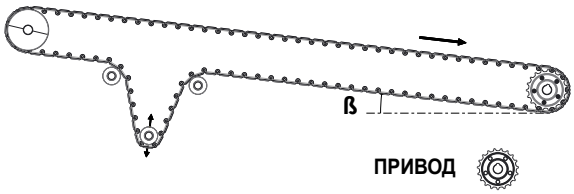
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72541a ВОСХОДЯЩИЕ И НИСХОДЯЩИЕ КОНВЕЙЕРЫ

◀ Назад Вперед ▶

tan β < коэффициента трения цепи и направляющей



Если tan β < коэффициента трения цепи и направляющей, привод должен располагаться внизу.

Пример: для нисходящего конвейера с углом наклона 6° β = 6°, цепь LF и направляющие из PE.

Tan β = tan 6° = 0,105.

Коэффициент трения цепи LF и направляющей = 0,2.

tan β < коэффициента трения цепи LF и направляющей -> привод должен располагаться внизу.

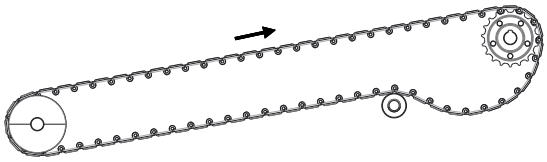
Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

Конструкция возвратной части - цепи. См. по номеру: 72144a

Рекомендации касательно направляющих, возвратного ролика и особенностей конструкции приведены в РАЗДЕЛЕ СО СВЕДЕНИЯМИ О КОНСТРУКЦИИ. ИНДЕКС СВЕДЕНИЙ О КОНСТРУКЦИИ 72110a

NOTICE Рекомендуется всегда использовать плавный пуск и останов.

Восходящие конвейеры



Привод обычно располагают вверху.

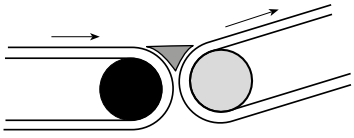
Рекомендуется использовать плавный пуск и останов.

Если в конструкции предусмотрен прогиб цепной линии, рекомендуется создать прогиб после приводного вала.



ВСТРОЕННЫЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ В ВОСХОДЯЩЕМ КОНВЕЙЕРЕ.

Если используются ленты Rubber Top рекомендуется использовать наружные боковые направляющие (по краям лент), устанавливаемые снаружи лент на подъеме.



ОТДЕЛЬНЫЙ ПЕРЕДАЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ С НЕПОДВИЖНОЙ ПЛАСТИНОЙ В ВОСХОДЯЩЕМ КОНВЕЙЕРЕ.

При использовании лент Rubber top разность скоростей до и после участка передачи не допустима, так как она может привести к преждевременному износу резиновой поверхности.

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra
72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали
72522a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты
72536a Снижение шума
72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления
72560a Ленты объединяющего конвейера без использования давления
72564a Сухая смазка
72575a Преимущества сухих линий
72615a Серия 2250 с перегородками

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

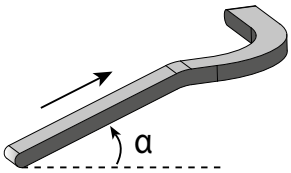
72542a ВОСХОДЯЩИЕ И НИСХОДЯЩИЕ КОНВЕЙЕРЫ



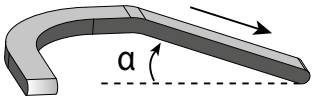
◀ Назад

КОНСТРУКЦИЯ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ.

Прямоходные цепи для магнитной системы можно использовать в восходящих и нисходящих конвейерах только при соблюдении ряда ограничений:



ВОСХОДЯЩИЙ УГОЛ ДОПУСКАЕТСЯ ПЕРЕД ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

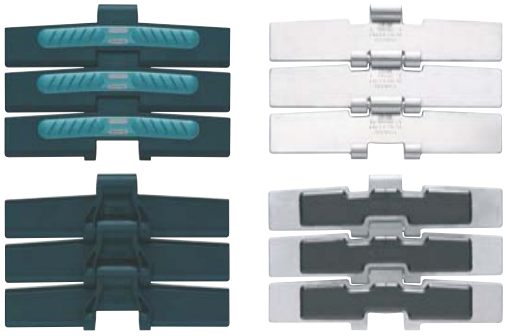


НИСХОДЯЩИЙ УГОЛ ДОПУСКАЕТСЯ ПОСЛЕ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

В противном случае цепь может выходить из поворотной направляющей.

Поворотные направляющие должны быть горизонтальными.

Альтернативно можно использовать цепь TAB, которая обеспечивает больше вариантов компоновки.



Поворотные цепи с резиновыми накладки. См. по номеру: 11160a

Поворотные цепи с резиновыми накладки. См. по номеру: 11170a

Ленты с резиновыми накладками. См. по номеру: 30735a

Ленты с резиновыми накладками. См. по номеру: 30755a

Системы поворотных направляющих. См. по номеру: 72134a

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад

72515a Поворотные направляющие Extra

72520a Транспортировка упаковок - цепи из нержавеющей стали

72522a Транспортировка упаковок - пластиковые цепи и ленты

72536a Снижение шума

72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления

72560a Ленты объединяющего конвейера без использования давления

72564a Сухая смазка

72575a Преимущества сухих линий

72615a Серия 2250 с перегородками

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72546a НАКОПИТЕЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР LBP

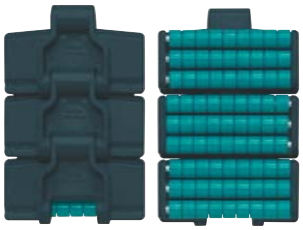


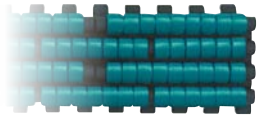
Накопившиеся изделия увеличивают нагрузку на цепь и давление на изделие.

Чтобы ослабить подобные воздействия, рекомендуется использовать цепи или ленты LBP (Low Back Pressure).

При изготовлении возвратной части рекомендуется использовать плоскую опору или направляющие башмаки.







Цепь LBP. См. на странице с описанием изделия:
11320a
11340a
11370a

Ленты LBP. См. на странице с описанием изделия:
30110a
30500a

Башмак. См. на странице с описанием изделия:
51170a

Боковую направляющую ролика рекомендуется устанавливать вместе с цепями или лентами LBP, что позволит снизить давление на боковую направляющую и гарантировать, что направляющая не будет увеличивать сопротивление, создаваемое для изделия.





Направляющий башмак. См. по номеру:
72153a

Ролики. См. на странице с описанием изделия:
52510a



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

72515a Поворотные направляющие Extra

72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие

72536a Снижение шума

72552a Роликовая боковая направляющая

72575a Преимущества сухих линий

72590a Кронштейны Speedset™

72625a Версия Roller top серии 2253

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide®

72552a БОКОВЫЕ РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ



Как правило, для снижения риска повреждения упаковочного материала во время перемещения, будь то картон или термоусадочная пленка, рекомендуется применять боковую роликовую направляющую.

При использовании цепи или ленты LBP боковые направляющие также должны быть роликовыми, чтобы трение сбоку упаковки не превышало трение под ней.

Для боковой и центральной направляющих предназначены разные треки роликовых направляющих:

- полностью пластиковые (только боковые);
- алюминиевые;
- из нержавеющей стали.

Полную информацию см. в каталоге Smart Guide®.

Ролики. См. на странице с описанием изделия: 52510a

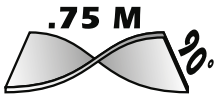
Направляющие выполнены в двух основных версиях.

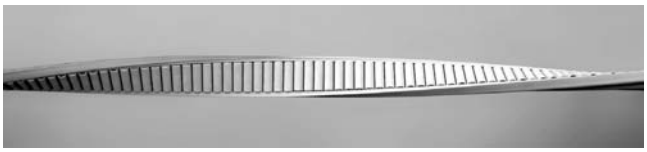
Алюминиевая направляющая SpeedRail™ с шариковыми роликами. Сферическая форма этих роликов хорошо подходит для перемещения изделий в упаковках из термоусадочной пленки.

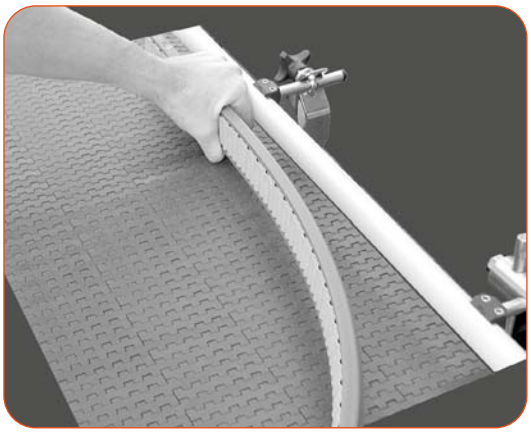




Вторая версия выполнена полностью гибкой для создания роликовой направляющей переменного радиуса или скрученной роликовой направляющей. В этом случае опорная рейка выполняется из гибкого пластика (PVC).









ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

72515a Поворотные направляющие Extra

72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие

72536a Снижение шума

72546a Накопительный конвейер LBP

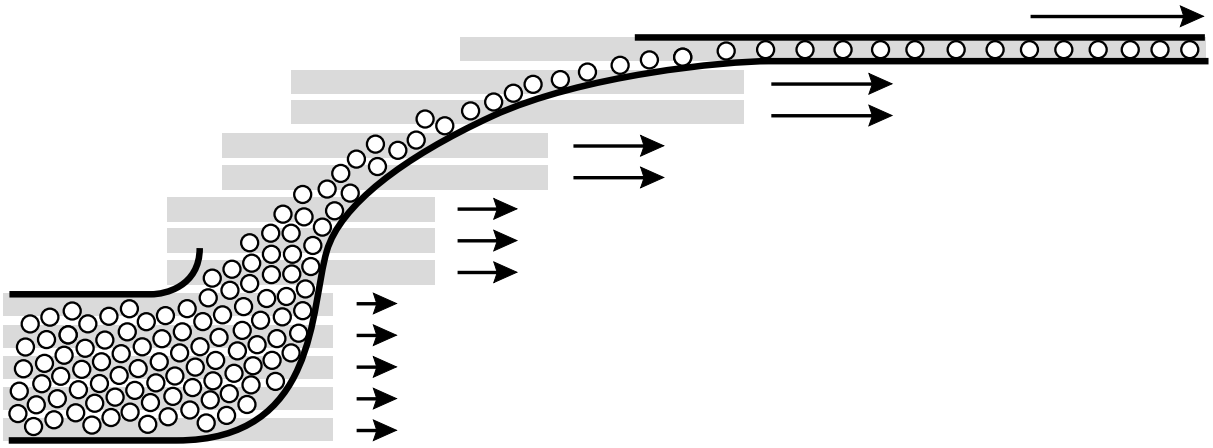
72590a Кронштейны Speedset™

72625a Версия Roller top серии 2253

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72558a ЦЕПИ

НАКОПИТЕЛЬНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ



Вперед ▶

Цепь Speed line SPSL. См. на странице с описанием изделия: 11020a

Пластиковые цепи. См. на странице с описанием изделия: 11210a

Направляющие. См. по номеру: 72195a

ПОДХОДЯЩИЕ ЦЕПИ

Как правило шаг треков в накопительных конвейерах без использования давления составляет 85 мм.

ТИП		ХАРАКТЕРИСТИКИ	НАЗНАЧЕНИЕ
Цепи из нержавеющей стали	* K330 ** K325 Speed-Line SPSL	Очень жесткие допуски для улучшенной плоскостности, усовершенствованной отделки поверхности и устранения острых кромок	Стекло PET (многоразовые) Банки
Пластиковые цепи	* K330 ** K325	NG evo Очень низкий коэффициент трения, детали Nolu®-S для работы без смазки	Стекло PET Банки

* K330 - рекомендованная ширина составляет 83,8 mm (3,30 дюйма), так как зазор между соседними цепями или лентами сводится к минимуму.

** K325 - для наклонных конвейеров без использования давления необходимая ширина составляет 82,5 mm (3,25 дюйма), так как на возвратной ветви необходимо устанавливать разделительные диски.

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra

72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие

72536a Снижение шума

72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

72590a Кронштейны Speedset™

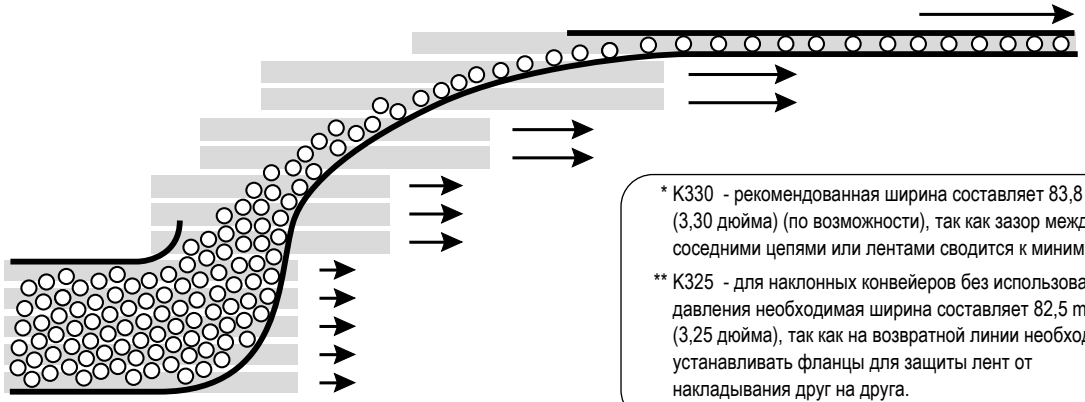
72564a Сухая смазка

72560a Лента объединяющего конвейера без использования давления

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72560a ЛЕНТЫ

НАКОПИТЕЛЬНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ



* K330 - рекомендованная ширина составляет 83,8 mm (3,30 дюйма) (по возможности), так как зазор между соседними цепями или лентами сводится к минимуму.

** K325 - для наклонных конвейеров без использования давления необходимая ширина составляет 82,5 mm (3,25 дюйма), так как на возвратной линии необходимо устанавливать фланцы для защиты лент от накладывания друг на друга.

◀ Назад Вперед ▶

Пластиковая лента. См. на странице с описанием изделия: 30010a

Направляющие. См. по номеру: 72195a ▶

ПОДХОДЯЩИЕ ЛЕНТЫ.

Как правило, шаг треков в объединяющих конвейерах без использования давления составляет 85 мм.

Ленты с большим шагом и большим диаметром штырей, как правило, предпочтительно использовать на накопительных конвейерах без использования давления, так как в этом случае уменьшается степень удлинения ленты.

ТИП		ХАРАКТЕРИСТИКИ	НАЗНАЧЕНИЕ
Ленты	**ПРЯМОХОДНЫЕ** **LFG или NGE2250FT-PT-K330** **LFG или NGE2250FG-PT-K330**	Шаг 25,4 mm (1 дюйм) С позиционерами Закрытая поверхность FT Открытая поверхность FG Низкий коэффициент трения LFG NGE с очень низким коэффициентом трения с деталями Nolu®-S, подходят для работы без использования смазки	Серия FT: стекло, PET и банки Серия FG: банки (влажные условия)
	ПОВОРОТНЫЕ **LFG или NGE2250FT-M-K330** **LFG или NGE 2260FT-M-K330** **LFG или NGE2250FT-TAB-K330** **LFG или NGE 2250FG-M-K330**	Шаг 25,4 mm (1 дюйм) С системой TAB или магнитной системой крепления Закрытая поверхность FT Открытая поверхность FG Низкий коэффициент трения LFG NGE с очень низким коэффициентом трения с деталями Nolu®-S, подходят для работы без использования смазки	Серия FT: стекло, PET и банки Серия FG: банки (влажные условия)
	ПРЯМОХОДНЫЕ **NGE2251FT-PT-K330** **NGE2252FT-PT-K325**	Шаг 25,4 mm (1 дюйм) С позиционерами Закрытая поверхность FT Конструкция для работы в тяжелых условиях NGE с очень низким коэффициентом трения с деталями Nolu®-S, подходят для работы без использования смазки	Серия FT: многоразовые, одноразовые стеклянные изделия, PET и банки
	ПОВОРОТНЫЕ **LFG или NGE2251FT-M-K330** **LFG или NGE2251FT-TAB-K330**	Шаг 25,4 мм (1 дюйм) С позиционерами Закрытая поверхность FT Конструкция для работы в тяжелых условиях NGE с очень низким коэффициентом трения с деталями Nolu®-S, подходят для работы без использования смазки	Серия FT: многоразовые, одноразовые стекло, PET и банки
	ПРЯМОХОДНЫЕ **NGE2190FT-PT-K325** **NGE2190FG-PT-K325**	Шаг 19,05 mm (¾ дюйма) С позиционерами Закрытая поверхность FT Открытая поверхность FG NGE с очень низким коэффициентом трения с деталями Nolu®-S, подходят для работы без использования смазки	Серия FT: стекло, PET и банки Серия FG: банки (влажные условия)
	ПРЯМОХОДНЫЕ **NGE2120FT-PT-K330** **NGE2121FT-PT-K325**	Шаг 12,7 mm (½ дюйма) С позиционерами Закрытая поверхность FT NGE с очень низким коэффициентом трения с деталями Nolu®-S, подходят для работы без использования смазки	Серия FT: стекло, PET и банки, неустойчивые изделия

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a - ◀ Назад Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra
72515b Самоочищающиеся поворотные направляющие
72536a Снижение шума
72540a Восходящие и нисходящие конвейеры
72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления
72564a Сухая смазка
72575a Преимущества сухих линий
72590a Кронштейны Speed set
72595a Ленты Flowflex™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

7 2 5 6 1 a НАПРАВЛЯЮЩИЕ

НАКОПИТЕЛЬНЫЕКОНВЕЙЕРЫ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ!



◀ Назад

Ступенчатые направляющие (рис. 1) рекомендуются для использования на накопительные конвейерах без использования давления. При использовании показанных ниже направляющих за счет небольшого перепада высоты изделия перемещаются по цепям свободно.

Во время монтажа необходимо следить за правильностью размещения профилей (рис. 1 и 2).

Направляющие. См. на странице с описанием изделия: 5 0 6 1 0 a

Сведения о конструкции направляющих. См. по номеру: 7 2 1 9 5 a ▶

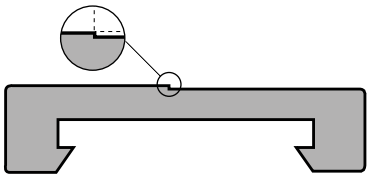


РИС. 1

Ступенчатые направляющие
См. по номеру: 5 0 6 1 0 a

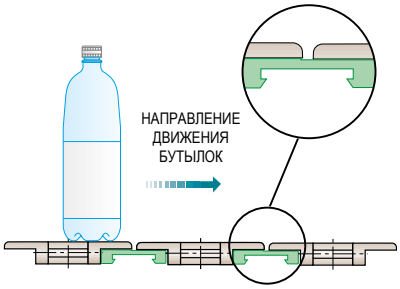


РИС. 2

Индекс направляющих
См. по номеру: 5 0 5 1 0 a

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

725564a СУХАЯ СМАЗКА



Вперед ▶

СУХАЯ СМАЗКА

На рынке смазочных материалов произошли некоторые изменения.

Сейчас наблюдается тенденция отказа от использования мокрой смазки в пользу либо полусухой смазки или сухой смазки либо полного отказа от смазки (без использования какой-либо смазки).

В некоторых областях техники и в некоторых ситуациях мокрые смазочные системы по-прежнему доказывают свое преимущество и простоту эксплуатации.

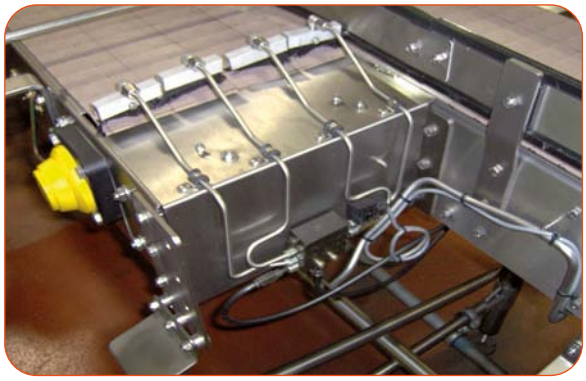
Все чаще становится возможным использовать полусухую или сухую смазку. Компания System Plast продолжает работать над созданием конструкций и материалов, способных работать без использования какой-либо смазки. Компоненты конвейеров, изготовленные из специального конструкционного пластика NG®evo для цепей или лент и направляющие Nolu-S обычно используются для работы на сухую.

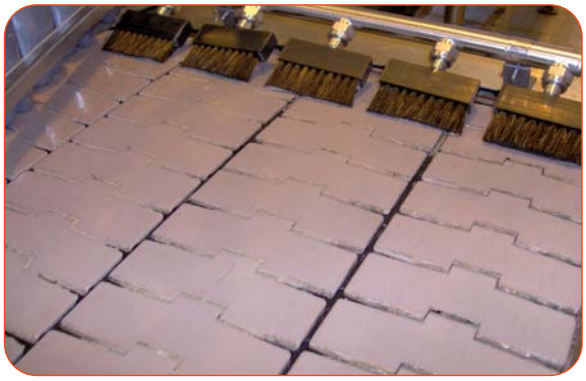
Полусухая смазка представляет собой жидкость, однако такую жидкость не следует смешивать с водой перед нанесением. Такая система используется чаще с цепями из нержавеющей стали, чем из пластика.

Чаще всего в качестве сухой смазки выступает минеральное масло с залитым смазочным веществом, таким как Teflon®* или силикон. Количество наносимой сухой смазки, как правило, очень невелико. Она образует на цепи или ленте тонкий слой, который придает ей требуемые свойства для скольжения. Преимущества: требуется небольшое количество смазочного вещества: вода не нужна; нет отработанной воды; простота монтажа; отсутствие поддонов и т. п. В настоящее время сухая смазка используется, главным образом, при перемещении картонных упаковок, брикетов, бутылок из PET и банок при нормальной пропускной способности линии.

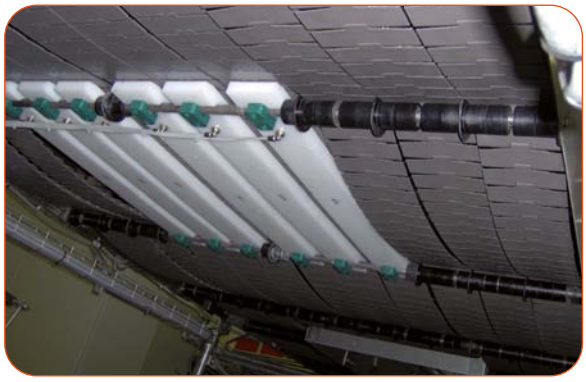
На рынке присутствуют несколько поставщиков, которые используют разные продукты и применяют их различными способами. Некоторые из них приведены ниже.

ЩЕТКИ





БАШМАКИ





* Teflon является товарным знаком и (или) товарным наименованием компании Chemours Company FC, LLC и не принадлежит компании Regal Beloit Corporation, равно как и не находится под ее контролем.

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед ▶

725332a Грипперные цепи

725400a Восходящие и нисходящие конвейеры

725588a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления

725600a Ленты объединяющего конвейера без использования давления

725755a Преимущества сухих линий

725995a Ленты Flowflex™

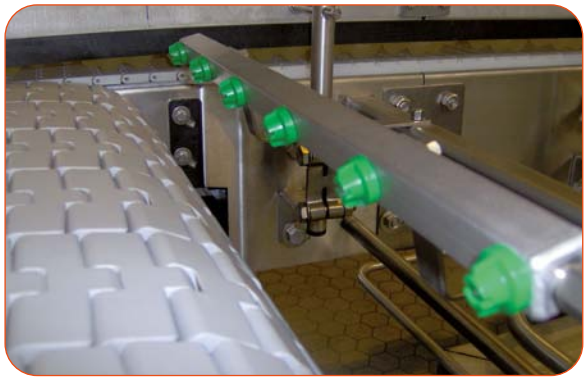
Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

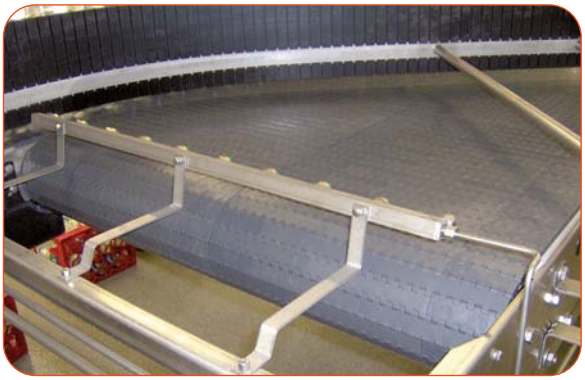
SYSTEM PLAST®

Smart Guide

725655a СУХАЯ СМАЗКА

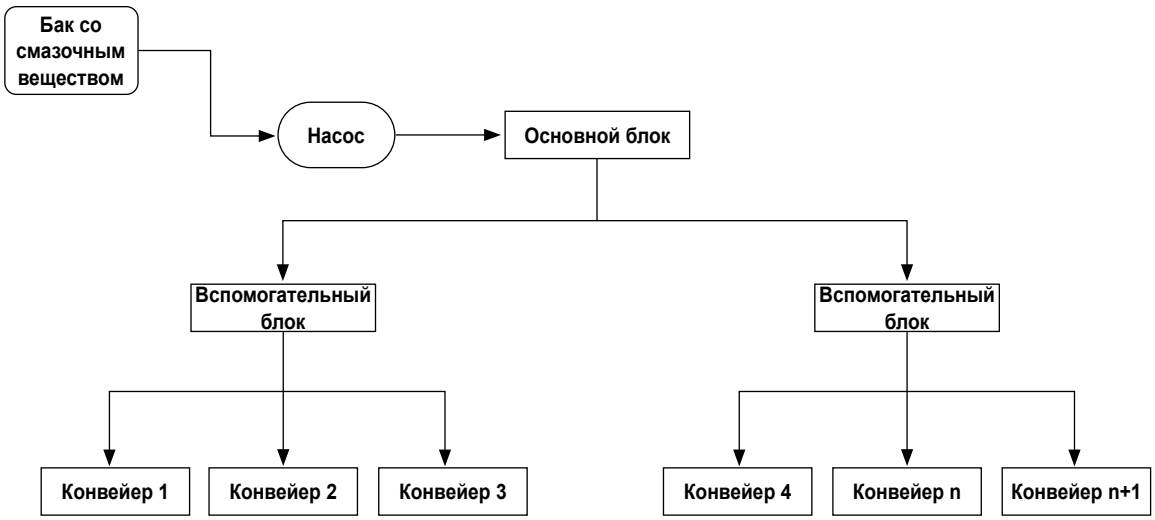
СОПЛА





◀ Назад Вперед ▶

Несмотря на то, что разные поставщики предлагают разные способы подачи смазочного вещества на цепи и ленты, основной принцип остается неизменным (см. приведенную ниже схему).



Реальная задача при использовании сухой смазки заключается в том, как равномерно нанести небольшое количество смазочного вещества (приблизительно 5 мл/ч) на цепь или ленту.

Сухая смазка обеспечивает ряд преимуществ:

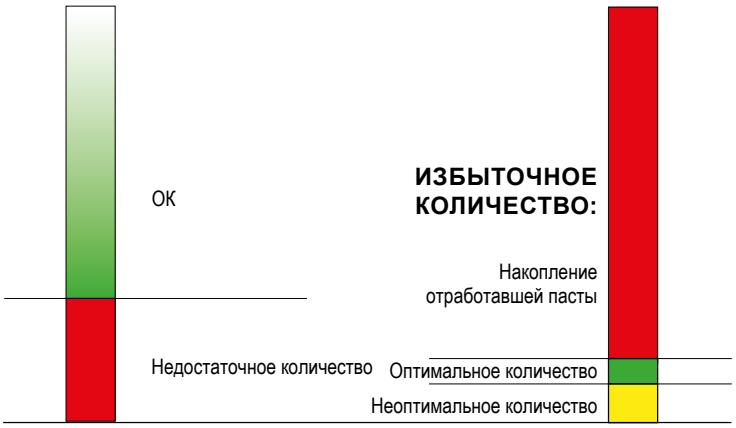
- снижение затрат на очистку отработанной воды;
- снижение затрат на дозирующее оборудование - нет необходимости использовать сливные поддоны;
- безопасность: при правильном дозировании на полу не образуются лужи от пены, как при мокрой смазке;
- гигиеничность: уменьшение количества воды или полный отказ от нее; при правильном дозировании отсутствует вероятность образования слизи;
- оборудование не подвергается коррозионному воздействию;
- отсутствуют ложные отбраковки, возникающие из-за образования на бутылках пены в точках контроля;
- отсутствие воды и (или) пены на этикетках;
- упаковочный материал не намокает.

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

725666a СУХАЯ СМАЗКА

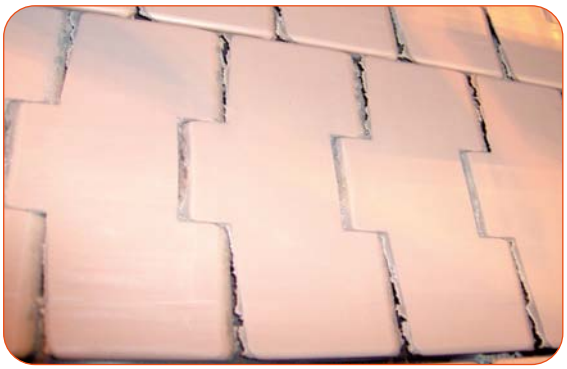
Крайне важно применять ее правильно. При использовании сухой смазки необходимо использовать другой подход, отличный от использования мокрой смазки:

- при использовании мокрой смазки необходимо знать минимально допустимый объем;
- при использовании сухой смазки необходимо знать максимально допустимый объем (то есть необходимо использовать как можно меньшее количество; если смазку уже видно, значит ее количество превышает необходимое).



При неоптимизированном процессе сухой смазки по истечении определенного периода времени на цепи может накапливаться отработанная паста, как показано на рисунке:

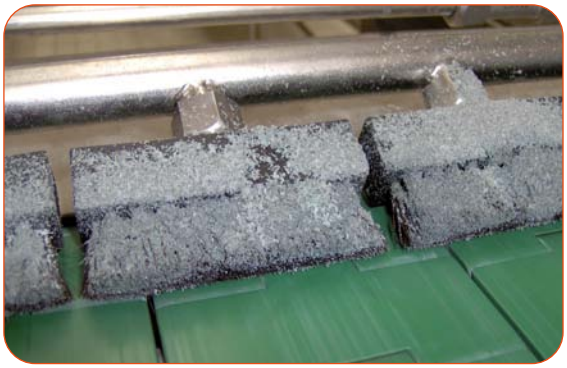




Поэтому крайне важно выполнить указанные ниже рекомендации.

При использовании сухой смазки во избежание накопления мусора необходимо проводить техническое обслуживание, даже если система оснащена щетками.



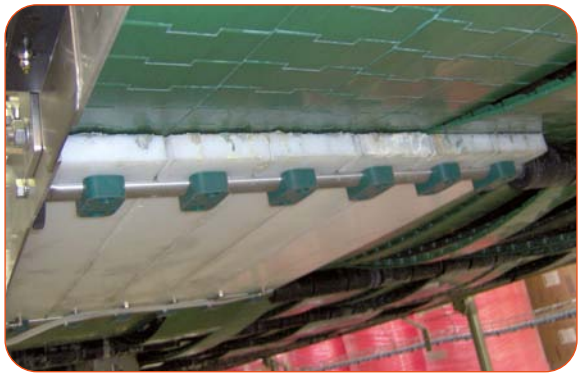


72567a СУХАЯ СМАЗКА

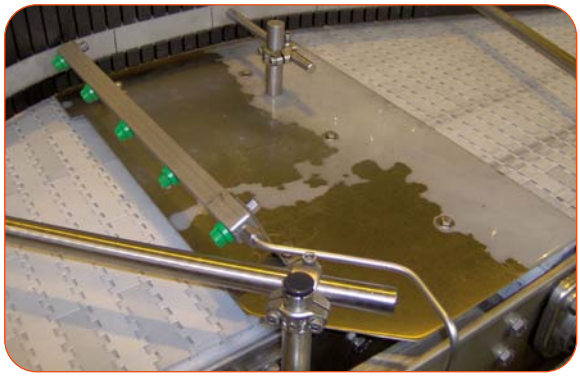


◀ Назад Вперед ▶

СУХАЯ СМАЗКА С БАШМАКАМИ



СУХАЯ СМАЗКА С СОПЛАМИ



Проводить техническое обслуживание и смазочные работы должен тот же рабочий, который отвечает за техническое обеспечение линии. Чтобы предотвратить накопление отработанной пасты, а также появление связанных с этим других неисправностей, необходимо придерживаться надлежащей процедуры очистки.

Сухая смазка обладает широким рядом преимуществ, однако чтобы использовать их в полной мере, необходимо учесть перечисленные ниже факторы.

	ОЧИСТКА	КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ	ПРОЦЕСС	МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРОБЛЕМЫ	ЧЕЛОВЕЧЕ-СКИЙ ФАКТОР
Без смазки	ЦЕЛЕВОЙ ↑ КОНЕЧНЫЙПОЛЬЗОВАТЕЛЬ	БОЛЕЕ ИНТЕНСИВНОЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ ↑ КОНЕЧНЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ / ОРИГИНАЛЬНЫЙ ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ	ИНЖЕНЕРНЫЙ ПОДХОД ↑ КОНЕЧНЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ / ОРИГИНАЛЬНЫЙ ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ	ДЕТАЛИ ОЧЕНЬ ВАЖНЫ ↑ ОРИГИНАЛЬНЫЙ ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ	ЧЕЛОВЕЧЕСКИЙ ФАКТОР ↑ КОНЕЧНЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ
Сухая смазка					
Полусухая смазка					
Мокрая смазка					

конструкции Материалы поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

72532a Грипперные цепи

72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления

72560a Ленты объединяющего конвейера без использования давления

72575a Преимущества сухих линий

72595a Ленты Flowflex™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®



◀ Назад Вперед ▶

ОЧИСТКА

В случае отказа от мокрой смазки по указанным ниже причинам необходимо пересмотреть режим очистки:

- вещество для мокрой смазки также оказывает очищающее и (или) моющее действие;
- в случае разливания продуктов требуется более тщательная очистка.

КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ

Тип и качество материала влияет на характеристики конвейеров.

КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ ИЗ PET	КАЧЕСТВО БАНОК	КАЧЕСТВО СТЕКЛЯННЫХ ИЗДЕЛИЙ
Сырьевой материал	Сталь/алюминий	Сырьевой материал; происхождение
Красители	Окрашенные или покрытые лаком	Новые или многоразовые
Блокаторы	Дизайн	Дизайн
Другие добавки	Толщина материала	Отделка поверхности бутылки
Конструкция / параметры установки		

ПРОЦЕСС

При проектировании компоновки необходимо помнить о том, что линия предназначена для работы в условиях без мокрой смазки. Необходимо учитывать перечисленные ниже факторы:

- ширина конвейеров больше → скорость меньше;
- чтобы изделия располагались правильно, длина объединяющих и разделяющих участков (т. е. объединителей и разделителей) должна быть больше;
- короткие буферные участки → давления между продукцией и несущей поверхностью;
- Возможность гибкого программирования участков транспортерных линий;
- больший радиус поворотных направляющих;
- короткий прямоходный участок перед поворотной направляющей вместо длинного прямоходного участка;
- на высокоскоростных и нагруженных линиях для работы поворотной направляющей с углом 180° необходимо использовать два привода, каждый из которых должен отвечать за поворот на 90°;
- поворотные направляющие необходимо располагать в начале конвейерной линии, где натяжение цепи меньше;
- к рамам конвейера должен быть обеспечен простой доступ для промывки между запусками;
- коэффициент трения цепи или ленты и материалом направляющих должен быть низким.

МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРОБЛЕМЫ

При отказе от мокрой смазки необходимо устранить некоторые незначительные механические проблемы на конвейерах, которые на первый взгляд могут казаться несущественными. Убедитесь в том, что движению цепей или лент ничто не мешает. Обратите внимание на следующее.

- Направляющие Nolu®-S и поворотные направляющие с предусмотренным смазочным веществом в некоторых случаях можно использовать вместо мокрой смазки.
- Разные секции должны быть расположены точно на одной линии.
- Передача между направляющими должна быть плавной.
- Устойчивые и прямолинейные направляющие штанги должны быть расположены соответствующим образом.
- Звезды и ведомые ролики должны быть расположены с учетом соответствующего расстояния до вала и размещения во впадинах звезды.
- Передача между прямоходными и поворотными участками должна быть плавной.

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72569a СУХАЯ СМАЗКА



Назад

ЧЕЛОВЕЧЕСКИЙ ФАКТОР

Наиболее существенным является человеческий фактор: действия людей при работе на линии.

- Как техническое обслуживание и операторы влияют на работу линии?
- Кто отвечает за техническое обслуживание и очистку линии?
- Как заключаются контракты?
- Изменение образа действия при уменьшении количества смазки!
- Никогда не смешивайте средства! → Например, в результате сочетания аэрозоля Teflon®* и сухой смазки образуется паста, увеличивающая коэффициент трения.
- Хорошо ли обучен персонал работе на линиях без смазки?

ЦЕЛЕСООБРАЗНО ЛИ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СУХОЙ СМАЗКИ?

- Да, во многих случаях сухая смазка обеспечивает ожидаемые преимущества.
- Чтобы использовать преимущества в полной мере, следует соблюдать ограничения и требования!

БУДЕТ ЛИ ЛУЧШЕ ПОЛНОСТЬЮ ОТКАЗАТЬСЯ ОТ СМАЗКИ?

На некоторых участках линии транспортировки бутылок и некоторых изделий - абсолютно!

- Конвейеры для автоматической разгрузки продукции с поддонов и отводящие конвейеры.
- Участки этикетирования, кодирования и упаковывания.
- Банки, изделия из PET и даже стекла.
- Избегайте абразивного и химического воздействия.

Компания **System Plast** продолжает работать над созданием продукции и материалов, пригодных для транспортировки без использования смазки в ряде случаев, таких как:

- детали Nolu®-S (направляющая, поворотная направляющая, боковая направляющая);
- Компоненты конвейера из специального конструкционного пластика NG®evo;
- конструкция цепи серии 828;
- подшипники и изделия TPM/SMED, не требующие технического обслуживания и контроля.

В любом случае каждая ситуация уникальна, поэтому для получения подробной информации обратитесь в службу технической поддержки.

* Teflon является товарным знаком и (или) товарным наименованием компании Chemours Company FC, LLC и не принадлежит компании Regal Beloit Corporation, равно как и не находится под ее контролем.

конструкции Материалы поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Назад

72532a Грипперные цепи

72540a Восходящие и нисходящие конвейеры

72558a Цепи объединяющих конвейеров без использования давления

72560a Ленты объединяющего конвейера без использования давления

72575a Преимущества сухих линий

72595a Ленты Flowflex™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®



Вперед

ПРЕИМУЩЕСТВА СУХИХ ЛИНИЙ

Ввиду растущей потребности в питьевой воде, обусловленной увеличением численности населения планеты, компании, занимающиеся розливом в бутылки, вынуждены придерживаться экологически рациональной политики и снижать как количество потребляемой воды, так и количество отработанной воды.

Кроме того, перед компаниями в этой области промышленности стоит еще одна задача - снижение потребления энергии и времени простоя с одновременным повышением КПД. Другими важными аспектами являются безопасность, гигиеничность и совокупная стоимость владения (TCO).

К счастью, благодаря новым разработанным материалам и опыту работы в этой области команда компании System Plast может оказывать оригинальным изготовителям оборудования и конечным пользователям всестороннюю поддержку для достижения поставленной цели благодаря использованию СУХИХ ЛИНИЙ.

Для эксплуатации на сухих линиях разработаны специальные материалы и используются цепи, ленты и компоненты с продуманной конструкцией. Благодаря использованию таких технологий нового поколения компании, занимающиеся розливом в бутылки, могут избежать проблем, связанных с потреблением воды и смазочных материалов, включая проблемы, связанные с безопасностью, коррозией и чрезмерно высоким числом отбраковок, а также снизить потребление энергии. Одновременно с этим за счет сокращения количества воды, затрат на ее очистку и потребления энергии будут сокращаться затраты и повышаться уровень экологически рационального развития.

При переходе со смазки с использованием воды и мыла или сухой смазки необходимо учитывать некоторые нюансы, связанные с типом линии и требованиями конечного пользователя.

Исходя из своего многолетнего опыта, компания System Plast разработала **5 этапов** для перехода на линию без использования какой-либо смазки.

Этап 1. Понимание.

Этап 2. Экономическое преимущество.

Этап 3. Разработка.

Этап 4. Предложение.

Этап 5. Реализация.

Эксплуатация линий без смазки отличается рядом достоинств.

- Снижение затрат на использование воды и смазочных материалов.
- Повышение безопасности: отсутствие скользкого пола.
- Соответствие боле жестким санитарно-гигиеническим нормам: в сухой среде рост бактерий значительно ограничен.
- Снижение потребности в поддонах или полный отказ от них.
- Упрощенный доступ для технического обслуживания.
- Снижение коррозионного воздействия на оборудование.
- Отсутствие ложных отбраковок из-за образования пены на изделиях в точках контроля.
- Отсутствие воды и (или) пены на этикетках.
- Упаковочный материал не намокает.
- Снижается потребление энергии.

ЭТАП 1. ПОНИМАНИЕ.

В первую очередь необходимо добиться понимания. Понятны ли последствия использования сухих линий, есть ли желание сделать все необходимое для их надлежащей работы? Это касается не только сотрудников управленческого уровня, но также - и даже в большей степени - уровня оператора и инженера по техническому обслуживанию.

Крайне важно понимать, что:

- это не просто отказ от использования смазки;
- это не просто смена цепи или ленты;
- для этого нужно согласовать между собой различные аспекты работы;
- для успешной работы необходимо использовать совершенно другой подход на всех уровнях;
- как показывает практика, это вполне осуществимо!

Для линии, работающей без использования смазочных материалов, необходимо разработать новую процедуру очистки. Полностью сухие части линии, как правило, нуждаются в меньшем уходе и очистке. Мокрые или полусухие участки требуют более тщательного ухода и очистки (например, участок на выходе из установки для пастеризации или установки для наполнения).

72576a ПРЕИМУЩЕСТВА СУХИХ ЛИНИЙ



◀ Назад Вперед ▶

Процесс состоит из пяти этапов. Также были определены пять основных факторов, которые более подробно описаны ниже.

1.1. ОЧИСТКА.

Для каждой линии необходимо составить собственный режим очистки. В разных ситуациях используются разные виды продукции, разливаемой в бутылки, контейнеры разного качества, разные типы линий, текущие условия и т. д. Разумеется, существуют определенные общие правила, однако очень важно разработать универсальную процедуру очистки линии и придерживаться ее. Важно следить за тем, чтобы разлитые продукты не распространялись по всей линии, а стараться удерживать их как можно ближе к установке для наполнения. Как правило, очистке вокруг установки для наполнения уделяется больше внимания, и здесь находится все необходимое оборудование. Ниже по линии убрать разлитые продукты будет уже сложнее, к тому же расположенному там оборудованию уделяется меньше внимания для очистки.

Из опыта нам известно, что работа без использования смазки благотворно сказывается на чистоте линии; для очистки необходимо меньше усилий, однако действия должны быть более точными и продуманными. В частности, значительно сокращается риск размножения бактерий. «Бактерии могут плавать, но не ползать». Также наблюдается меньшее образование слизи и других проблем, связанных, например, с минеральными отложениями от воды для промывки или очистки.

Поэтому настоятельно рекомендуется тщательно промывать выпускные детали установки для наполнения, особенно при работе с сахаросодержащими продуктами.

На выходе из душевой установки рекомендуется установить вентилятор для удаления остатков воды (в том числе остатков растворенных продуктов, сахара и т. п.), чтобы быстро и эффективно осушить линию, что крайне предпочтительно: чем суше, тем лучше. Как правило, первые 3–4 конвейера после установки для наполнения и (или) закаточной машины (в том числе разделителя) объединяют в систему безразборной очистки (CIP) установки для наполнения и (или) закаточной машины. Таким образом, эти конвейеры будут автоматически очищаться одновременно с очисткой установки для наполнения и (или) закаточной машины.

При очистке линии, впрочем как и всегда, очень важно придерживаться рекомендаций поставщика чистящих средств и тщательно смывать чистящее средство со всех поверхностей, в том числе между несущей и возвратной ветвями. Во избежание образования минеральных отложений в результате испарения воды необходимо использовать мягкую воду. Иногда в состав продукта, помещаемого в бутылку или банку, входит большое количество минералов. В осадке содержится кальций и другие минералы, которые могут быть очень абразивными и приводить к интенсивному износу компонентов. Еще одной причиной для размещения душевой установки обмыва и обдува на выходе из установки наполнения или закаточной машины является потребность предотвращения переноса минералов и остатков продукта по всей линии.

Если речь идет о банках, особенно банках для пива, после закаточной машины по линии разносится довольно много продуктов. Поэтому душевую установку располагают чаще всего после закаточной машины. Поэтому первые два конвейера будут автоматически намочены водой. Также в таком случае лишнюю воду в идеале следует удалять непосредственно на выходе из промывной установки.

В случае разлива продукта по бутылкам или банкам при низкой температуре, на таре будет образовываться конденсат, из-за которого участки после установки для наполнения так или иначе будут становиться мокрыми. Такая вода называется технологической, она не представляет никакой угрозы. Также неизбежно будут намокать участки на выходе из установки для мытья, пастеризации или нагрева.

При работе со стеклянными бутылками обычно используется лента с закрытой поверхностью, однако между установкой для наполнения и установкой для пастеризации можно предусмотреть ленту с открытой поверхностью, если это упростит процесс очистки внутренней стороны рам конвейеров. Разумеется, система безразборной очистки должна соответствовать конструкции ленты с открытым верхом.

На выходе из тунельного пастеризатора должна быть установлена система обдува.

Продуманная, а не частая очистка - вот в чем заключается основной подход. Проводите очистку там, где это нужно, и когда это нужно, например когда бутылки или банки протекают или разбиваются стеклянные бутылки.

1.2. КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ.

От качества (свойств) материала контейнеров зависят рабочие характеристики конвейеров. Эту взаимосвязь необходимо учитывать всегда, в том числе при создании сухой линии. Если раньше для решения проблемы, связанной с низкой подвижностью (например, бутылок из низкокачественного материала) использовалось мыло, теперь без использования мыла необходимо учитывать все характеристики такого материала.

- Качество изделий из PET:
  - качество сырьевого материала;
  - красители;
  - блокаторы;
  - другие добавки;
  - конструкция/параметры выдувной формовочной машины.
- Качество банок:
  - сталь/алюминий;
  - тип и качество лака;
  - конструкция;
  - толщина материала.
- Качество стеклянных изделий:
  - сырьевой материал; происхождение;
  - новые или многоразовые;
  - конструкция;
  - поверхность бутылки;
  - наличие или отсутствие покрытия.

Особое внимание необходимо обращать на характеристики объединяющих и разделяющих участков. Низкая подвижность характерна, в частности, для многоразовых стеклянных бутылок (накопительная система) (контакт стекла со стеклом), поэтому необходимо больше времени, чтобы бутылки попали на линию.

Бутылки из PET разного качества существенно отличаются друг от друга. На подвижность таких бутылок влияет множество факторов, к тому же современные бутылки с вычурным дизайном отличаются очень низкой устойчивостью.



◀ Назад Вперед ▶

1.3. ПРОЦЕСС.

Суть процесса заключается, главным образом, в компоновке линии и ее регулировке.

При проектировании новой линии для работы без смазки необходимо учитывать приведенные ниже факторы:

- ширина конвейеров больше → скорость меньше;
- поворотная направляющая должна находиться близко к ведомому ролику;
- на одиночной высокоскоростной линии один привод должен обеспечивать поворот только на 90°;
- участок на входе и выходе из установок должен быть прямоходным, а не поворотным;
- при необходимости объединяющий и разделяющий участки должны быть длиннее;
- вентиляторы или осушители должны располагаться только на прямоходных конвейерах (на поворотных направляющих минеральный налет не образуется);
- длина буфера для одного привода меньше → меньше давление между продукцией и несущей поверхностью;
- улучшены органы управления линией;
- вместо передачи под прямым углом, которая способствует снижению устойчивости бутылок, необходимо использовать поворотные направляющие;
- боковые направляющие должны иметь более низкий коэффициент трения и отличаться простотой регулировки.

Во время модернизации компоновка подвергается улучшению. В этом случае проводится проверка передающих элементов, боковых направляющих и т. д. и их оптимизация, если необходимо, целью которой является повышения эффективности конструкции.

Важным этапом процесса также является выбор правильного материала. При использовании смазки на всем конвейере выбор материала имеет не такое решающее значение для правильной работы линии. В свою очередь, при эксплуатации в сухой среде это является самым важным этапом. Для работы без использования смазки необходимо выбирать материал с низким коэффициентом трения и высокой износоустойчивостью. Также процесс очистки будет намного проще, если материал будет обладать химической устойчивостью. Материал NGE, разработанный компанией System Plast, обладает всеми указанными выше преимуществами для работы в таких условиях и не способствует образованию пыли во время эксплуатации (защита от проблем в точках контроля).

В дополнение к сокращению расхода воды важно сократить потребление энергии. Такую возможность предоставляют направляющие Nolu®-S. При таком сочетании потребление электрического тока составило на 10,8 % меньше, чем при использовании NGE в сочетании со стандартной направляющей зеленого цвета. Устанавливая новую ленту или цепь, рекомендуется также установить новые направляющие.

В условиях работы без смазки крайне важно снизить коэффициент трения по поворотным направляющим. Это поможет снизить расход энергии и увеличить срок службы до износа. На таких участках направляющие Nolu-S(R) представляют собой оптимальный инструмент.

Оптимизация органов управления играет важную роль для наладки потока бутылок, снижения давления накопления и сокращения времени движения лент при полном скоплении бутылок (увеличение срока службы). При правильной настройке органов управления на бутылки действует меньшее давление, боковые направляющие меньше нагружаются, а передача осуществляется намного проще. Как показывает опыт, правильно выбранный принцип настройки является залогом бесперебойной и эффективной работы линии.

Правильно установленные и исправные боковые направляющие - гарантия плавного перемещения, особенно на сложных участках, таких как места передачи и объединяющие конвейеры без использования давления (объединители/разделители). В таких точках боковая направляющая Nolu-S снижает трение с бутылками и (или) банками и обеспечивает плавную транспортировку. Еще одним преимуществом таких направляющих является то, что они не приводят к образованию отметин на банках из мягкого материала.

Возвратные ролики покрыты качественным резиновым покрытием, которое обеспечивает надежное сцепление с лентой. Такие ролики могут работать эффективнее и дольше, что гарантирует сохранность верхней поверхности.

Каждый проект оценивается индивидуально, но в большинстве случаев рекомендуется вместо цепи использовать ленту, так как лента гарантирует оптимальное размещение изделий и имеет более жесткую конструкцию, что целесообразно при эксплуатации в более суровых условиях.

В случае с алюминиевыми банками оксид алюминия, содержащийся в банках (особенно при неоптимальных химических условиях в установке для пастеризации), необходимо использовать ленту с открытой поверхностью, чтобы обеспечить выход для абразивного оксида алюминия непосредственно во время транспортировки или хотя бы во время очистки.

В случае со стеклянными изделиями в боковых направляющих необходимо обязательно предусмотреть зазоры, наличие которых позволит предотвратить застревание крупных кусков стекла под боковой направляющей. Также на стороне привода необходимо оставить проем для выхода кусочков стекла.

1.4. МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРОБЛЕМЫ.

Однозначно при использовании мокрой смазки, а при использовании сухой смазки особенно, необходимо удостовериться в исправности механизмов конвейеров. Часто случается так, что цепь наезжает на элемент конвейера, например на кабельный лоток, выступающий болт или гайку.

- Участки конвейера должны быть расположены строго на одной линии.
- Направляющие для плавной передачи.
- Устойчивые и прямоходные боковые направляющие расположены в правильном положении под прямым углом.
- Звезды и ведомые ролики установлены правильно.
- Плавная передача прямо на поворотную направляющую.



Особое внимание необходимо уделять качеству монтажа: незначительные нарушения соосности, которые могут приводить к опрокидыванию бутылок, больше нельзя будет скрыть с помощью смазки.

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®



Назад

1.5. ЧЕЛОВЕЧЕСКИЙ ФАКТОР.

Важную и не менее решающую роль играет человеческий фактор. На всех уровнях, как на уровне руководителей, так и на уровне операторов, необходимо добиться высокой степени понимания: они должны понимать, что нужно делать, а чего делать нельзя, осознавать преимущества работы без использования смазки и пройти специальное обучение, проводимое компанией System Plast.

Важно применять другой подход при работе с конвейерами. При обнаружении визуальных или звуковых признаков неисправности на линии операторы и специалисты по техническому обслуживанию должны устранить источник такой неисправности, при этом запрещено использовать какие-либо смазочные вещества.

В идеале один из сотрудников должен каждый день делать обход линии для выявления возможных неисправностей. Придерживаясь такой схемы действий, вы научитесь выявлять и устранять нарушения намного быстрее.

ЭТАП 2. ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО.

Преобразуйте преимущества и недостатки в финансовую выгоду. Рассчитывайте реальную экономию.

Соответствие гигиеническим требованиям и соблюдение безопасности сложно переводить в реальные деньги, однако средства, сэкономленные на воде и мыле, более чем вещественны.

Часто инвестиции для перехода с мокрой смазки на полностью сухой метод работы окупаются (ROI) за один год или менее, в зависимости от ситуации. Если расчет ROI выполняется для новой линии, предельно высокие дополнительные затраты на направляющие NGE и Nolu®-S компенсируются в несколько раз за счет исключения дозирующего оборудования и поддонов. ROI для используемой в настоящее время цепи, которая находится в хорошем состоянии и будет служить еще несколько лет, займет несколько больше времени, например 1,5–2 года.

ЭТАП 3. РАЗРАБОТКА.

На этом этапе проводят анализ технической осуществимости. Скрупулезно проверяется перемещение изделий. Проверке подвергаются нагрузочная способность и скоростные режимы цепей и лент. Проверяются предельные значения давления и скорости, передающие элементы, участки мокрой, полусухой и сухой смазки и т. д. Проводится анализ конкретных ситуаций, таких как скручивание, подача в машины и (или) выдача из них, длина конвейеров и т. п., также при необходимости предлагается соответствующее решение.

В некоторых случаях может понадобиться проверка на месте, чтобы всецело разобраться в ситуации и дать правильные рекомендации.

На начальной стадии проекта крайне важно обсудить все детали проекта с оригинальным изготовителем оборудования, инженерами и представителями компании System Plast, чтобы таким образом все три стороны могли согласовать свои действия и между ними не возникало недопонимания.

ЭТАП 4. ПРЕДЛОЖЕНИЕ.

После завершения стадии разработки все результаты, а также необходимые специальные решения сводят воедино в подробном предложении.

ЭТАП 5. ИСПОЛНЕНИЕ.

Этап исполнения предусматривает обучение персонала работе на линии и с оборудованием рядом с ней, контроль осуществления проекта во время монтажа и ввода в эксплуатацию, а также последующие мероприятия, направленные на соблюдение первоначальных принципов, обеспечение эффективной работы и сокращения затрат.

ПОЭТОМУ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБРАТИТЕСЬ В КОМПАНИЮ SYSTEM PLAST. МЫ ПОМОЖЕМ ВАМ.

72590a SPEEDSET™ БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ



Вперед ▶

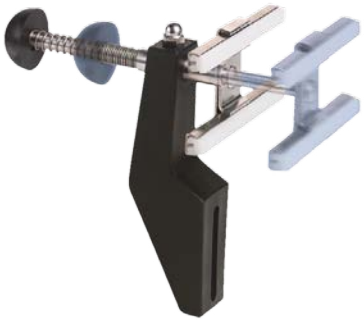
КРОНШТЕЙНЫ SPEEDSET™

Кронштейн SpeedSet™ представляет собой подпружиненную систему кронштейнов, выполненных с возможностью несложной и быстрой регулировки в соответствии с размерами линии. Такая система обладает рядом преимуществ:

- простая и точная установка боковых направляющих в разные положения;
- защита изделий от повреждений;
- повышение эффективности линии за счет уменьшения времени переналадки;
- регулировка без использования инструментов.

Информация о кронштейне Speedset™. См. на странице с описанием изделия: 53595a

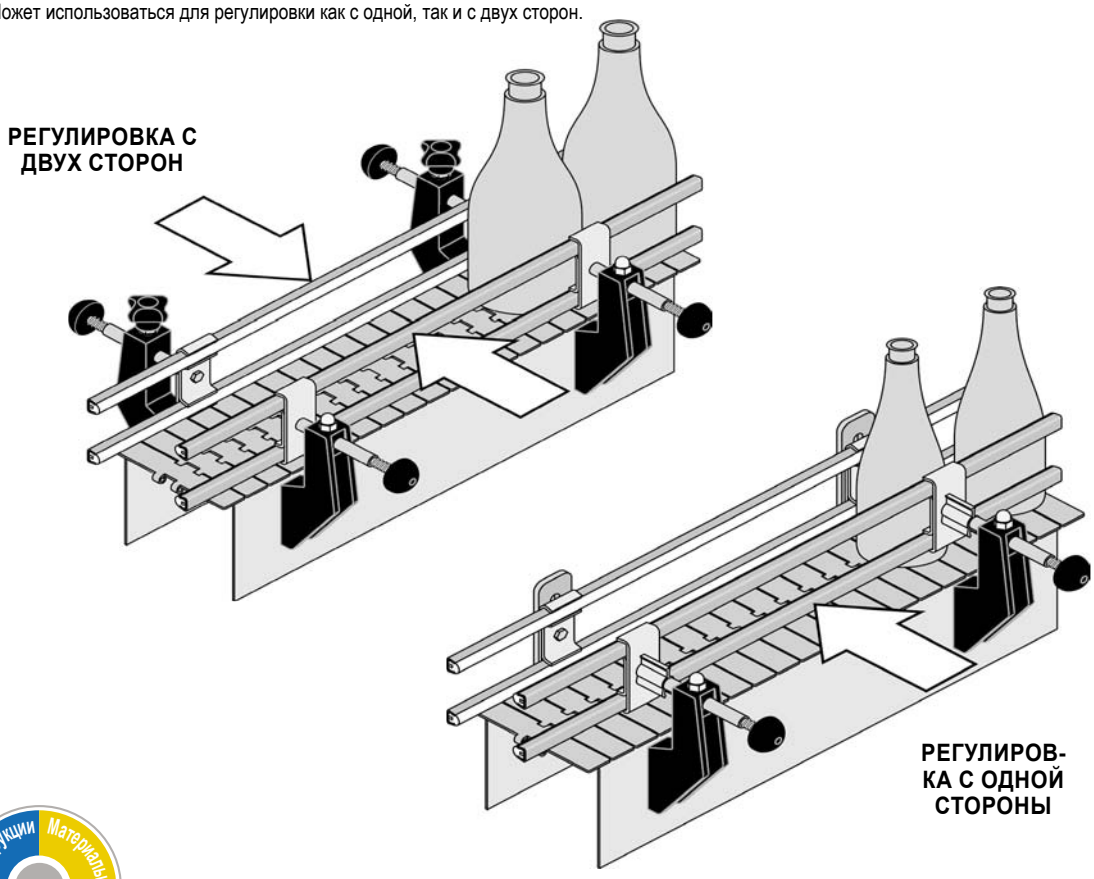




Сведения о конструкции кронштейнов Speedset. См. по номеру: 72360a

СИСТЕМА

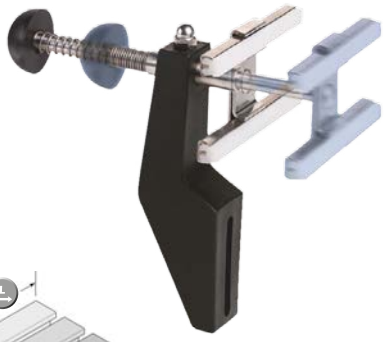
Может использоваться для регулировки как с одной, так и с двух сторон.

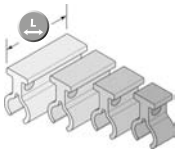


7 2 5 9 1 a SPEEDSET™ БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ

БЫСТРАЯ И ТОЧНАЯ ЗАМЕНА!

Кронштейн SpeedSet™ предназначен для быстрого решения проблем, возникающих при переналадке конвейерной линии. Преимущество кронштейна SpeedSet заключается в способности быстро и точно регулировать направляющие штанги конвейера без использования инструментов. Для быстрой регулировки с помощью кронштейна SpeedSet необходимо просто надавить на ручку, которая приводит в движение стержень, клипсу и направляющую штангу. Регулировка каждой точки крепления рельсовой направляющей осуществляется в считанные секунды, значительно экономя время при переналадке линии. Точность действия кронштейна SpeedSet обеспечивается инновационной конструкцией распорок. Позиционирующие распорки, выполняемые по индивидуальным параметрам изделий, обеспечивают точную фиксацию стержня и направляющей штанги. Для контейнеров большего размера достаточно установить рельсовые направляющие в исходное положение, а для контейнеров меньшего размера необходимо вставить позиционирующие распорки для сохранения зазора. Для возврата в исходное положение необходимо убрать блоки.





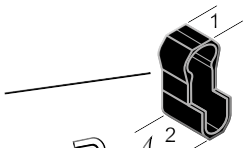


◀ Назад

Информация о кронштейне Speedset™. См. на странице с описанием изделия: 5 3 5 9 5 a

ПОЗИЦИОНИРУЮЩИЕ РАСПОРКИ

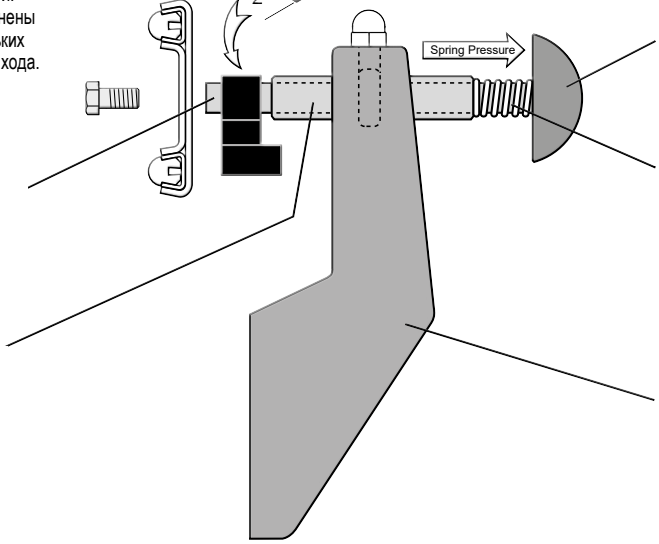
Для фиксации стержня в выдвинутом положении вставьте позиционирующую распорку между втулкой стержня и держателем направляющей штанги. Такие распорки могут быть выполнены с возможностью создания нескольких положений в пределах диапазона хода.



В исходном положении муфта свободно располагается на втулке стержня.

ПОРШНЕВОЙ СТЕРЖЕНЬ

На поршневой стержень с резьбой можно установить самые различные держатели Valu Guide® направляющей штанги (показана двойная клипса направляющей штанги).



ВТУЛКА СТЕРЖНЯ

Втулка стержня обеспечивает доступ к наибольшему транспортируемому контейнеру, тогда как стержень внутри втулки регулируется в соответствии с размерами меньшего контейнера.

НАЖИМНАЯ РУЧКА

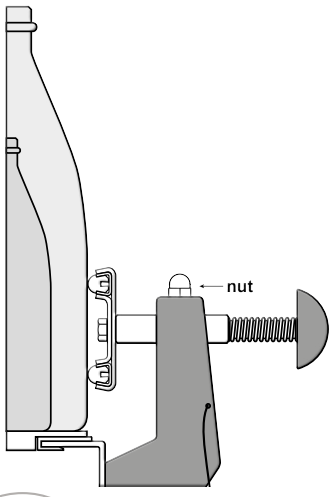
Нажимная ручка предназначена для создания толкающего усилия для перемещения стержня и направляющих штанг в другое положение.

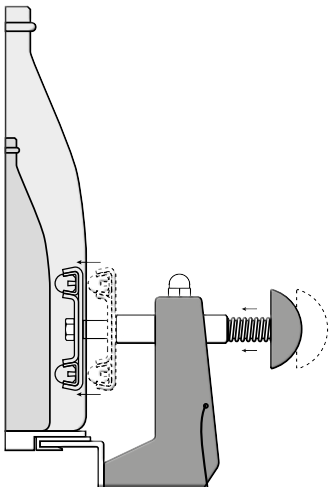
ПРУЖИНА

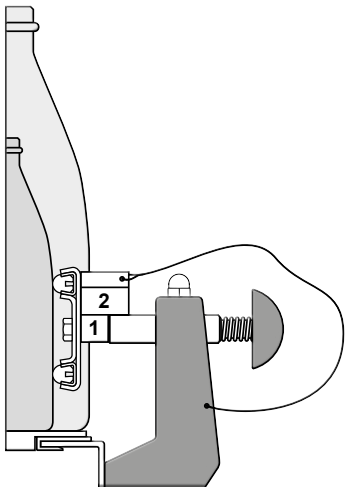
Пружина поддерживает усилие, удерживающее позиционирующие распорки и направляющую штангу на месте. После снятия позиционирующих распорок под действием пружины направляющая штанга возвращается в исходное положение.

КРОНШТЕЙНЫ

В кронштейнах Valu Guide® выполнены прорези, которые обеспечивают возможность вертикальной регулировки. Благодаря использованию распорных кронштейнов, регулируемых кронштейнов и наборных колец практически в каждой конвейерной линии можно использовать кронштейны SpeedSet™.









ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 7 2 5 1 0 a -

◀ Назад

7 2 5 4 6 a Накопительный конвейер LBP

7 2 5 5 2 a Роликовая боковая направляющая

7 2 5 5 8 a Цепь объединяющего конвейера без использования давления

7 2 5 6 0 a Лента объединяющего конвейера без использования давления

7 2 5 9 5 a Ленты Flowflex™

7 2 6 2 5 a Версия Roller top серии 2253

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

725955a 2120M - ЛЕНТЫ FLOWFLEX™

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ



ПОВОРОТНАЯ ЦЕПНАЯ ЛЕНТА СЕРИИ 2120M С ШАГОМ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) СО ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ

Вперед ▶

КОНСТРУКЦИЯ

Толщина пластины: 8,7 mm (0,34 дюйма).

Шаг: 12,7 mm (½ дюйма).

Ширина: 83,8 mm (3,30 дюйма).

Радиус поворота: 500 mm (20 дюймов).

Допустимая нагрузка: 1900 H (420 фунтов).

Радиус под пластиной: 9,5 mm (0,37 дюйма).

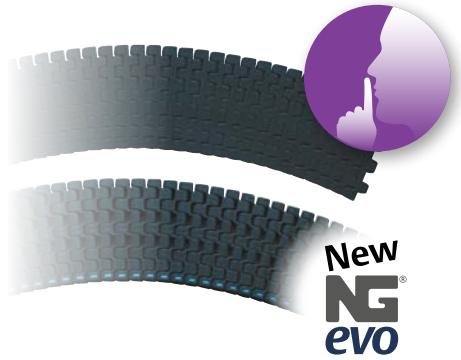
Шаг трека: 85 mm (3,35 дюйма).

Система фиксации поворотных направляющих: магнитная.

Материалы: все материалы пластиковые согласно таблице материалов.

Штыри: нержавеющая сталь.

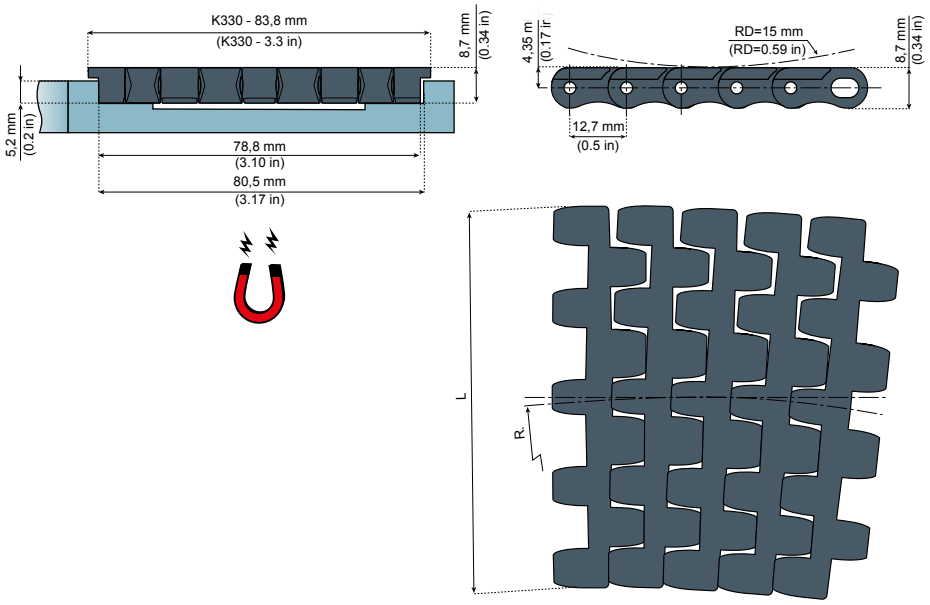
Система блокировки штырей: заклепка с одной стороны.



Снижение уровня шума на 12 дБ

Информация о лентах серии 2120M. См. на странице с описанием изделия: 307220a

Информация о поворотных направляющих серии 2120M. См. на странице с описанием изделия: 500800a



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a - Вперед ▶

725155a Поворотные направляющие Extra

725361a Направляющие объединяющего конвейера без использования давления

725905a Кронштейны Speedset™

725360a Снижение шума

725644a Сухая смазка

725605a Лента объединяющего конвейера без использования давления

725755a Преимущества сухих линий

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72596a 2120M - ЛЕНТЫ FLOWFLEX™

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ



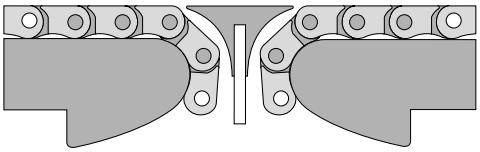
◀ Назад Вперед ▶

ДРУГИЕ ОСОБЕННОСТИ

- Перемещение такой ленты осуществляется с помощью звезд, используемых для прямоходных лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма) (например, серии 2120 или 2121). За счет этого можно унифицировать используемые звезды.
- Радиус закругления обеспечивает плавный переход с минимальным воздействием по дуге на статичных валах и валах ведомых роликов.
- Подходит как для концевого, так и для центрального привода.

Информация о лентах серии 2120M. См. на странице с описанием изделия: 30720a

Статичный вал. См. по номеру: 30175a



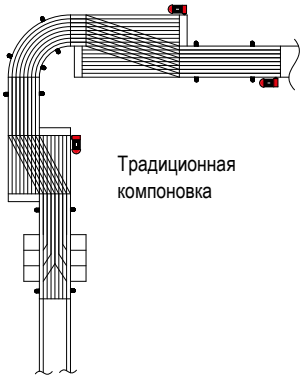
ПРИМЕНЕНИЕ

Эта лента превосходно подходит для использования на поворотных конвейерах, на которых требуется надежная опорная поверхность для изделий и надежная передача межу участками конвейерной линии с использованием статичного вала.

- Непрерывное движение ленты.
- Короткие передающие участки между конвейерами.
- Небольшие зазоры между смежными треками.

При использовании магнитных поворотных направляющих упрощается процесс очистки и сокращаются затраты на техническое обслуживание.

- Ветви конвейера меньшей длины.
- Уменьшение направляющих штанг в местах передачи и времени, необходимого для переналадки в соответствии с типом изделий.
- Меньшее количество приводов.
- Уменьшение занимаемого места.



Традиционная компоновка



Компоновка с лентами Flowflex™

72597a 2120M - ЛЕНТЫ FLOWFLEX™

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ

◀ Назад Вперед ▶



Боковая передача



Линейная передача с использованием лент FlowFlex™



Боковая передача



Линейная передача с использованием лент FlowFlex™

Информация о лентах серии 2120M. См. на странице с описанием изделия: 30720a

За счет таких особенностей эту ленту можно использовать в самых различных ситуациях.

- Трудные в транспортировке изделия (изделия нецилиндрической формы с лепестковым дном).
- Неустойчивые изделия (небольшого диаметра, с высоко расположенным центром тяжести).
- Транспортировка на низкой и высокой скоростях.
- Однорядная передача.

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

72515a Поворотные направляющие Extra

72536a Снижение шума

72560a Лента объединяющего конвейера без использования давления

72561a Направляющие объединяющего конвейера без использования давления

72564a Сухая смазка

72575a Преимущества сухих линий

72590a Кронштейны Speedset™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72598a 2120M - ЛЕНТЫ FLOWFLEX™

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ



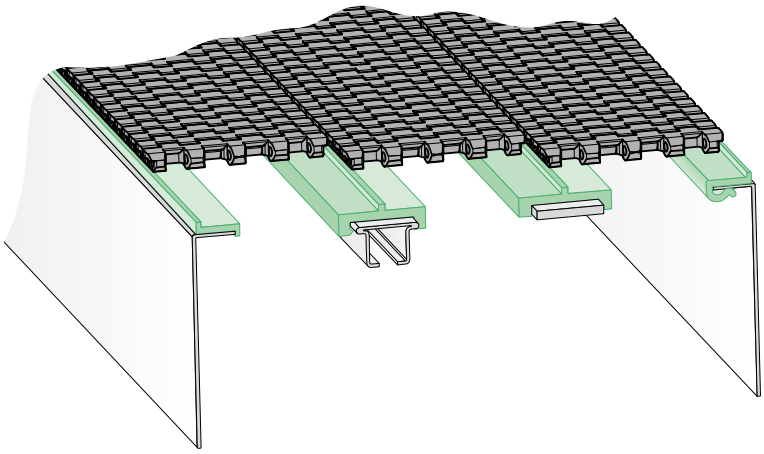
ПОЛНАЯ СИСТЕМА

Система с лентами FlowFlex™ содержит перечисленные ниже элементы:

- цепную ленту серии 2120M;
- звезды из стандартного ряда серии 2120;
- статические валы - см. соответствующую главу настоящего руководства по проектированию;
- магнитные поворотные направляющие - см. соответствующую главу настоящего руководства по проектированию.

КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ С ЛЕНТАМИ FLOWFLEX™

- Конструкция конвейера для прямоходных участков ничем не отличается от стандартной конфигурации конвейера.
- Такая лента должна скользить по направляющим, как модульная лента.
- Для направления ленты рекомендуется использовать направляющие вместе с направляющими штангами, установленными в верхней части.
- Для однотрековых систем рекомендуется использовать боковые направляющие.
- На поворотных участках, в первую очередь, рекомендуется использовать магнитные угловые треки нашего производства: они точно устанавливаются на цепную ленту и обеспечивают надежную фиксации цепи.
- Места соединения поворотных и прямолинейных участков также должны иметь стандартную конструкцию.
- Конструкция возвратной части должна быть стандартной.
- Конструкция привода и цепной линии точно совпадает с конструкцией для прямоходных лент с шагом 12,7 mm (½ дюйма).



◀ Назад

Длина и скорость конвейера: пластиковые цепи и ленты
См. по номеру: 72117a

Система поворотных направляющих: ленты.
См. по номеру: 72136a

Рекомендации по конструкции
См. по номеру: 72140a

Вращающиеся роликовые направляющие башмаки.
См. по номеру: 72148a

Передающий статичный вал.
См. по номеру: 72184a

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад

72515a Поворотные направляющие Extra

72536a Снижение шума

72560a Лента объединяющего конвейера без использования давления

72561a Направляющие объединяющего конвейера без использования давления

72564a Сухая смазка

72575a Преимущества сухих линий

72590a Кронштейны Speedset™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

72615a 2250 - ВЕРСИЯ С ПЕРЕГОРОДКАМИ

ЛЕНТА FLAT TOP СЕРИИ 2250 С ПЕРЕГОРОДКАМИ

Модульные пластиковые ленты серии 2250 могут быть оснащены перегородками для транспортировки изделий вверх под углом. Перегородки защищают изделия от падения или скатывания вниз. Перегородки могут быть встроены в открытую или закрытую поверхность лент и могут быть выполнены из разных материалов, утвержденных Управлением по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов, в разных цветовых вариантах.



Вперед ▶

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТ

Шаг: 25,4 mm (1 дюйм).

Толщина: 8,7 mm (0,34 дюйма).

Радиус обратного хода: 25 mm (0,98 дюйма).

Максимальная нагрузка (при 21 °C): 25 000 H/m (1700 фунтов/фут).

Вес: версия Flush Grid: 7,3 кг/m² (1,48 фунта/фут²);

версии Flat Top: 7,4 кг/m² (1,51 фунта/фут²).

Материал штырей: PBT.

Материал ленты: NGE, LF или PP.

Открытая поверхность - только FG: 23 %.

Ширина модульной системы:

метрическая система: ленты могут быть выполнены любой стандартной ширины

от 85 мм до 1870 mm с шагом 85 mm. Ленты нестандартной ширины могут быть выполнены по запросу.

Стандартная длина упаковки:

ширина ≤ 340 mm (13,39 дюйма): 3,05 m (10 футов);

ширина > 340 mm (13,39 дюйма) ≤ 1700 mm (66,93 дюйма): 1,52 m (5 футов);

ширина > 1700 mm (66,93 дюйма): по запросу.

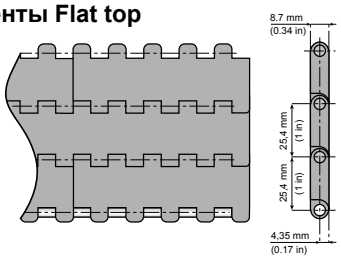
2250 FT



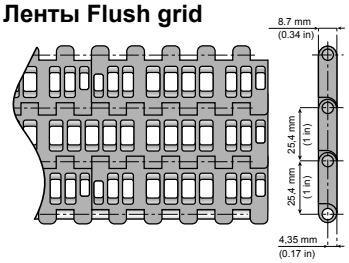
2250 FG



Ленты Flat top



Ленты Flush grid

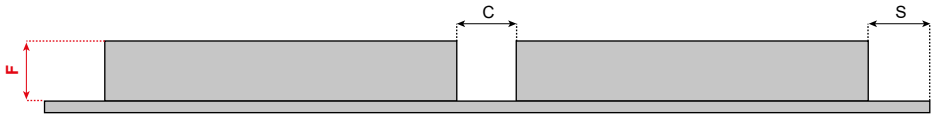


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕРЕГОРОДОК

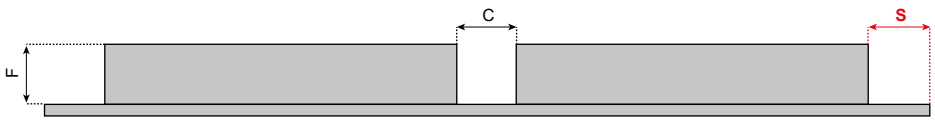
Все модули с перегородками выполняют формованием, тем самым гарантируя получение гладкой поверхности, отвечающей санитарно-гигиеническим нормам для простой очистки. Выполняемые стандартные перегородки представлены ниже:

	ТИП 1	ТИП 2	ТИП 3
Высота (F)	25,4 mm (1 дюйм)	50,8 mm (2 дюйма)	76,2 mm (3 дюйма)
Шаг увеличения ширины	Стандартный: 85 mm; специальный: 17 mm		
Толщина (по верхней части перегородки)	2,5 mm		
Возможный боковой зубец (S)	Стандартный: 51 mm (2 дюйма); специальный: 17 mm (0,67 дюйма) или 34 mm (1,34 дюйма)		

Стандартная возможная высота перегородки (F) составляет 51 mm (2 дюйма) или 25,4 mm (1 дюйм) и 76,2 mm (3 дюйма).

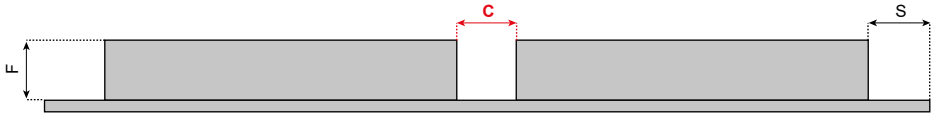


Для надлежащего удержания лент на возвратной части конвейера на перегородках ленты можно выполнить боковой зубец. Ширина бокового зубца (S) может составлять 17 mm (0,66 дюйма), 34 mm (1,33 дюйма) или 51 mm (2 дюйма), причем ширина зубца, равная 51 mm (2 дюйма), является стандартной.



В лентах большей ширины (W > 600 mm) между перегородками можно также выполнить 1, 2 или 3 паза. Между пазами необходимо разместить держатели, которые будут должным образом удерживать ленту на возвратной ветви и защищать ее от изгибания.

Пазы могут быть выполнены любой ширины (C), кратной 17 mm (0,66 дюйма). Пазы нестандартной ширины могут быть выполнены по запросу.



Информация о лентах с перегородками. См. на странице с описанием изделия: 30365b

Длина и скорость конвейера: пластиковые цепи и ленты. См. по номеру: 72117a

Положение звезды для ленты. См. по номеру: 72120a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

Особенности конструкции возвратной части: лента. См. по номеру: 72146a

Лента с направляющими. См. по номеру: 72205a



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Вперед ▶

72536a Снижение шума

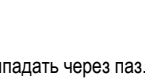
72615a Восходящие и нисходящие конвейеры

72575a Преимущества сухих линий

72640a Опросный лист для серии 2253RTC

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72616a 2250 - ВЕРСИЯ С ПЕРЕГОРОДКАМИ



◀ Назад Вперед ▶

Примечание. Изделия могут выпадать через паз. Чем больше ширина паза, тем больше вероятность выпадения изделий.

Расстояние между двумя рядами перегородок, шаг (P), может быть выполнен в соответствии с требованиями заказчика. Укажите шаг (P) между рядами перегородок, задав количество шагов между перегородками. На приведенном ниже примере показана перегородка, установленная на расстоянии 12 шагов.



Примеры модулей.



Высота 76,2 mm (3 дюйма)



Высота 50,8 mm (2 дюйма)



Высота 25,4 mm (1 дюйм)



Боковой зубец длиной 17 mm (0,67 дюйма)



Боковой зубец длиной 34 mm (1,34 дюйма)



Боковой зубец длиной 51 mm (2 дюйма)

Чтобы заказать ленты с перегородками, необходимо отправить запрос, заполнив опросный лист на странице 30365b каталога SmartGuide®.

Информация о лентах с перегородками. См. на странице с описанием изделия: 30365b

Длина и скорость конвейера: пластиковые цепи и ленты. См. по номеру: 72117a

Положение звезды для ленты. См. по номеру: 72120a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 72140a

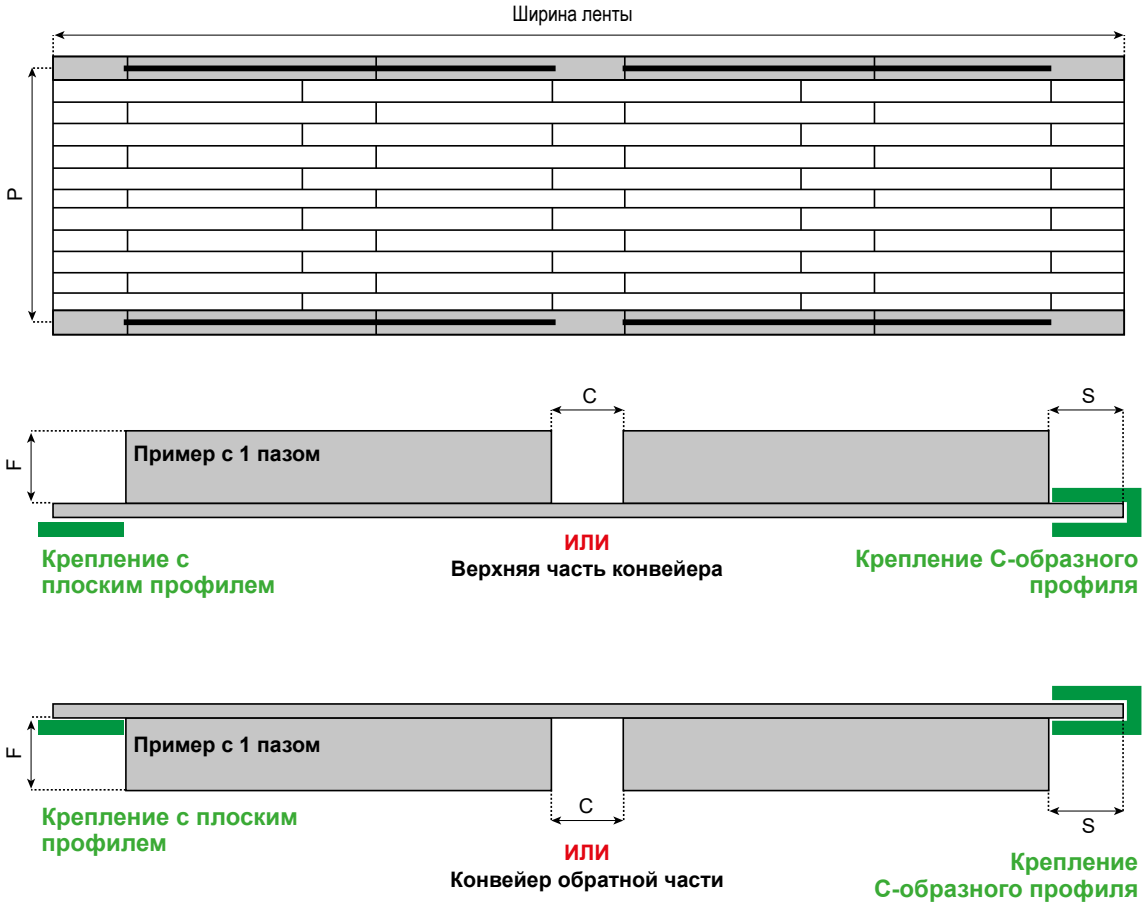
Особенности конструкции возвратной части: лента. См. по номеру: 72146a

Лента с направляющими. См. по номеру: 72205a

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

КРЕПЛЕНИЕ ВЕРХНЕЙ И ВОЗВРАТНОЙ ЧАСТИ С ПЛОСКИМ ИЛИ С-ОБРАЗНЫМ ПРОФИЛЕМ

Крепление С-образного профиля предназначено для фиксации ленты в основании наклонной траектории. Это предотвратит стягивание ленты с конвейера. Как вариант в этой точке можно установить ролик, который будет снижать трение скольжения и величину износа. При использовании ролика необходимо убедиться в том, что его размер больше минимального радиуса обратного хода ленты и что он не соприкасается с перегородками.



Назад

Информация о лентах с перегородками. См. на странице с описанием изделия: 3 0 3 6 5 b

Длина и скорость конвейера: пластиковые цепи и ленты. См. по номеру: 7 2 1 1 7 a

Положение звезды для ленты. См. по номеру: 7 2 1 2 0 a

Рекомендации по конструкции См. по номеру: 7 2 1 4 0 a

Особенности конструкции возвратной части: лента. См. по номеру: 7 2 1 4 6 a

Лента с направляющими. См. по номеру: 7 2 2 0 5 a

72625a ПРИНЦИП ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

2253RTC - ВЕРСИЯ ROLLER TOP



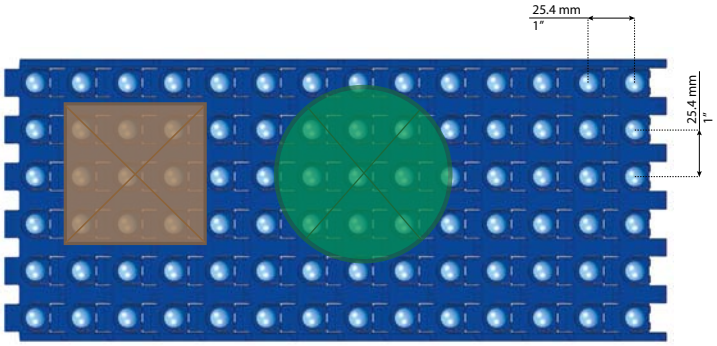
Вперед ▶

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕРЕМЕЩЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ.

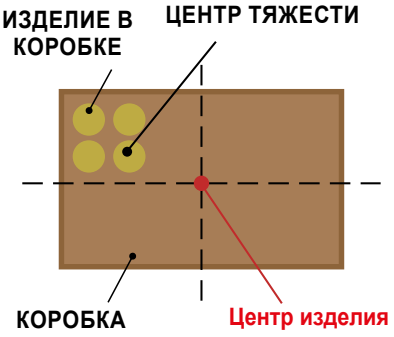
Для надежного перемещения изделий поверхность контакта должна быть относительно плоской, а вес изделий должен распределяться равномерно.

В частности:

- Чем больше количество сфер будет соприкасаться с упаковкой, тем устойчивее она располагается на конвейере.
  Минимальное количество сфер, соприкасающихся с упаковкой, то есть минимальная площадь транспортировки (поверхность контакта между лентой и изделием), соответствует 6 шт. (3 × 2), приблизительно 38 см^2 или 6 дюймам^2. См. ниже.



- Центр тяжести изделия должен находиться как можно ближе к центру поверхности контакта с изделием.



Не рекомендуется

Для анализа отдельных случаев, в которых имеет смысл провести испытание на ленте Roller top, или за дополнительными рекомендациями обратитесь в службу технической поддержки.

Лента серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 30398a

Сведения о конструкции серии 2253RTC. См. по номеру: 72290a

Расчеты для серии 2253RTC. См. по номеру: 73533a

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

72626a ПРИНЦИП ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

2253RTC - ВЕРСИЯ ROLLER TOP



◀ Назад Вперед ▶

КОНСТРУКЦИЯ ИЗ ПЛАСТИКОВЫХ МАТЕРИАЛОВ, ТРАНСПОРТИРОВКА С НИЗКИМ ПОТРЕБЛЕНИЕМ ЭНЕРГИИ

Свободно вращающиеся шарики снижают трение качения, тем самым максимально возможно снижая количество потребляемой энергии.

ШАГ 25,4 mm (1 ДЮЙМ)

Изделия располагаются очень надежно, так как используется сравнительно большое количество шариков, создающих большое количество точек контакта между лентой и изделием (шаг 25,4 мм [1 дюйм]). Это имеет большое значение для устойчивости изделий. Также благодаря такой конфигурации можно перемещать изделия более сложных форм и конструкций.

Позволяет использовать короткие передающие элементы или неподвижные пластины между соединенными конвейерами за счет небольшого диаметра ведомого ролика или вала, особенно в конвейерах с центральным расположением привода.

ШАРИКИ ИЛИ РОЛИКИ

Шарики обеспечивают широкий спектр возможностей транспортировки, а также позволяют транспортировать изделия в разных направлениях на одном конвейере. Шарики универсальны в эксплуатации, что является весомым преимуществом при переналадке или расширении функциональных возможностей.

ПРОСТОТА ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Запатентованная система блокировки штырей с помощью заклепок значительно упрощает процедуру демонтажа. При наличии повреждений замена неисправной детали модульного звена осуществляется очень быстро, ускоряя процесс ремонта и повышая его эффективность. Шарики выполнены взаимозаменяемыми.

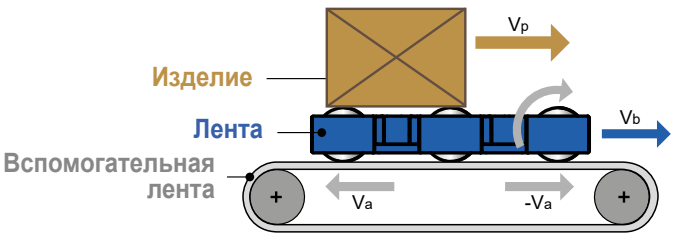
ШИРОКАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ТРАНСПОРТИРОВКИ

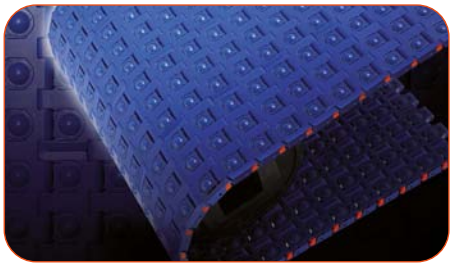
Широкая поверхность транспортировки в виде ленты, выполненная из модульных звеньев, собранных по принципу кирпичной кладки, аналогично традиционным модульным лентам, образует надежное несущее полотно. Стандартные значения ширины кратны 76,2 мм (3 дюйма).

ПРИНЦИП ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

Во время транспортировки изделия соприкасаются с пластиковыми шариками, выступающими сверху и снизу модульных звеньев.

Вспомогательные приводные механизмы отвечают за вращение шариков, делая возможными выполнения таких транспортных операций, как боковая передача или вращение.





Лента серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 30398a

Сведения о конструкции серии 2253RTC. См. по номеру: 72290a

Расчеты для серии 2253RTC. См. по номеру: 73533a



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

72536a Снижение шума

72546a Накопительный конвейер LBP

72552a Роликовая боковая направляющая

72575a Преимущества сухих линий

72590a Кронштейны Speedset™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

722627a ПРИНЦИП ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

2253RTC - ВЕРСИЯ ROLLER TOP



◀ Назад Вперед ▶

КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ МЕЖДУ ИЗДЕЛИЕМ И ЛЕНТОЙ

В случае возникновения сомнений в отношении перемещения упаковок по ленте Roller top рекомендуется провести испытания с использованием оригинальной продукции до завершения проектирования конвейера 2253RTC.

Мы располагаем небольшими тестовыми конвейерами, которые предназначены для проведения подобных испытаний.

По вопросам испытаний обратитесь в региональный отдел проектирования компании System Plast.

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

Внутри разделителей шариков выполнены ребра, которые снижают трение о шарики. Во впадинах между ребрами может собираться мусор, однако он не будет влиять на вращение шариков. Если вращение некоторых шариков будет затруднено, транспортируемые продукты могут перемещаться неупорядоченно, что снижает точность их расположения. Заблокированные шарики изнашиваются неравномерно, поэтому их нужно заменять.

Если защитить ленту от загрязнения нельзя, необходимо проводить надлежащую очистку. Альтернативно, чтобы ускорить процесс снятия загрязненной ленты с линии для ее последующей очистки, можно использовать запасную ленту, хранящуюся в доступном месте.

Система со вспомогательной лентой работает по принципу постоянного и достаточного трения, соответственно, сцепления. Любые условия, способствующие уменьшению сцепления, например использование смазки или перенос воды, могут влиять на производительность конвейера самым непредсказуемым образом. Для устойчивого привода вспомогательной ленты постоянное сцепление надлежащей величины имеет ключевое значение.

ВАЖНО! Для устойчивой и бесперебойной эксплуатации, а также для бесшумной работы важно, чтобы конвейеры и, следовательно, опоры ленты Roller top были плоскими и проходили горизонтально.

Оптимальное функционирование ленты Roller top достигается при отсутствии на ней загрязнений. Грязь, разносимая по ленте, может ухудшить ее функциональные характеристики. Поэтому необходимо следить за тем, чтобы на ленте не образовывались загрязнения, и очищать ее по мере необходимости.

Если изделия не перемещаются надлежащим образом, необходимо обязательно провести очистку.

Для промежуточной очистки можно использовать устройства продувки сжатым воздухом, при этом демонтаж конвейера не требуется.

В случае загрязнения ленты рекомендуется полностью ее демонтировать и тщательно почистить.

Лента серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 303988a

Сведения о конструкции серии 2253RTC. См. по номеру: 722908a

Расчеты для серии 2253RTC. См. по номеру: 735338a



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

725336a Снижение шума
725466a Накопительный конвейер LBP
725552a Роликовая боковая направляющая
725755a Преимущества сухих линий
725904a Кронштейны Speedset™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

726280 ПРИНЦИП ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

2253RTC - ВЕРСИЯ ROLLER TOP

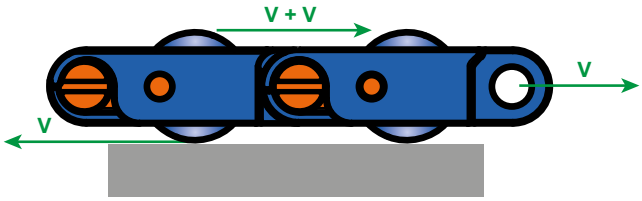
◀ Назад Вперед ▶

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ С УДВОЕННОЙ (2X) СКОРОСТЬЮ

Когда лента движется с определенной скоростью V, а шарики соприкасаются с несущей поверхностью, упаковка будет двигаться на ленте с удвоенной скоростью: 2 × V.

То, что скорость перемещения упаковки вдвое больше скорости движения ленты, означает, что часто скорость движения ленты Roller top может быть ниже. В этом случае срок службы лент до износа увеличивается.

За счет применения под лентой Roller top вспомогательной ленты, движущейся в направлении хода, также можно добиться создания определенного расстояния между изделиями. См. примеры в следующих главах.

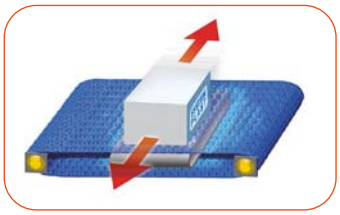


Лента серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 303988a

Сведения о конструкции серии 2253RTC. См. по номеру: 722908a

Расчеты для серии 2253RTC. См. по номеру: 735338a

ВОЗМОЖНЫЕ ДЕЙСТВИЯ



ОТКЛОНИТЕЛЬ - ПОПЕРЕЧНОЕ ДВИЖЕНИЕ

За счет применения под лентой Roller top вспомогательной ленты, движущейся перпендикулярно направлению хода, ролики могут обеспечивать движение в сторону. Благодаря этому упаковки можно также перемещать в боковом направлении. Система выполнена с возможностью перемещения упаковок как с использованием внешних направляющих, так и без них. Такая конфигурация идеально подходит для отбраковочных конвейеров или любых других назначений, предполагающих быстрое перемещение транспортируемых изделий под углом 90 градусов. Такая конструкция также позволяет осуществлять позиционирование упаковок.

Дополнительные сведения см. на странице 735338a



ВРАЩЕНИЕ ОСТАНОВЛЕННОГО ИЗДЕЛИЯ

Размещение вращающегося диска под лентой Roller top позволяет осуществлять оптимальный контроль вращения упаковки. Во время вращения ленту Roller top необходимо останавливать.

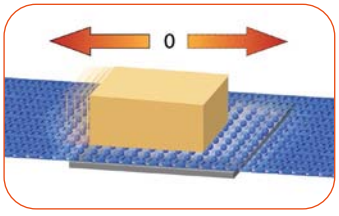
Дополнительные сведения см. на странице 735335a



ВРАЩЕНИЕ ДВИЖУЩЕГОСЯ ИЗДЕЛИЯ

В случае размещения двух параллельных вспомогательных лент под лентами Roller top и перемещения в разных направлениях и (или) на разных скоростях, упаковки, находящиеся на середине ленты, будут вращаться. Эта конфигурация идеально подходит для тех случаев, когда ориентация упаковки имеет большое значение, например для подачи на укладчик поддонов. В этом случае вращающиеся упаковки могут двигаться вперед. За счет такого способа вращения упаковок «на ходу» увеличивается производительность.

Дополнительные сведения см. на странице 735337a



РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ИЗДЕЛИЯМИ

Во время движения ленты ролики контактируют с неподвижной опорой, в результате чего начинают вращаться. За счет этого происходит перемещение изделий на скорости, в два раза превышающей скорость ленты. Эта функция очень удобна, если изделия должны располагаться на расстоянии друг от друга. В такой конструкции лента движется медленнее, что способствует увеличению срока ее службы и снижает потребление энергии.

ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ТРЕБУЕМОЙ КОНФИГУРАЦИИ МОЖНО КОМБИНИРОВАТЬ ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ДВИЖЕНИЯ.

Конструкции | Материалы | Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

◀ Назад Вперед ▶

725336a Снижение шума
725746a Накопительный конвейер LBP
725552a Роликовая боковая направляющая
725755a Преимущества сухих линий
725904a Кронштейны Speedset™

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

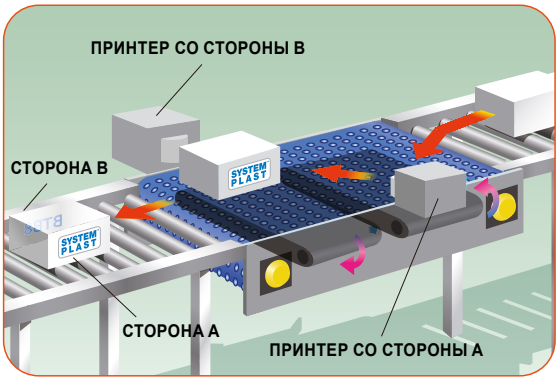
ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

◀ Назад Вперед ▶

РАЗМЕЩЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ

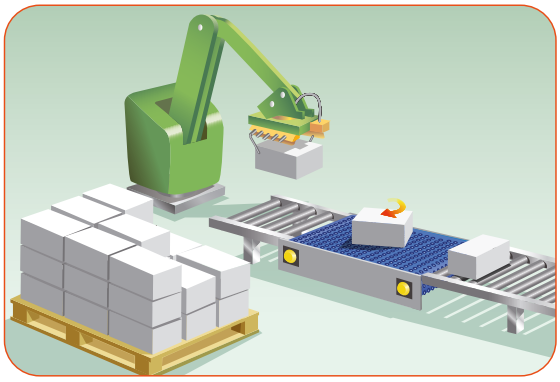
- Печать
- Этикетирование
- Считывание штрихкода

Примечание. Рекомендуется установить направляющие.



ОРИЕНТАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

- Укладчики поддонов
- Машины для упаковки в ящики



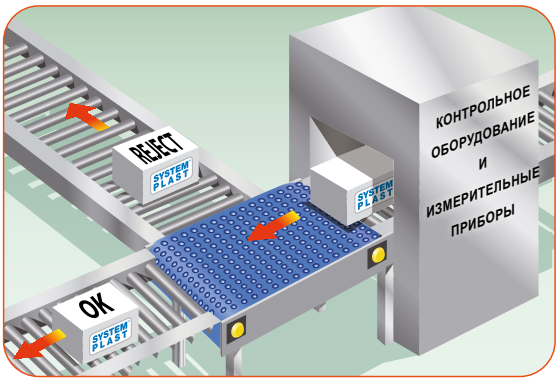
Лента серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия: 30398a

Сведения о конструкции серии 2253RTC. См. по номеру: 72290a

Расчеты для серии 2253RTC. См. по номеру: 73533a

СТАНЦИИ ОТБРАКОВКИ:

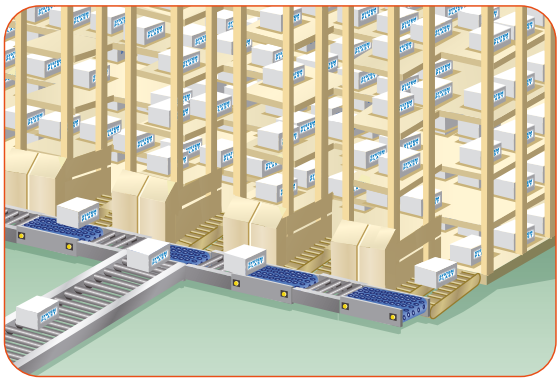
- контрольное оборудование, например металлодетектор;
- измерительные приборы, например весы.



Можно использовать модуль Modsort для перемещения под прямым углом. Технические характеристики изделия можно проверить на странице: 57015a

АВТОМАТИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ ХРАНЕНИЯ:

- сортировочный центр;
- разделитель дорожек;
- сортировка.



Можно использовать модуль Modsort для перемещения под прямым углом. Технические характеристики изделия можно проверить на странице: 57015a

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

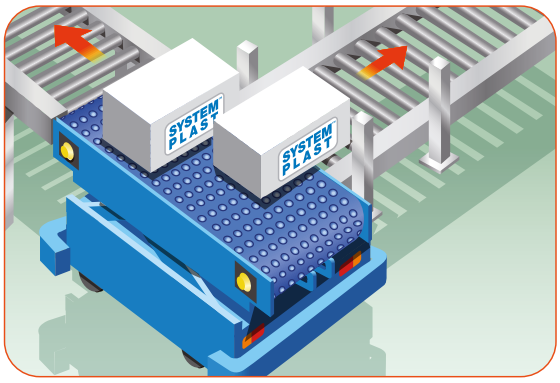


◀ Назад

УСТАНОВКА НА AGV

- Машины для снятия / подъемно-опускное оборудование.
- AGV (автоматически управляемое транспортное средство).

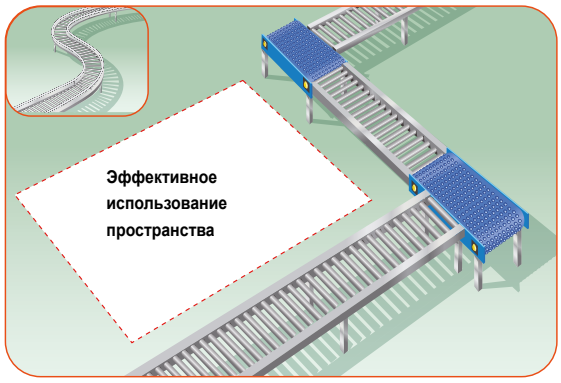
Примечание. Не рекомендуется допускать на ленте накопление изделий.



Можно использовать модуль Modsort для перемещения под прямым углом. Технические характеристики изделия можно проверить на странице:

5 7 0 1 5 a

ДЛЯ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ МЕСТО НЕ ПРЕДУСМОТРЕНО



Можно использовать модуль Modsort для перемещения под прямым углом. Технические характеристики изделия можно проверить на странице:

5 7 0 1 5 a

Лента серии 2253RTC. См. на странице с описанием изделия:

3 0 3 9 8 a

Сведения о конструкции серии 2253RTC. См. по номеру:

7 2 2 9 0 a

Расчеты для серии 2253RTC. См. по номеру:

7 3 5 3 3 a

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

72640a ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

2253RTC - ВЕРСИЯ ROLLER TOP



Вперед ▶

Заполните приведенный ниже опросный лист, чтобы мы могли помочь вам с выбором подходящей для ваших задач конфигурации.

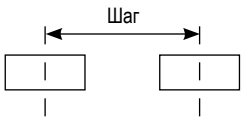
Сведения о конструкции. См. по номеру: 72290a

Ф. И. О. клиента	Дата
Страна	
Адрес/телефон	
Эл. адрес	
Контактное лицо	

	Длина mm	Ширина mm	Высота mm	Производительность шт/ч	Тип изделия	Вес изделия	Направление поступления		
							→	→	Случайное
Изделие 1									
Изделие 2									
Изделие 3									
Изделие 4									
Изделие 5									
Изделие 6									

Область применения	
Диапазон рабочих температур (°C)	
Влажность (%)	
Пыль/порошок	
Общая доступная площадь (м)	

Шаг между изделиями (мм)	



Также предоставьте рисунок или изображение изделия с конкретной информацией на нижней стороне.

Вперед ▶

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

72625a Применение серии 2253RTC

Контактные данные: **ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА**: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; **США**: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

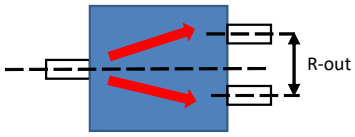
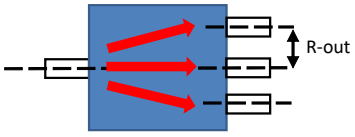
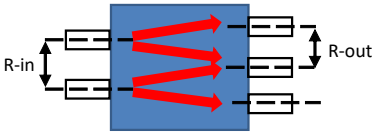
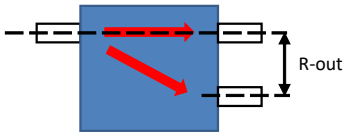
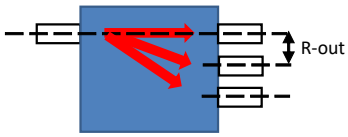
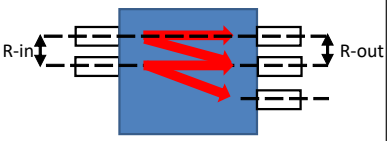
72641a ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

2253RTC - ВЕРСИЯ ROLLER TOP

◀ Назад Вперед ▶

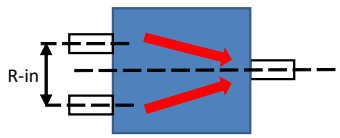
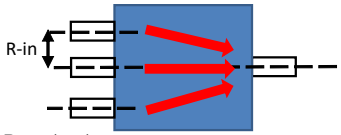
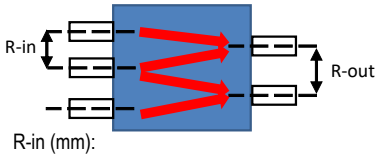
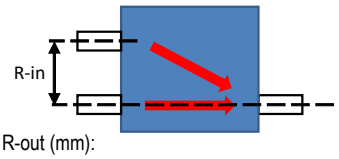
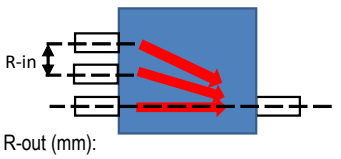
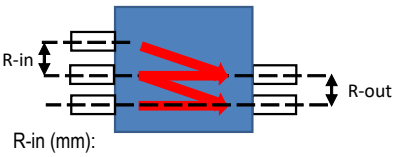
ВЫБОР РАБОЧЕЙ КОНФИГУРАЦИИ

РАЗДЕЛИТЕЛЬ

1 на 2	1 на 3	2 на 3
Входящий ряд: по центру		
 R-out (mm):	 R-out (mm):	 R-in (mm): R-out (mm):
Входящий ряд: сбоку		
 R-out (mm):	 R-out (mm):	 R-in (mm): R-out (mm):

Примечание. В случае конфигурации «1 на 3» и «2 на 3» расстояние между выходящими рядами должно быть одинаковым. В противном случае величину расстояния необходимо уточнить. В случае конфигураций, в которых количество входящих рядов превышает два и (или) количество выходящих рядов превышает три, необходимо предоставить эскизный чертеж, на котором должен быть отображен принцип движения потока изделий и расстояние между рядами.

ОБЪЕДИНИТЕЛЬ

2 в 1	3 в 1	3 в 2
Входящий ряд: по центру		
 R-out (mm):	 R-out (mm):	 R-in (mm): R-out (mm):
Входящий ряд: сбоку		
 R-out (mm):	 R-out (mm):	 R-in (mm): R-out (mm):

Примечание. В случае конфигурации «3 в 1» и «3 в 2» расстояние между выходящими рядами должно быть одинаковым. В противном случае величину расстояния необходимо уточнить. В случае конфигураций, в которых количество входящих рядов превышает три и (или) количество выходящих рядов превышает два, необходимо предоставить эскизный чертеж, на котором должен быть отображен принцип движения потока изделий и расстояние между рядами.

Сведения о конструкции. См. по номеру: 72290a

Конструкции Материалы Поддержание
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -
◀ Назад Вперед ▶

72642a ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

2253RTC - ВЕРСИЯ ROLLER TOP

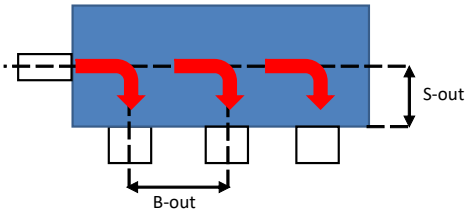
Назад

Сведения о конструкции. См. по номеру: 72290a

СОРТИРОВЩИК / КОНВЕЙЕР СО СДВИГОМ НА 90 ГРАДУСОВ

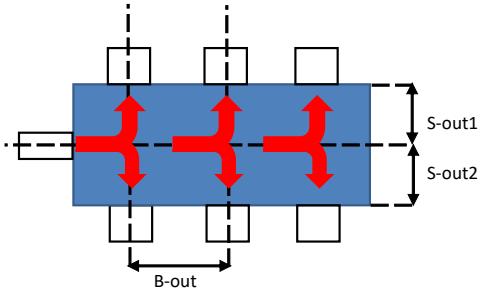
ИЗГИБЫ ТОЛЬКО С ОДНОЙ СТОРОНЫ

Общее количество изгибов:
B-out, шаг между изгибами (мм):
S-out, боковой сдвиг (мм):



ИЗГИБЫ С ОБЕИХ СТОРОН

Общее количество изгибов на одной стороне:
B-out, шаг между изгибами (мм):
Изгибы расположены симметрично относительно оси (да/нет)?
S-out1, боковой сдвиг 1 (мм):
S-out2, боковой сдвиг 2 (мм):

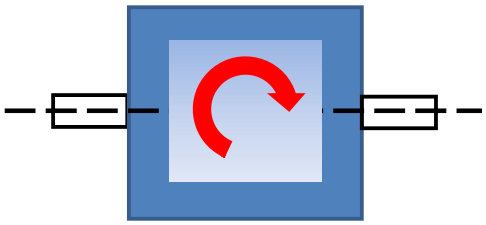


Примечание. Изгибы должны располагаться на одинаковом расстоянии друг от друга (с одинаковым шагом). Если шаг между последующими изгибами будет отличаться, необходимо указать последовательность.
В случае угловых изгибов, несимметричных конфигураций или использования непредложенных вариантов, предоставьте эскизный чертеж, на котором должен быть отображен принцип движения потока изделий и расстояние между рядами.

ПОВОРОТНОЕ УСТРОЙСТВО

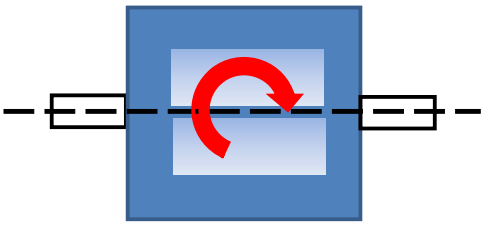
ПОВОРОТ ВО ВРЕМЯ ОСТАНОВКИ (ДИСК)

Угол поворота (град):
Количество поворотов:



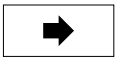
ПОВОРОТ ВО ВРЕМЯ ДВИЖЕНИЯ (2 ЛЕНТЫ)

Угол поворота (град):
Поступление изделия (LSL, SSL):
Количество поворотов:





* LSL, длинной стороной вдоль ленты:



SSL, короткой стороной вдоль ленты

Конструкции Материалы Поддержание

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ - общий индекс 72510a -

Назад

72625a Применение серии 2253RTC

SYSTEM PLAST®

Smart guide

73010a ИНДЕКС ОПЕРАЦИЙ КОНТРОЛЯ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

МЕЖДУНАРОДНАЯ МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Параметры, влияющие на срок службы **73015a**
- Очистка и техническое обслуживание **73017a**
- Инструкции по очистке для 2500RR **73021a**
- Процедура контроля и критерии замены **73023a**
- Установка и снятие ленты **73030a**
- Инструкции по сборке конвейера Powerflex™ **73041a**
- Инструкции по сборке для серии 2253RT **73043a**
- Процедура монтажа **73045a**
- Монтаж поворотных направляющих **73047a**
- Инструкции по установке подшипников **73052a**
- Идентификация поворотной направляющей **73058a**
- Устранение неисправностей **73062a**

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73015a ПАРАМЕТРЫ, ВЛИЯЮЩИЕ НА СРОК СЛУЖБЫ



РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

- Нагрузка.
- Скорость.
- Количество запусков в час:
  - привод без управления устройством плавного пуска и (или) частотным преобразователем.
- Накопление изделий.
- Тип изделий:
  - алюминиевые;
  - стеклянные (одноразовые и многоразовые);
  - PET;
  - картонные/бумажные.
- Смазка:
  - качество воды:
    - концентрация хлора;
    - жесткость воды;
    - загрязнения;
    - нерегулярная подача воды;
  - смазочное вещество:
    - пригодность/эффективность;
    - дозировка;
    - КПД сопла.

ОЧИСТКА

- Чистящее средство:
  - периодичность;
  - интенсивность;
  - промывка после нанесения;
  - концентрация;
  - продолжительность контакта;
  - температура.
- Утечка или разлив продуктов.
- Химическое воздействие:
  - совместимость материалов.

УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

- Температура:
  - теплая/холодная среда;
  - паровые тоннели;
  - термоусадочные тоннели;
  - колебания температуры.
- Влажность.
- Наличие абразивов (абразивная крошка, жесткая вода, сахар, частицы муки, пыль и т. д.).
- Коррозийные химические вещества.
- УФ/прямое солнечное излучение.
- Отсутствие примесей:
  - грязь, например после строительных работ.

КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА

- Качество материала.
- Конструкция.
- Точность размеров:
  - направляющих;
  - звезд;
  - ведомых роликов;
  - возвратных роликов / изгибных систем;
  - центрирования валов;
  - переходных участков (для уменьшения количества точек заедания).

КОНСТРУКЦИЯ КОНВЕЙЕРА

- Выбор цепи или ленты:
  - правильный монтаж и размещение.
- Материал, соответствующий назначению:
  - материал цепей/лент;
  - материал направляющих;
  - возвратная система.
- Конструкция цепной линии:
  - натяжной ролик;
  - отклоняющий ролик.
- Конструкция звезды:
  - геометрические параметры зубьев;
  - количество зубьев и (или) эффект излома;
  - расстояние до вала.
- Конструкция возвратной части:
  - плавная подача;
  - невращающиеся возвратные ролики.
- Направляющие.
  - плоскостность;
  - фаски;
  - выступающие участки;
  - зазоры для компенсации расширения;
  - правильная конфигурация опор:
    - шевронная;
    - на одной линии;
    - в шахматном порядке;
    - извилистая.

ИЗМЕНЕННЫЕ/МОДИФИЦИРОВАННЫЕ УСЛОВИЯ

- Модификация конвейера или его деталей/компонентов:
  - техническое обслуживание;
  - модернизация;
  - наладка соединений и переходных участков.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73017a ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Вперед ▶

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Чтобы конвейер работал исправно в течение всего срока службы, его необходимо обязательно чистить.

С постоянным ужесточением требований к темпам производства и производственным затратам компании часто вспоминают о процедуре очистки, чтобы сократить затраты.

Доступного времени и ресурсов мало, однако при этом пропускная способность линий (а следовательно загрязнения и потери продукции) может расти.

Выбирая режим очистки, компании сосредотачивают свое внимание на отдельных агрегатах (главным образом, на устройстве для наполнения и соседних с ним устройствах), обходя стороной конвейеры. Поэтому мы хотим привлечь **ВНИМАНИЕ К КОНВЕЙЕРАМ**, в частности донести важность правильного режима очистки.

ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ

Часто во время эксплуатации от перемещаемых продуктов может оставаться смазка, грязь, мусор, также перемещаемые продукты, такие как пиво, безалкогольные напитки или сок, могут проливаться. Это может приводить к неисправности конвейера. Поэтому для эффективной работы любой конвейерной линии важно регулярно и тщательно ее чистить и мыть.

БЛАГОПРИЯТНЫЕ ЭФФЕКТЫ ОЧИСТКИ

- Устранение грязи и мусора.
- Контроль размножения бактерий.
- Увеличение срока службы цепей и лент.
- Плавное перемещение цепи или ленты для оптимальной устойчивости изделий.
- Предотвращение столкновений, вызванных образовавшимися препятствиями, например битым стеклом.
- Предотвращение возникновения неисправностей из-за липких остатков.
- Снижение трения.
- Предотвращение повреждений транспортируемых изделий.
- Снижение расходуемой энергии.
- Снижение или устранение колебаний цепи или модульной ленты.
- Предотвращение чрезмерного износа поверхности цепи или модульной ленты, а также области вокруг шарнирных соединений.
- Предотвращение быстрого износа направляющих.
- Снижение износа зубьев звезд, работающих с ускорением.
- Предотвращение химического воздействия за счет применения правильной процедуры промывки.

Если в следующий раз конвейеры будут использоваться не скоро, их необходимо закрыть пластиковой пленкой для защиты от попадания грязи и мусора, которые могут оседать на треках цепей или модульных лент. Также перед запуском конвейеры необходимо полностью почистить и ополоснуть.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73018a ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



◀ Назад Вперед ▶

ПЕРИОДИЧНОСТЬ

КАК ПОКАЗЫВАЕТ ОПЫТ, ЛИНИЮ ДОСТАТОЧНО ЧИСТИТЬ ОДИН РАЗ В НЕДЕЛЮ

СМАЗЫВАЕМЫЕ ЛИНИИ

Один раз в неделю.

На деле в зависимости от ситуации может понадобиться проводить очистку чаще (т. е. на этапе смены продуктов в случае разливания продуктов или появления других загрязнений) или реже, если эксплуатация проходит в относительно чистой среде.

Оборудование, расположенное в непосредственной близости к устройству для наполнения, будет нуждаться в более частой очистке. Также в зависимости от степени бактериального загрязнения может понадобиться проводить очистку не реже одного раза в день или ежесменно. В качестве очистки в промежутках между основными очистками достаточно тщательно ополаскивать оборудование.

Кроме этого, химические вещества, попадающие из установки для пастеризации, необходимо удалять чаще, чтобы избежать химического воздействия на материал цепей или лент.

На линии транспортировки жестяных банок, на которых происходит наполнение алюминиевых банок, присутствует оксид алюминия, удаление которого необходимо тщательно контролировать.

Это также актуально для компонентов установки, удаленных от устройства наполнения и устройства пастеризации, на сухих линиях. На участке устройства объединения в одну линию, когда скорость перемещения жестяных банок увеличивается, оставшиеся капли, содержащие оксид алюминия, капают на цепь, приводя к накоплению высокоабразивных отложений. Поэтому из-за такого явления расположенные дальше участки линии необходимо очищать чаще.

«УМНАЯ ОЧИСТКА» СУХИХ ЛИНИЙ

На сухих линиях очистку можно выполнять реже. Грязь не прилипает к сухим цепям, поэтому рост бактерий будет минимальным. Однако на таких линиях в случае внезапного разлива продуктов может понадобиться локальная очистка.

Ежедневно.

- Уберите битое стекло, застрявшее между цепями или лентами и боковыми направляющими.
- Очистите отводящие конвейеры от наполнителя. Разлитые продукты ускоряют износ, особенно после высыхания. В идеальном случае необходимо установить автоматическое устройство безразборной очистки (CIP).

Еженедельно.

- Мокрые участки, например после прохождения установки для пастеризации: из-за попадания химических веществ из установки для пастеризации такие участки необходимо дополнительно очищать, чтобы предотвратить пагубное воздействие таких веществ на пластиковые цепи или ленты.

Ежемесячно.

- Все абсолютно сухие участки. Сухие участки не нуждаются в дополнительной очистке, в отличие от полностью или частично мокрых участков.

Это общие рекомендации по очистке участков линии. Для каждой линии необходимо разработать собственный режим очистки.

В сравнении с традиционными линиями, смазывание которых осуществляется с помощью воды и мыла, для сухой линии не нужны частые очистки, однако периодичность очисток для разных участков линии будет отличаться. Мокрые после прохождения установки для наполнения и пастеризации участки необходимо очищать тщательнее по сравнению с сухими участками. Грязь или мусор не накапливаются на сухих участках.

Важно, чтобы рядом с местом разлива воды и содержимого тары находилось оборудование для очистки. Рекомендуется хорошо ополаскивать бутылки на выходе из установки для наполнения и обдувать их для удаления воды. Использование мощного устройства обдува для обсушивания изделий на выходе из установки для пастеризации позволит избежать попадания воды на участки конвейера.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a - ◀ Назад Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73023a Процедура контроля и критерии замены
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Версия 001

730119a ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



◀ Назад

ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ

Для обеспечения оптимального срока службы цепей и модульных лент проводить общую проверку конвейеров во время работы. Убедитесь в отсутствии подозрительных грохочущих или скрипящих звуков. Проверьте состояние передающих пластин, возвратных роликов, подшипников и т. д. для надлежащего перемещения изделий и правильной работы цепей или лент. Убедитесь в том, что цепь или модульная лента движется свободно без торможения (из-за дополнительного сопротивления) или препятствий. Часто срок службы цепи или модульной ленты уменьшается из-за механических неисправностей, которые можно без труда устранить.

Для очистки рекомендуется придерживаться приведенной ниже процедуры.

- Убедитесь в том, что на конвейере и на возвратной части нет посторонних предметов.
- Пока цепь или модульная лента движется, тщательно ополосните ее теплой (не более 60 °C [140 °F]) или холодной водой.
- Используйте мягкое моющее средство (с pH равным 5–9) согласно инструкциям поставщика.
- При необходимости для удаления сильного загрязнения используйте механические средства (мягкую щетку).
- Тщательно ополосните теплой или холодной водой. Убедитесь в том, что на движущейся цепи или модульной ленте не осталось моющего средства.
- Наконец с использованием механических средств убедитесь в том, что движению цепи или модульной ленты ничего не мешает.

В ходе этой процедуры важно провести очистку промежутка между несущей и обратной ветвями конвейера, а также под опорной системой обратной ветви.

NOTICE

Моющее средство для пластиковых цепей или модульных лент необходимо особенно тщательно проверять на совместимость с пластиковым материалом цепи или модульной ленты. См. стр. 735866a

ВСЕГДА тщательно смывайте все остатки чистящих средств с цепи или модульной ленты и рамы конвейера. Убедитесь в том, что на обратной стороне цепи или модульной ленты также не осталось следов чистящего средства.

СУХАЯ И МОКРАЯ СМАЗКА

При использовании жидкого смазочного вещества (воды и мыла) разлитые продукты, как правило, смываются водой с мылом. Часто мыло используют из-за его очищающих свойств.

Однако влажная среда также благоприятна для накопления пыли и грязи, что приводит к размножению бактерий.

На линии, не очищенной перед периодом бездействия, смазочное вещество засыхает, приводя к загрязнению и изменению характеристик скольжения цепей или лент после нескольких раз эксплуатации. Также засохшее смазочное вещество может приводить к чрезмерному увеличению сопротивления во время запуска.

При использовании сухой смазки конвейеры остаются в целом чище. Однако разлитые продукты необходимо быстро смывать, чтобы не допустить появления неисправностей на линии.

Поэтому, говоря с точки зрения функциональности, смазывание мокрыми смазочными веществами безопаснее, но предполагает более частую очистку и сопряжено с более высокими затратами.

Учитывая все сказанное выше, а также технологический уровень современных конвейеров, вполне возможно транспортировать большинство объектов из стекла, ПЭТ или банки на сухой линии, однако гарантируя проведение регулярной очистки.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73021a ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ ДЛЯ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500



ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ

ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

В установках для пастеризации, нагрева и охлаждения по ленте во время процесса транспортировки протекает непрерывный поток воды. Это позволяет поддерживать чистоту ленты за счет добавления в воду добавок, которые предотвращают размножение бактерий. Необходимо всегда заранее проверять химическую совместимость таких добавок и других чистящих средств с материалом, из которого выполнена лента. Информацию о химической совместимости материалов см. на стр. 73586a

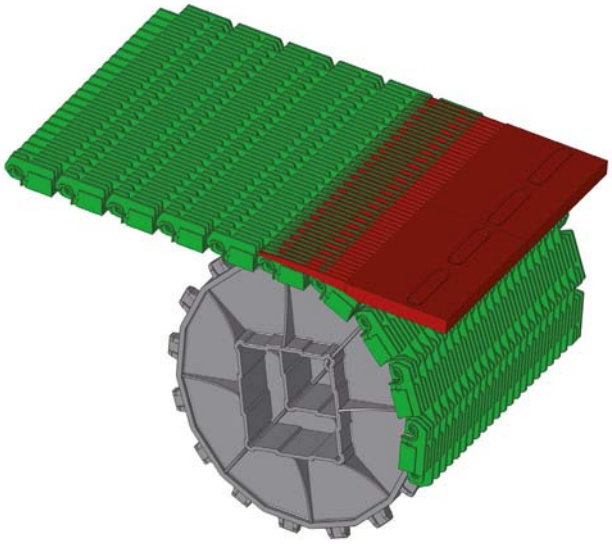
Для обеспечения гигиеничной и бесперебойной работы рекомендуется регулярно проверять ленту Raised Rib серии 2500 и все компоненты конвейера, а также при необходимости чистить их и заменять.

Перечисленные ниже процедуры рекомендуется выполнять особенно внимательно.

• Регулярно и тщательно проверяйте ленты Raised rib и всю возвратную часть конвейера на наличие посторонних предметов. Также проверяйте обе стороны ленты и промежуток между лентой и рамой конвейера и боковой направляющей. Между ребрами могут оставаться посторонние предметы или свободное пространство, которое может стать причиной ненадлежащего перемещения изделий и повреждения ленты, пластинчатых гребенок, звезд и других деталей конвейера. Это особенно важно для конвейеров для транспортировки стеклянных бутылок.

• Регулярно очищайте участки вокруг пластинчатых гребенок, чтобы обеспечить свободное перемещение пластинчатых гребенок на монтажных пластинах. Грязь и мусор следует удалять незамедлительно. В противном случае перемещение пластинчатых гребенок будет ограничено, повышая риск изгибания или разрушения пальцев гребенки. Может потребоваться демонтаж ступенчатых винтов и очистка щелевых отверстий. Гребенки со сломанными пальцами необходимо заменить.

• Во время сборки необходимо убедиться в отсутствии грязи и мусора между гребенками и соответствующими монтажными пластинами.



Подробную информацию об очистке и техническому обслуживанию тоннеля пастеризации, тоннеля охлаждения и тоннеля нагрева должен предоставлять производитель линии.

Информацию о температуростойкости наших изделий см. по номеру: 73588a

Для получения дополнительной информации обратитесь в службу технической поддержки.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

73015a Параметры, влияющие на срок службы

73023a Процедура контроля и критерии замены

73030a Установка и снятие ленты

73045a Процедура монтажа

73052a Инструкции по установке подшипников

73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73023a ПРОЦЕДУРА КОНТРОЛЯ И КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ



Вперед ▶

ПРОЦЕДУРА КОНТРОЛЯ И КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

Во избежание серьезных повреждений во время работы конвейера необходимо периодически проверять цепь или модульную ленту, звезды и системы конвейера для выявления их неисправностей и своевременного ремонта и замены. Важно составить график регулярного контроля и технического обслуживания. Проверку конвейеров необходимо выполнять как во время работы системы, так и во время ее отключения.

Ниже представлены рекомендации по контролю состояния компонентов конвейера и его периодичности.

	ЕЖЕДНЕВНЫЙ КОНТРОЛЬ	ЕЖЕНЕДЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ	ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ КОНТРОЛЬ
1. Проверьте цепи на наличие нехарактерных признаков износа или повреждений	X	X	
2. Убедитесь в том, что зазор между перегородками цепи не превышает требуемое значение: - периодически проверяйте степень удлинения и следите за тем, чтобы зазоры не были слишком большими		X	
3. Проверьте поверхность транспортировки на плоскостность, изгиб или повреждения перегородок	X		
4. Проверьте прижимные приспособления или скошенные скользящие поверхности на наличие признаков чрезмерного износа			X
5. Проверьте провис цепной линии: удалите звенья, если величина провиса превышает 152,4 mm (6 дюймов) от нижней стороны ведущей звезды			X
6. В случае использования механизмов натяжения убедитесь в том, что величина натяжения не превышает допустимые значения. Не создавайте предварительную нагрузку на цепь.			X
7. Проверьте, чтобы все ведомые колеса, ролики, поворотные диски и звезды вращались свободно			X
8. Проверьте звезды на наличие признаков избыточного износа			X
9. Убедитесь в том, что во впадинах между зубьями звезды не было мусора			X
10. Проверьте направляющее кольцо звезды на наличие признаков избыточного износа			X
11. Проверьте все направляющие и крепежные элементы на наличие признаков избыточного или нехарактерного износа			X
12. Проверьте высоту и центрирование всех передающих участков, неподвижных пластин, поворотных столов, поворотных дисков и звезд			X
13. Проверьте работоспособность смазочной системы			X
14. Проверьте общую чистоту конвейерной системы		X	



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73024a ПРОЦЕДУРА КОНТРОЛЯ И КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ



Ниже описаны методы контроля, в которых указаны критерии оценки функциональных характеристик (т. е. шаг цепи) компонентов конвейера. Если записанное во время процедуры контроля значение превышает максимально допустимое значение, компонент конвейера подлежит замене. Требования см. в разделе описания критериев замены.

◀ Назад Вперед ▶

A. МЕТОД КОНТРОЛЯ СОСТОЯНИЯ ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ

A1. ШАГ ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ

Контрольное устройство:

- измерительная лента.

Метод контроля.

- Убедитесь в том, что цепь или лента находится под несильным натяжением и проходит прямо.
- Померяйте длину 10 звеньев цепи или модулей ленты. Следите за тем, чтобы каждый раз в качестве точки отсчета использовался один и тот же край на звеньях.
- Посчитайте среднее значение, поделив измеренные значения для звеньев или модулей на 10. Запишите полученное значение.



- Вычтите исходное значение шага цепи из измеренного значения шага цепи.
- Чтобы получить величину удлинения в процентном соотношении, поделите полученную разницу на исходное значение шага цепи.

Пример:

измеренная длина 10 шагов из 828 составляет 393,7 mm (15,5 дюйма); 393,7/10 = 39,37 mm (1,55 дюйма) для одного шага.

Шаг для 828 звеньев или модулей составляет 38,1 mm (1,5 дюйма), таким образом (39,37 – 38,1) / 38,1 * 100 % = 3,33 %.

A2. КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

- Замене подлежит любая цепь или звезда, если процентная доля удлинения превышает 3 %.
- Цепь или лента проскакивает на звезде. Как правило, это происходит при удлинении ок. 3 %.
- Степень износа отверстия для штыря достигла значения, при котором штыри уже видны.
- Из-за удлинения конвейер работает рывками, снижая эффективность транспортировки изделий.

A3. УТОЛЩЕНИЕ ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ

Контрольное устройство:

- штангенциркуль.

Метод контроля.

- Очистите измеряемые звенья.
- Измерьте пять звеньев.
- Выберите наименьшее и наибольшее значение.
- На основании трех оставшихся значений рассчитайте среднее. Запишите полученное значение.



A4. КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

- Замене подлежат цепи, толщина перегородок которых уменьшилась на 50 % по сравнению с исходным значением.
- Замене подлежат ленты, толщина модулей которых уменьшилась на 2 мм (0,08 дюйма).
- Поверхность стала шероховатой или на ней появились царапины, отрицательно сказывающиеся на устойчивости изделий.
- Во время транспортировки изделий стали возникать трудности.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73025a ПРОЦЕДУРА КОНТРОЛЯ И КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

◀ Назад Вперед ▶

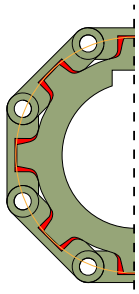
B. МЕТОД КОНТРОЛЯ ЗВЕЗДЫ

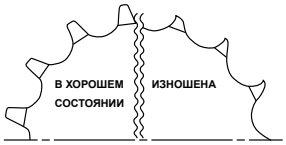
B1. ЗУБЬЯ ЗВЕЗДЫ

Метод контроля.

Визуальная проверка:

- надлежащего зацепления с цепью или лентой;
- износа зубьев;
- застрявшей грязи, осколков, которые невозможно удалить.





B2. КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ.

- Зубья звезды изношены, повреждены или имеют искривленный профиль.
- Надлежащее зацепление цепи и звезды нарушено.
- Снятие цепи или ленты затруднено.

B3. ОТВЕРСТИЕ И ШПОНОЧНАЯ КАНАВКА ЗВЕЗДЫ

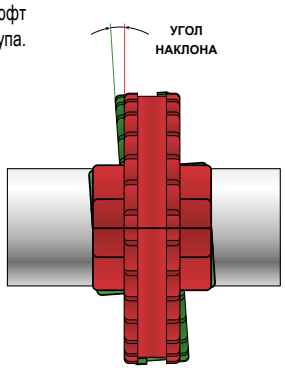
Проверьте люфт между отверстием и валом: для определения люфта просто вручную подвигайте звезду. Если люфт слишком большой или угол наклона звезды больше положенного, перепроверьте люфт с помощью пластинчатого щупа. Зрительно проверьте шпоночную канавку на наличие повреждений.

Контрольное устройство:

- пластинчатый щуп.

Метод контроля.

- Измерьте люфт пластинчатым щупом.
- На основании измеренных значений рассчитайте среднее. Запишите полученное значение.



B4. КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

- Посадка звезды на валу ослабла.
- Отверстие звезды изношено, звезда начала качаться. Соединение между отверстием и валом превышает предельное значение 1 mm.
- Ступица или шпоночная канавка повреждена.
- Установлена новая цепь или лента.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73026a ПРОЦЕДУРА КОНТРОЛЯ И КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ



◀ Назад Вперед ▶

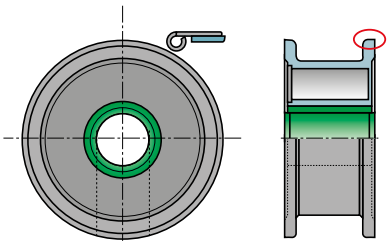
C. МЕТОД КОНТРОЛЯ ВЕДОМОГО РОЛИКА

C1. КРОМКА ВЕДОМОГО РОЛИКА

Метод контроля.

Визуальная проверка:

- надлежащее зацепление с цепью или пластинами ленты;
- надлежащее зацепление с отверстиями для штырей цепи или позиционерами ленты;
- неровности на поверхностях в результате износа (указывают на то, что ролик не вращается).



C2. ОТВЕРСТИЕ ВЕДОМОГО РОЛИКА

Проверьте люфт между отверстием и валом: Для определения люфта просто вручную подвигайте ведомый ролик. Если люфт слишком большой или угол наклона ведомого ролика больше положенного, перепроверьте люфт с помощью пластинчатого щупа. Визуально проверьте на наличие повреждений.

Контрольное устройство:

- пластинчатый щуп.

Метод контроля.

- Измерьте люфт пластинчатым щупом.
- На основании измеренных значений рассчитайте среднее. Запишите полученное значение.

C3. КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

- Кромки ведомого ролика изношены или повреждены.
- Посадка ведомого ролика на валу ослабла.
- Отверстие ведомого ролика изношено, ведомый ролик начинает колебаться. Соединение между отверстием и валом превышает предельное значение 1,5 mm.

D. МЕТОД КОНТРОЛЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

D1. ТОЛЩИНА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Контрольное устройство:

- штангенциркуль.

Метод контроля.

- Измерьте толщину на реальной скользящей поверхности направляющей.
- На основании измеренных значений рассчитайте среднее. Запишите полученное значение.



D2. КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

- Толщина уменьшилась на 50 %, уменьшилась устойчивость изделий.
- Грязь и мусор не удается удалить.
- Торчат крепежные болты.
- Пластик стал хрупким.



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

730027a ПРОЦЕДУРА КОНТРОЛЯ И КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

E. МЕТОД КОНТРОЛЯ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Назад

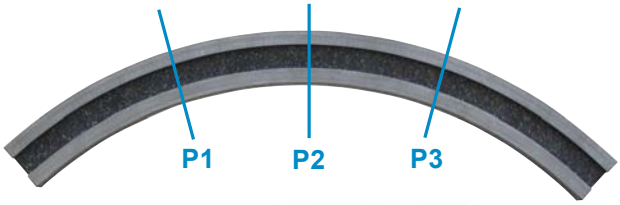
E1. ШИРИНА ТРЕКА МАГНИТНОЙ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Контрольное устройство:

- штангенциркуль.

Метод контроля.

- Очистите трек поворотной направляющей.
- Измерьте ширину в точке, обозначенной на рисунке (три измерения в каждой точке).
- На основании измеренных значений рассчитайте среднее.
  Запишите полученное значение.

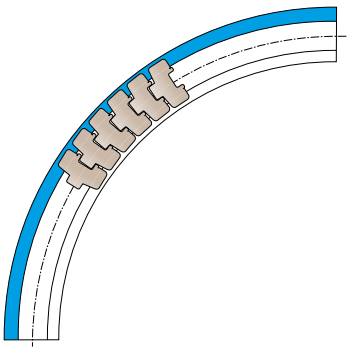




E2. КРИТЕРИИ ЗАМЕНЫ

- Цепь свисает с внутренней кромки поворотной направляющей (рисунок 1).
- Прямые, наклонные зацепы или магнит больше не удерживают цепь на треке.
- Размер дорожки увеличился на 4,762 mm (3/16 дюйма) за пределами рекомендуемых значений.

Нормальное состояние:
цепь расположена по центру поворотной направляющей



Поворотная направляющая подверглась износу:
цепь заходит на внутреннюю кромку

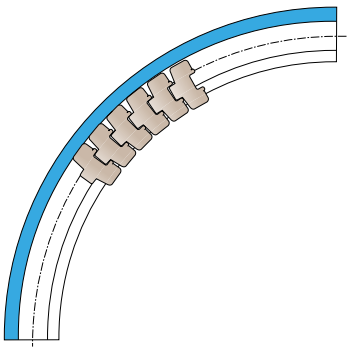


РИСУНОК 1

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Вместе со средним арифметическим измеренных значений также необходимо записывать перечисленные ниже параметры:

- идентификационный номер конвейера (номер привода);
- дату проведения измерений;
- имя и фамилию измеряющего;
- количество часов выполненной работы цепи или ленты;
- количество часов выполненной работы линии.

730300a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ



Вперед ▶

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Рекомендуется выполнять секцию с направляющими съемной, чтобы обеспечить доступ к ленте для ее демонтажа с целью контроля, технического обслуживания или проведения других операций. Альтернативно можно предусмотреть специальное место на конвейере для простого демонтажа ленты.

Для проведения любых операций с лентами необходимы такие инструменты: шлицевая отвертка (1) и выколотка (2) или бурав (3).

1. ШЛИЦЕВАЯ ОТВЕРТКА



Требуемый размер шлицевой отвертки зависит от диаметра отверстия для штыря в ленте. Например, для изменения шага ленты 50,8 мм (2 дюйма) необходима большая отвертка, чем отвертка для изменения шага ленты 12,7 мм (½ дюйма), так как диаметр отверстий для штыря в этих случаях будет разный.

Для работы с лентами с башмаком скольжения требуется крестообразная отвертка.

2. ВЫКОЛОТКА



Выколотка предназначена для упрощения извлечения штыря посредством его выталкивания через ленту. Альтернативно для выталкивания одного штыря через ленту можно использовать другой штырь.

3. БУРАВЧИК



Для выполнения отверстия в центре штыря рекомендуется использовать саморез или буравчик. Такой метод используется для извлечения штыря из ленты при условии наличия доступа только с одной стороны.

Примечание.

1. На рисунках к инструкциям по установке и демонтажу лент показаны ленты только одной серии. Такой порядок действий применим для всех версий лент в пределах одной серии. Например, в первом примере приведена лента Flush grid серии 2120, однако указанные инструкции также применимы к лентам версии Flat top той же серии 2120.
2. В зависимости от длины и ширины (а также общей массы) ленты для ее монтажа и демонтажа может понадобиться несколько операторов.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73031a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ



ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) С ОБЫЧНОЙ ЗАКЛЕПКОЙ: СЕРИЯ 2120, 2121, 2122 И 2124

◀ Назад Вперед ▶

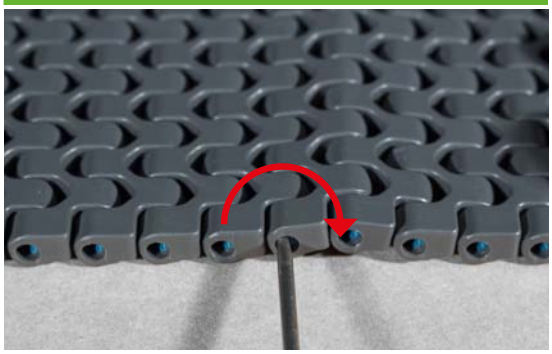
Использование заклепок дает возможность без особого труда выполнять монтаж и демонтаж штырей и модулей. Для снятия заклепки необходимо использовать шлицевую отвертку. Инструкции по демонтажу описаны ниже.

ДЕМОНТАЖ

ВИД А: ВЕРХНЯЯ И НИЖНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЛЕНТЫ



ЭТАП 1



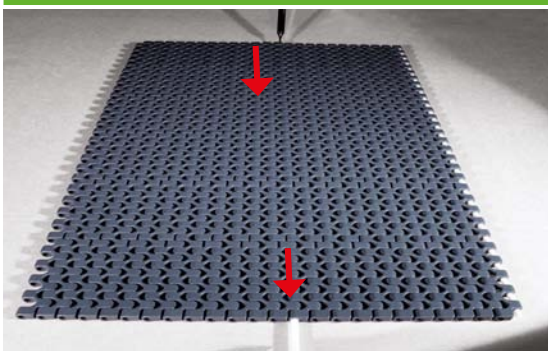
1. Вставьте отвертку в отверстие для штыря и поверните ее (по часовой стрелке), как показано на рисунке выше.

ЭТАП 2



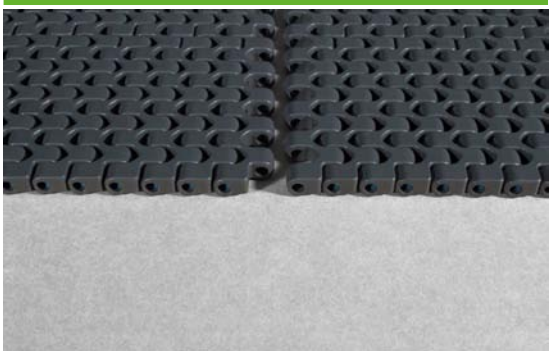
2. После поворота отвертки заклепка будет извлечена. Сложите заклепку штыря под лентой.

ЭТАП 3



3. С помощью выколотки извлеките штырь. Альтернативно для извлечения штыря можно использовать буравчик.

ЭТАП 4



4. Когда лента будет полностью разобрана, ее можно будет снять с конвейера для технического обслуживания, контроля или проведения других операций.

2120. См. на странице с описанием изделия: 30050a

2121. См. на странице с описанием изделия: 30055a

2122. См. на странице с описанием изделия: 30073a

2124. См. на странице с описанием изделия: 30030a



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

◀ Назад Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

ЛЕНТЫ С ШАГОМ 12,7 mm (½ ДЮЙМА) С ОБЫЧНОЙ ЗАКЛЕПКОЙ: СЕРИЯ 2120, 2121, 2122 и 2124

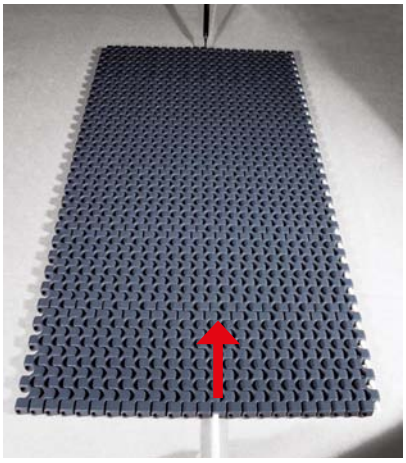
◀ Назад Вперед ▶

СБОРКА

ВИД А: РАЗОБРАННАЯ ЛЕНТА

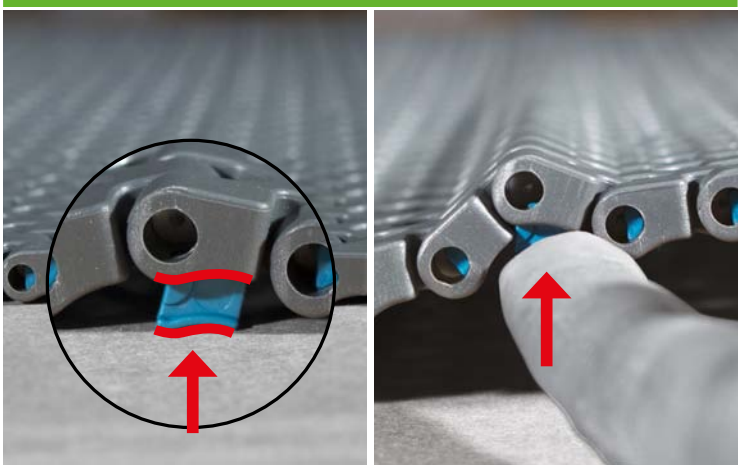


ЭТАП 1



1. С помощью небольшой отвертки или выколотки полностью вставьте штыри в ленту таким образом, чтобы можно было установить заклепку.

ЭТАП 2



2. Вставьте заклепку снизу и полностью ее задвиньте внутрь. Убедитесь в том, что заклепка штыря вставлена правильно, как показано на рисунке выше.

2120. См. на странице с описанием изделия: 3 0 0 5 0 a

2121. См. на странице с описанием изделия: 3 0 0 5 5 a

2122. См. на странице с описанием изделия: 3 0 0 7 3 a

2124. См. на странице с описанием изделия: 3 0 0 3 0 a

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73033a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ



ЛЕНТЫ С ЗАКЛЕПКОЙ С ЗАЩИТОЙ ОТ ОШИБОК: СЕРИЯ 2250, 2251, 2252, 2253*

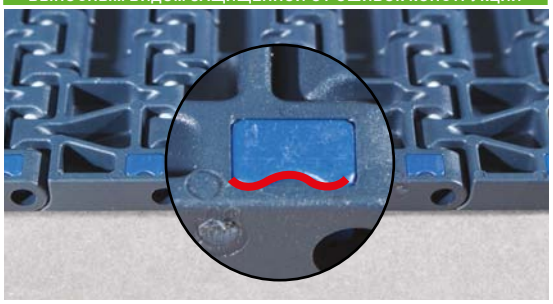
Использование заклепок дает возможность без особого труда выполнять монтаж и демонтаж штырей и модулей. Более того, защищенная от ошибок конструкция заклепок предполагает их вставку в модуль только в одном направлении.

Извлечение заклепки осуществляется с использованием шлицевой отвертки в соответствии с описанной ниже процедурой.

◀ Назад Вперед ▶

ДЕМОНТАЖ

ВИД А: НИЖНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЛЕНТЫ С УВЕЛИЧЕННЫМ ВЫНОСНЫМ ВИДОМ ЗАЩИЩЕННОЙ ОТ ОШИБОК КОНСТРУКЦИИ



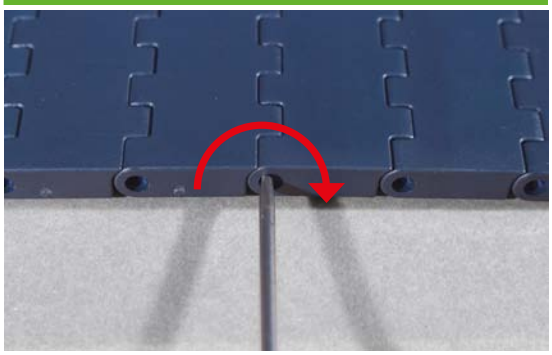
2250.
См. на странице с описанием изделия:
30325a

2251.
См. на странице с описанием изделия:
30440a

2252.
См. на странице с описанием изделия:
30445a

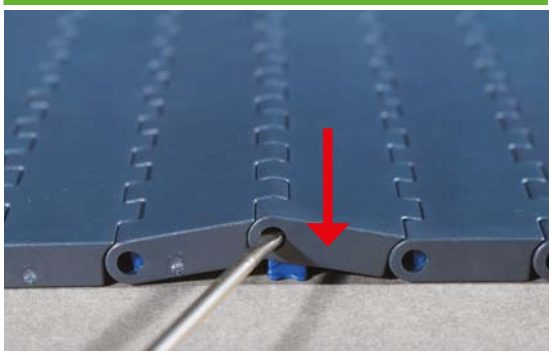
2253.
См. на странице с описанием изделия:
30330a

ЭТАП 1



1. Вставьте отвертку в отверстие для штыря и поверните ее (по часовой стрелке), как показано на рисунке выше.

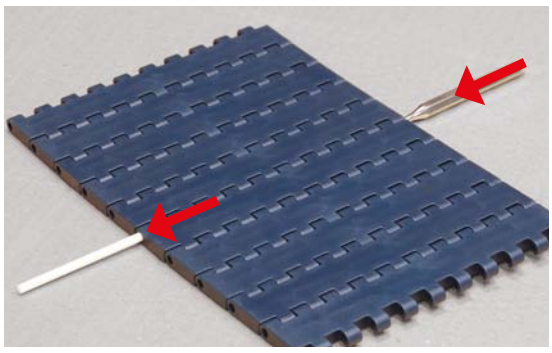
ЭТАП 2



2. После поворота отвертки заклепка будет извлечена.

Сложите заклепку штыря под лентой.

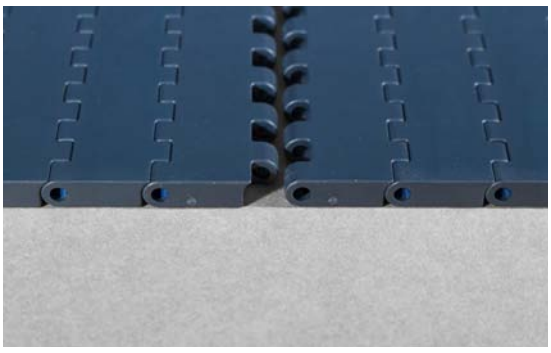
ЭТАП 3



3. С помощью выколотки извлеките штырь.

Альтернативно для извлечения штыря можно использовать буравчик.

ЭТАП 4



4. Когда лента будет полностью разобрана, ее можно будет снять с конвейера для технического обслуживания, контроля или проведения других операций.

*** Ленты серии 2251, 2252 и 2253 выполнены без защищенной от ошибок эксплуатации заклепки. Такие ленты оснащены обычной заклепкой.**

Материалы | Применение | Конструкции

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a - ◀ Назад Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73034a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ

ЛЕНТЫ С ЗАКЛЕПКОЙ С ЗАЩИТОЙ ОТ ОШИБОК: СЕРИЯ 2250, 2251, 2252, 2253*

СБОРКА

◀ Назад Вперед ▶

ВИД А: РАЗОБРАННАЯ ЛЕНТА



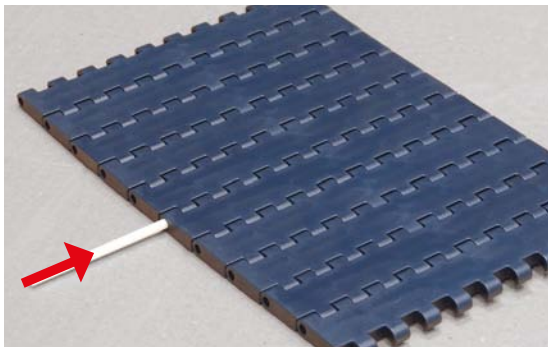
2250.
См. на странице с описанием изделия: 30325a

2251.
См. на странице с описанием изделия: 30440a

2252.
См. на странице с описанием изделия: 30445a

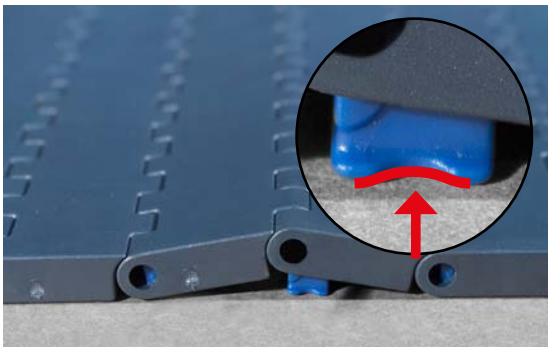
2253.
См. на странице с описанием изделия: 30330a

ЭТАП 1



1. С помощью небольшой отвертки или выколотки полностью вставьте штыри в ленту таким образом, чтобы можно было установить заклепку.

ЭТАП 2



2. Вставьте заклепку снизу и полностью ее задвиньте внутрь. Убедитесь в том, что заклепка штыря вставлена правильно, как показано на рисунке выше.

*** Ленты серии 2251, 2252 и 2253 выполнены без защищенной от ошибок эксплуатации заклепки. Такие ленты оснащены обычной заклепкой.**

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73035a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ

ЛЕНТЫ С БОКОВОЙ ЗАКЛЕПКОЙ:

СЕРИЯ 2256 ИЛИ 2257 С БАШМАКОМ СКОЛЬЖЕНИЯ (КРЕСТООБРАЗНАЯ ЗАКЛЕПКА), ПОЗИТРЕКОМ И ПРЯМЫМ ЗАЦЕПОМ



◀ Назад Вперед ▶

Использование заклепок дает возможность без особого труда выполнять монтаж и демонтаж штырей и модулей.

Для извлечения заклепки подходит крестообразная отвертка **Phillips**. См. ниже:

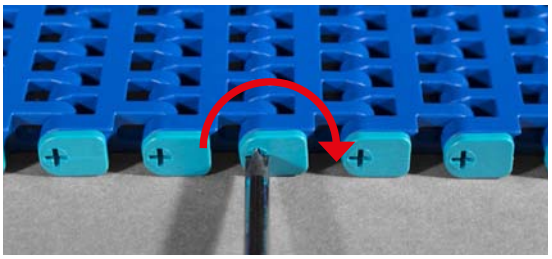
ДЕМОНТАЖ

2256.
См. на странице с описанием изделия:
30730a

ВИД А:
ВЕРХНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЛЕНТЫ С ОТВЕРТКОЙ PHILLIPS

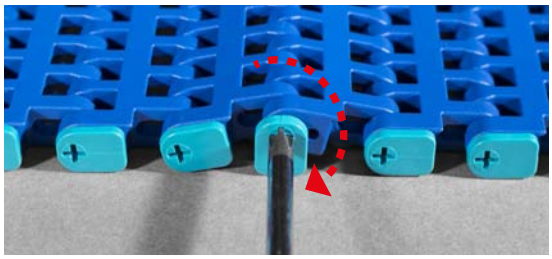


ЭТАП 1a



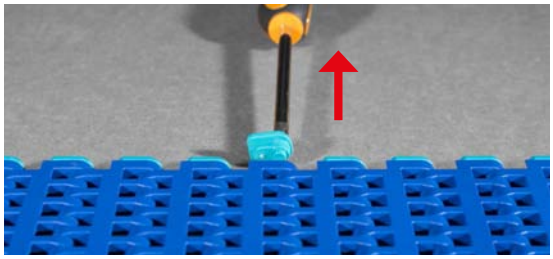
1a. Вставьте отвертку в крестообразное отверстие заклепки и поверните (по часовой стрелке), как показано на рисунке выше.

ЭТАП 1b



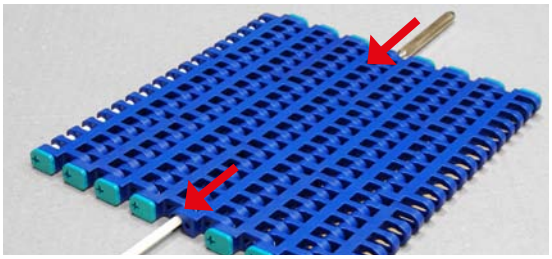
1б. Заклепка повернута на 90°.

ЭТАП 2



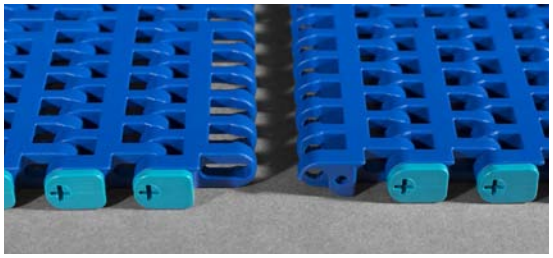
2. После поворота отвертки заклепка будет извлечена.

ЭТАП 3



3. Извлеките штырь.

ЭТАП 4



4. Когда лента будет полностью разобрана, ее можно будет снять с конвейера для технического обслуживания, контроля или проведения других операций.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73036a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ



ЛЕНТЫ С БОКОВОЙ ЗАКЛЕПКОЙ:

СЕРИЯ 2256 или 2257 С БАШМАКОМ СКОЛЬЖЕНИЯ (КРЕСТООБРАЗНАЯ ЗАКЛЕПКА), ПОЗИТРЕКОМ И ПРЯМЫМ ЗАЦЕПОМ

◀ Назад Вперед ▶

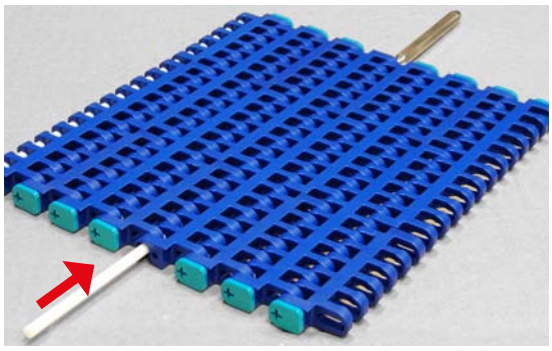
СБОРКА

ВИД А: РАЗОБРАННАЯ ЛЕНТА



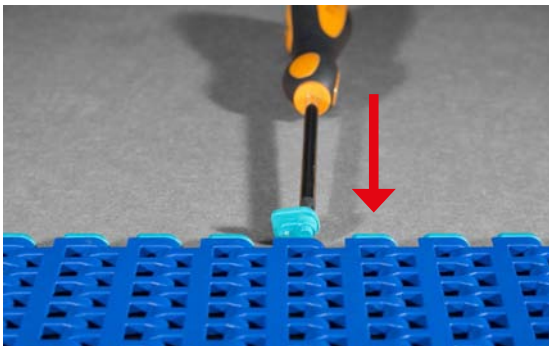
2256.
См. на странице с описанием изделия:
30730a

ЭТАП 1



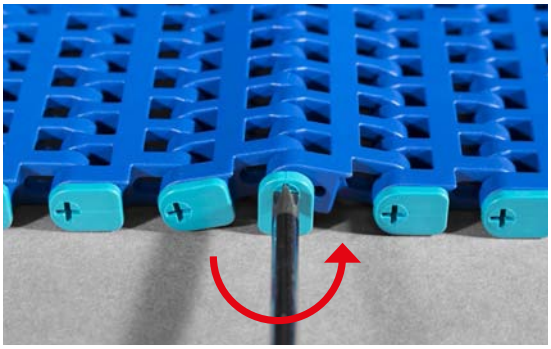
1. С помощью небольшой отвертки или выколотки полностью вставьте штыри в ленту таким образом, чтобы можно было установить заклепку.

ЭТАП 2



2. Вставьте заклепку сбоку и надавите в направлении красной стрелки. Повторите эту операцию с противоположной стороны.

ЭТАП 3



3. Поверните (против часовой стрелки). Повторите эту операцию с противоположной стороны.

Для лент версии C, T и TP серии 2256 или 2257 действуют такие же инструкции. Единственное отличие заключается в инструментах, необходимых для демонтажа лент. Например, чтобы установить и (или) снять ленту версии C, необходимо использовать шлицевую отвертку; для версии TP - плоскогубцы.

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a - ◀ Назад Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

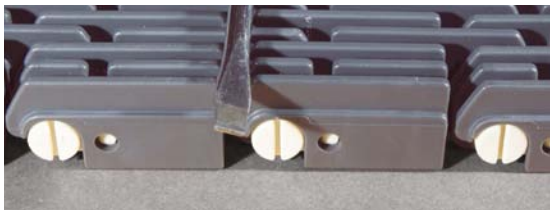
73037a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ

ЛЕНТА СЕРИИ 2500 RR С ШАГОМ 50,8 mm (2 ДЮЙМА)

◀ Назад Вперед ▶

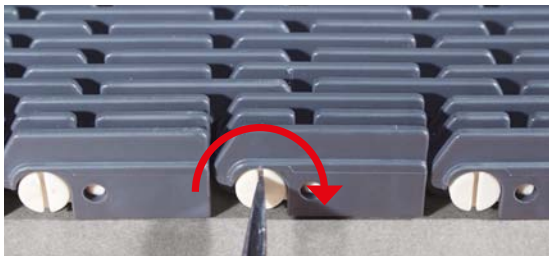
ДЕМОНТАЖ

ВИД А: ВЕРХНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЛЕНТЫ



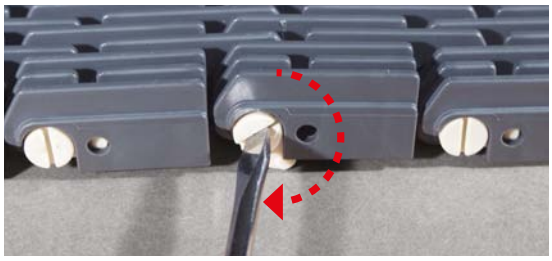
2500RR.
См. на странице с описанием изделия: 30610a

ЭТАП 1a



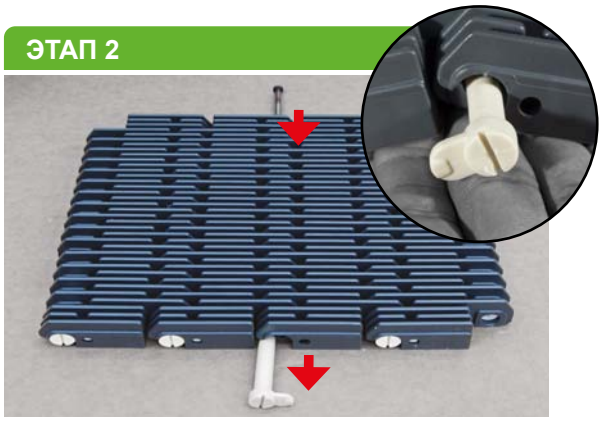
1a. Вставьте отвертку в заклепку штыря и поверните (по часовой стрелке), как показано на рисунке выше.

ЭТАП 1b



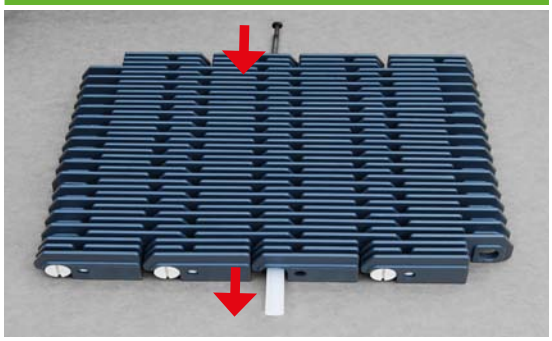
1б. Заклепка штыря повернута на 90°.

ЭТАП 2



2. После поворота заклепка штыря будет извлечена.Повторите эти же операции (этап 1A - 1B-2) с противоположной стороны.

ЭТАП 3



3. Извлеките штырь.

ЭТАП 4



4. Когда лента будет полностью разобрана, ее можно будет снять с конвейера для технического обслуживания, контроля или проведения других операций.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73038a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ



ЛЕНТА СЕРИИ 2500 RR С ШАГОМ 50,8 mm (2 ДЮЙМА)

СБОРКА

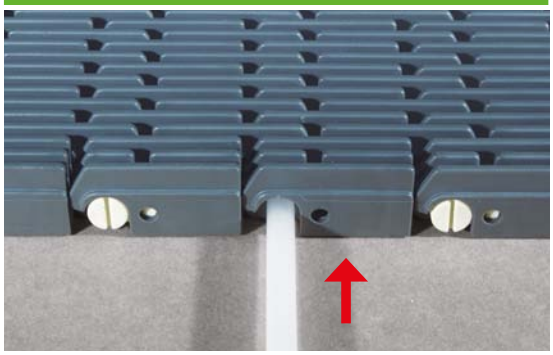
◀ Назад Вперед ▶

ВИД А: РАЗОБРАННАЯ ЛЕНТА



2500RR.
См. на странице с описанием изделия: 30610a

ЭТАП 1



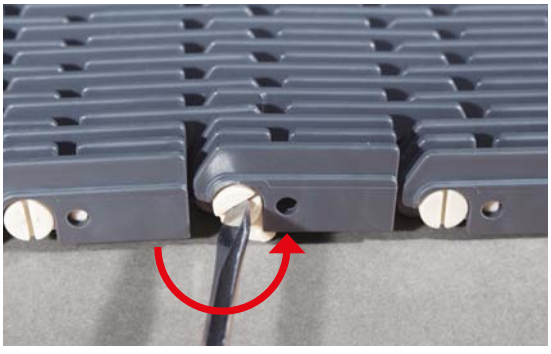
1. Вставьте штырь в отверстие для штыря.

ЭТАП 2



2. Вставьте заклепку штыря в отверстие для штыря. Вставьте до упора в направлении, обозначенном красной стрелкой.

ЭТАП 3



3. Поверните (против часовой стрелки).

ЭТАП 4



4. Заклепка полностью повернута. Лента собрана.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

◀ Назад Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73039a УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ЛЕНТ

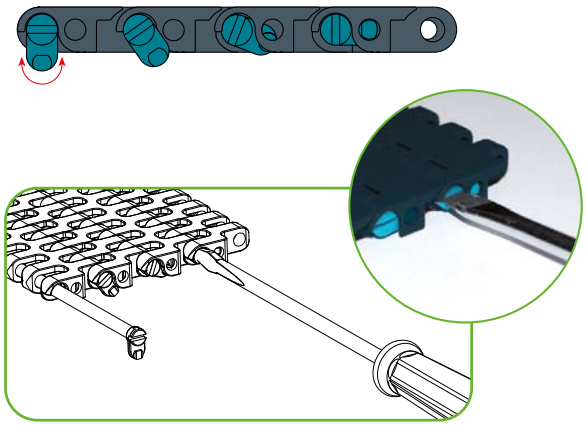


◀ Назад

Приведенные ниже инструкции по сборке и демонтажу применимы к лентам серии 2190. В этом случае процедура будет короче на один этап из-за целостности конструкции заклепки штыря.

2190

Для поворота и извлечения заклепки штыря необходимо использовать достаточно большую шлицевую отвертку. См. ниже:



2190.
См. на странице с описанием изделия:
30210a

SYSTEM PLAST®

Smart guide

73041a ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ КОНВЕЙЕРА ЛЕНТЫ POWERFLEX™

ПОВОРОТНЫЕ ЛЕНТЫ

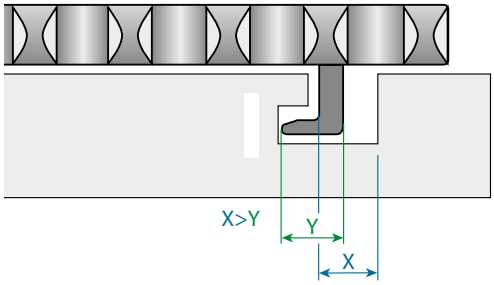


УСТАНОВКА И СНЯТИЕ

Рекомендуется выполнять часть направляющих съемными для упрощения извлечения ленты с целью ее контроля, технического обслуживания или проведения других операций или предусмотреть специальное место на конвейере для простого демонтажа ленты.

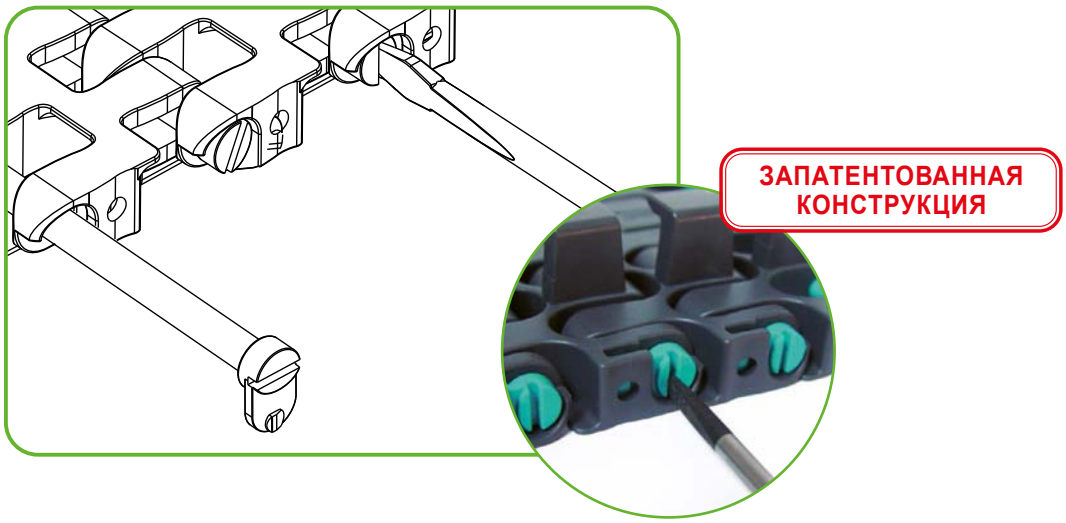
2351-2451
2551-2651.
См. на странице с описанием изделия: 30745a

Предусмотрите достаточно места на треке TAB для извлечения ленты и снятия зацепа TAB с трека. См. ниже:



Использование заклепок с запатентованной конструкцией дает возможность без особого труда выполнять монтаж и демонтаж штырей и модулей.

Для поворота и извлечения заклепки штыря необходимо использовать достаточно большую шлицевую отвертку. См. ниже:



Материалы Применение Конструкции

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73045a Процедура монтажа
73052a Инструкции по установке подшипников
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

730433a ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ ДЛЯ СЕРИИ 2253RT

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253RT

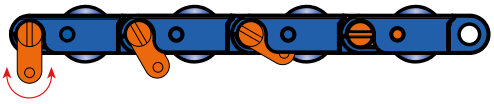


ПРИСОЕДИНЕНИЕ И ОТСОЕДИНЕНИЕ ЛЕНТЫ

Для отсоединения и (или) повторного присоединения ленты на этапе монтажа конвейера или проведения технического обслуживания придерживайтесь описанной ниже процедуры.

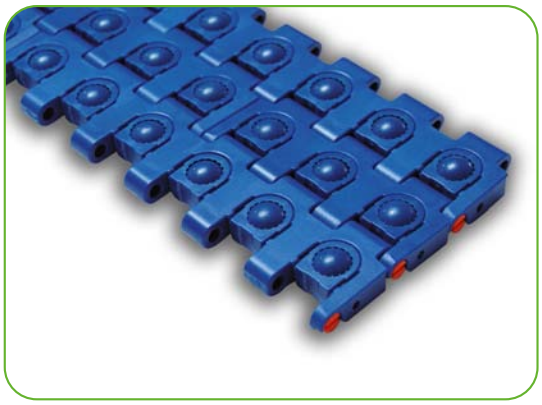
1. ПРОЦЕДУРА ОТСОЕДИНЕНИЯ И ПОВТОРНОГО ПРИСОЕДИНЕНИЯ

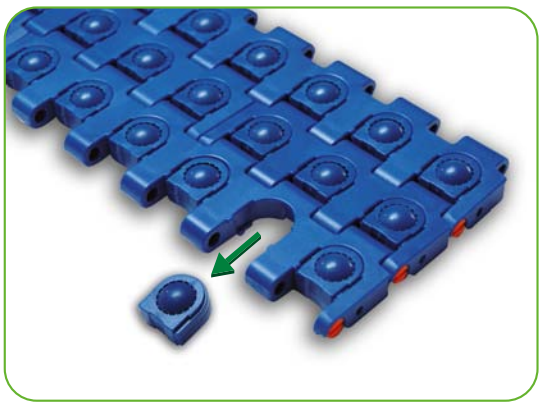
Разблокируйте заклепку, повернув отвертку на 90 градусов. Затем ослабьте и извлеките штырь на противоположной стороне, чтобы отсоединить модули.





2. ПРОЦЕДУРА ЗАМЕНЫ ШАРИКОВ ИЛИ ФИКСАТОРОВ







Материалы Применение Конструкции

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 730100a -

730155a Параметры, влияющие на срок службы

730173a Очистка и техническое обслуживание

730233a Процедура контроля и критерии замены

730455a Процедура монтажа

730522a Инструкции по установке подшипников

730622a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart guide

730045a ПРОЦЕДУРА МОНТАЖА



1. Проверьте высоту и центрирование всех звезд, ведомых роликов, поворотных дисков и роликов.
   - А. Проверьте совместимость серии звезды и цепи.
   - Б. Проверьте правильность регулировки расстояния до вала по высоте (см. раздел 721306a).
   - В. Убедитесь в том, что звезда находится на одной линии с углублением для звезды на цепи или ленте.
   - **Г. В лентах большей ширины для компенсации расширения ленты все звезды, за исключением одной или двух ведущих звезд, должны быть плавающими. Центр звезд должен быть зафиксирован.**
2. Для поиска точек заедания пропустите небольшой отрезок цепи через раму конвейера.
   - А. Проверьте правильность размещения, высоту, зазоры и плоскостность направляющих (на несущей и возвратной ветви), неподвижных пластин, разделителей крепежей и передающих механизмов.
     - I. Отрегулируйте все точки перехода, в которых прохождение отрезка происходит с препятствиями, или устраните в этих точках острые кромки.
     - II. Также такой способ позволяет выявить всевозможные препятствия.
3. Проверьте правильность затяжки (момента затяжки) всех крепежных элементов. Крепежные элементы, используемые на направляющих и неподвижных пластинах, должны быть с утопленными головками.
   - А. Во избежание развинчивания крепежных элементов по возможности следует использовать стопорные шайбы.
4. Проверьте высоту, центрирование и крепление в точках стыковки на конвейере.
   - А. Во избежание развинчивания крепежных элементов по возможности следует использовать стопорные шайбы.
5. Проверьте состояние смазочной системы (если такая используется).
6. Установите конвейерную цепь, выполнив описанные ниже инструкции.
   - А. Проверьте правильность направления хода цепи.
     - I. Для цепи Table Top привод должен осуществляться со стороны отверстий для штырей.
     - II. Модульные ленты часто выполняют двунаправленными, однако информацию о предпочтительном направлении хода см. в каталоге.
   - Б. Соберите цепь по секциям длиной 3,05 м (10 футов) и следите за тем, чтобы цепь не перекручивалась и не ломалась.
     - I. Не следует волочить размотанную цепь по полу, так как на ней будет собираться мусор, приводя к сокращению общего срока службы конвейера.
     - II. Внимательно следите за тем, чтобы радиус обратного хода цепи или ленты во время монтажа не превышал заданное значение.
   - В. Соедините секции цепи на конвейере. Убедитесь в том, чтобы соединительные штыри не выступали, а заклепки были вставлены надлежащим образом.
   - Г. Отрегулируйте цепную линию (ее прогиб) таким образом, чтобы она находилась на нужной высоте. Примечание. По истечении определенного периода эксплуатации необходимо провести повторную регулировку.
     - I. Общее правило: вручную натяните цепь или ленту как можно сильнее, не используйте дополнительные механические приспособления для натяжения.
7. При использовании смазочных веществ следует убедиться в том, что смазочное вещество было распределено по конвейеру равномерно.
8. Прежде чем нагружать систему, запустите конвейер в толчковом режиме и (или) с короткими интервалами. Внимательно следите за появлением нехарактерных звуков или действий (таких как скачкообразные движения, тиканье и сдвиги). При возникновении проблем см. руководство по устранению неисправностей.
9. Проверьте прогиб цепной линии (см. раздел 721406b):
   - А. регулировать цепную линию необходимо приблизительно через две недели после установки, поскольку в процессе эксплуатации цепи происходит ее приработка;
   - Б. Цепи и модульные ленты System Plast запрещено использовать при чрезмерном натяжении.
   - В. прогиб цепной линии необходимо измерять во время перемещения изделий;
   - Г. если прогиб цепной линии слишком большой или увеличивается в ходе нормального износа, его следует отрегулировать, удалив количество звеньев, необходимое для получения требуемого прогиба.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 730100a -

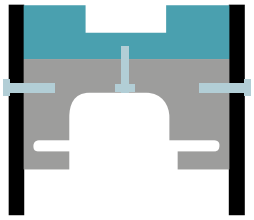
730155a Параметры, влияющие на срок службы
730177a Очистка и техническое обслуживание
730233a Процедура контроля и критерии замены
730300a Установка и снятие ленты
730411a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
730477a Монтаж поворотных направляющих
730522a Инструкции по установке подшипников
730588a Идентификация поворотной направляющей
730622a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73047a МОНТАЖ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

Вперед ▶

СТАНДАРТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

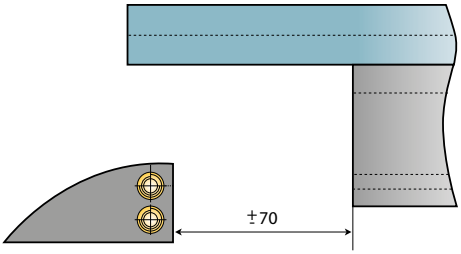




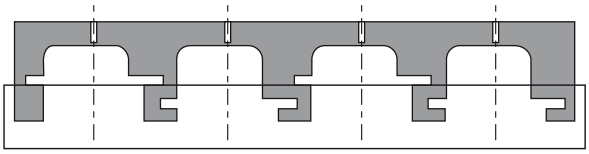
Поворотные направляющие, как правило, устанавливают между рамами из нержавеющей стали и прикрепляют с помощью винтов. Альтернативно можно использовать болты, если для поворотных направляющих указаны дополнительные резьбовые вставки.

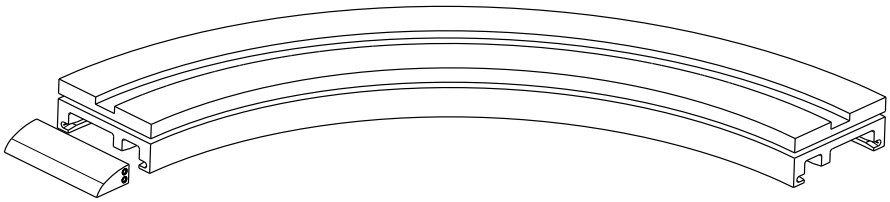
Во избежание изгибания под нагрузкой поворотных направляющих, толщина которых превышает три трека, рекомендуется использовать поперечные опоры.

Для бесперебойной подачи цепей на возвратную часть рекомендуется использовать возвратные направляющие башмаки, устанавливаемые на входе в возвратную ветвь поворотной направляющей.



В случае подачи на возвратную ветвь в шахматном порядке возвратный направляющий башмак необходимо установить на уровне верхнего трека:





Материалы Применение Конструкции

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы

73017a Очистка и техническое обслуживание

73023a Процедура контроля и критерии замены

73030a Установка и снятие ленты

73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™

73045a Процедура монтажа

73052a Инструкции по установке подшипников

73058a Идентификация поворотной направляющей

73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

730488a МОНТАЖ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ TOPTRAC® КОНВЕЙЕРА

◀ Назад Вперед ▶

TOPTRAC®





⚠ WARNING

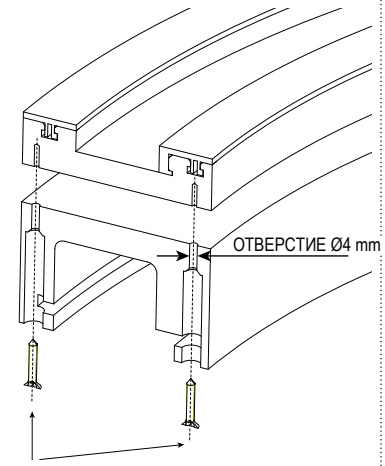
- Внимательно прочтите и выполните все инструкции.
- Перед началом использования оборудования установите защитные ограждения. Эксплуатация оборудования без защитных ограждений может стать причиной серьезных травм или смерти.

⚠ CAUTION

- Необходимо проводить периодические проверки.

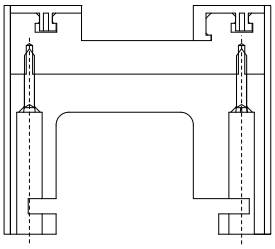
Невыполнение надлежащего технического обслуживания может стать причиной преждевременной поломки изделий и физических травм.

Вариант 1: стандартное крепление: верхней части к возвратной ветви

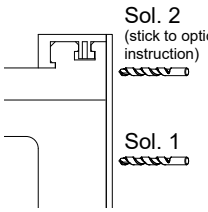


ВИНТЫ ø 3,9 × 25 mm
DIN 7982C / ISO 7050

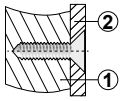
Вариант 1A: верхняя часть соединена с возвратной ветвью



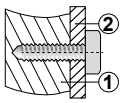
1. Прикрепите систему поворотных направляющих в сборе к боковой стороне конвейера.



Рекомендованный тип винтов:



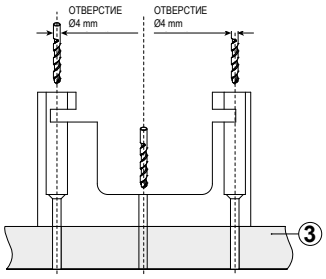
ВИНТЫ
DIN 7982C / ISO 7050



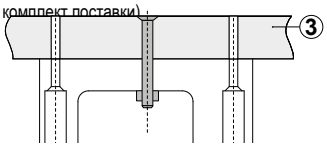
ВИНТЫ
DIN 7981C / ISO 7049

Вариант 1B: балка конвейера между верхней частью и возвратной ветвью.

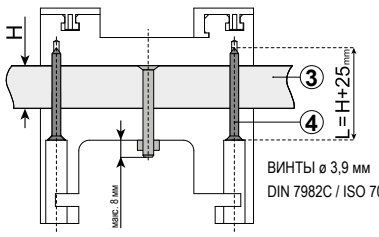
1. Отсоедините верхнюю часть от нижней.
2. Переверните возвратную ветвь вверх дном, отметьте на балке конвейера места под отверстия и просверлите их. ③



3. Прикрепите возвратную ветвь к балке конвейера с помощью «болта M» (не входит в комплект поставки).



4. Разместите верхнюю часть на одной линии с возвратной ветвью и скрепите их друг с другом с помощью саморезов. ④



ВИНТЫ ø 3,9 мм
DIN 7982C / ISO 7050

① Поворотная направляющая / пластиковая направляющая.
② Рама конвейера.
③ Балка конвейера.
④ Утопленные саморезы ø 4,3 mm.

** Примечание. Независимо от возможного варианта крепления угол для каждого отверстия может быть выбран на усмотрение конечного пользователя.

Материалы Применение Конструкции

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 730100a -

◀ Назад Вперед ▶

730155a Параметры, влияющие на срок службы
730303a Установка и снятие ленты
730522a Инструкции по установке подшипников
730173a Очистка и техническое обслуживание
730411a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
730588a Идентификация поворотной направляющей
730233a Процедура контроля и критерии замены
730455a Процедура монтажа
730622a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73049a МОНТАЖ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

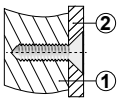
ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ TORTRAC® КОНВЕЙЕРА



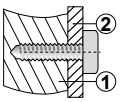
◀ Назад Вперед ▶

Вариант 2: крепление к боковым сторонам

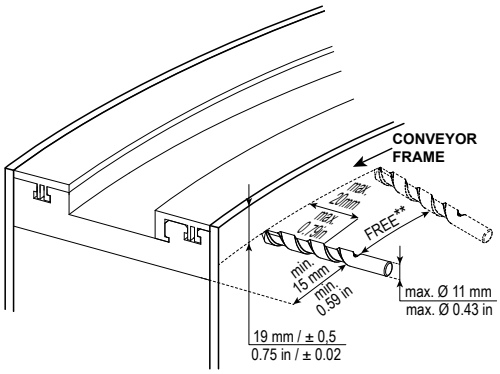
Рекомендованный тип винтов:



ВИНТЫ
DIN 7982C / ISO 7050

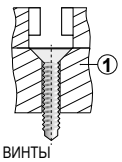


ВИНТЫ
DIN 7981C / ISO 7049

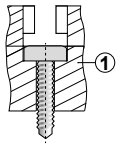


Вариант 3: крепление под профилями

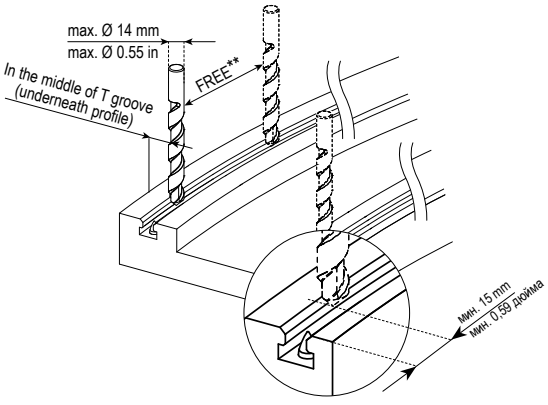
Рекомендованный тип винтов:



ВИНТЫ
DIN 7982C / ISO 7050



ВИНТЫ
DIN 7981C / ISO 7049



(1) Поворотная направляющая / пластиковая направляющая.
(2) Рама конвейера.
(3) Балка конвейера.
(4) Утопленные саморезы ø 4,3 mm.

** Примечание. Независимо от возможного варианта крепления угол для каждого отверстия может быть выбран на усмотрение конечного пользователя.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

730150a МОНТАЖ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ МАГНИТНЫХ ПОВОРОТНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ TOPTRAC® КОНВЕЙЕРА

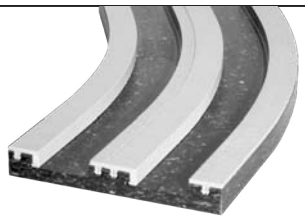
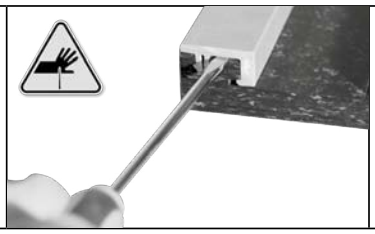
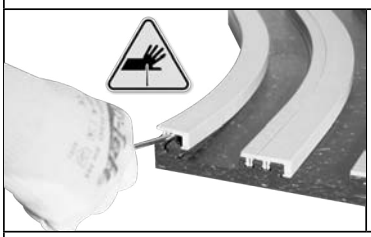
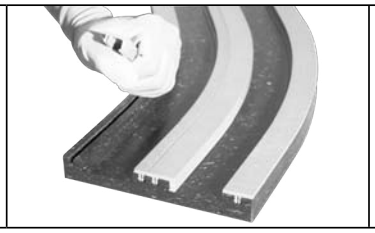
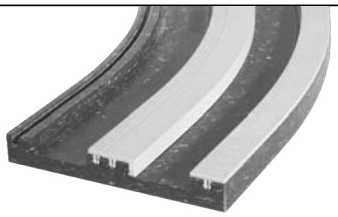
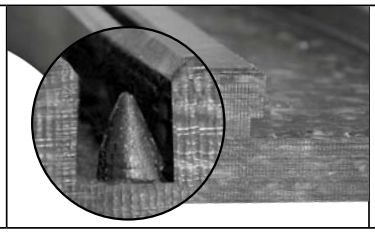
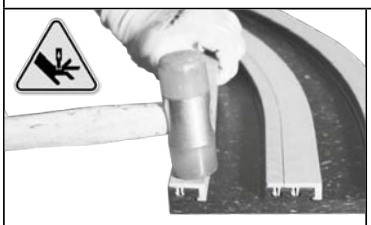
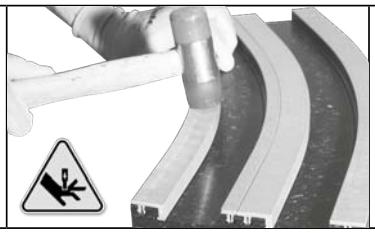
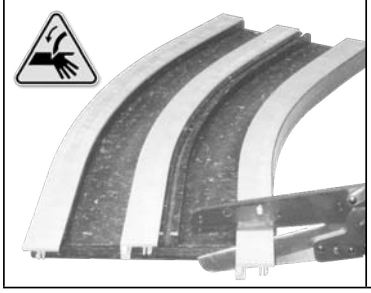
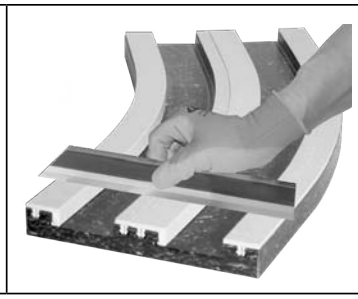
◀ Назад

TOPTRAC®



НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ:



	Этап 1. Выполните очистку поворотной направляющей в соответствии со стандартными процедурами.		Этап 2. Установите шлицевую отвертку между плоской поверхностью профиля и поворотной направляющей, затем поднимите. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ НЕ ПОВРЕДИТЬ ПОВОРОТНУЮ НАПРАВЛЯЮЩУЮ.
	Этап 3. Вставьте отвертку под профилем и поднимите ее. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ НЕ ПОВРЕДИТЬ ПОВОРОТНУЮ НАПРАВЛЯЮЩУЮ.		Этап 4. Вытащите профиль.
	Этап 5. Удалите всю грязь или мусор из T-образной канавки.		Этап 6. НЕ СНИМАЙТЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ШТИФТЫ.
	Этап 7. Защелкните профиль, расположив его соответствующим образом вдоль края поворотной направляющей, и убедитесь в том, что контрольный штифт находится между кромок.		Этап 8. Полностью защелкните профиль, используя для этого ТОЛЬКО резиновый или пластмассовый молоток.
	Этап 9. Обрежьте профиль ножницами (предпочтительно) или безопасным универсальным ножом. Убедитесь в том, что обрезанный край профиля проходит по одной линии со стороной поворотной направляющей. НОЖНИЦЫ МОЖНО ВЫБРАТЬ В КАТАЛОГЕ SmartGuide®.		Этап 10. Проверьте плоскостность (максимально допустимое значение 0,5 mm).

Материалы Применение Конструкции

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 730100a -

◀ Назад

730150a Параметры, влияющие на срок службы

730170a Очистка и техническое обслуживание

730230a Процедура контроля и критерии замены

730300a Установка и снятие ленты

730410a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™

730450a Процедура монтажа

730520a Инструкции по установке подшипников

730580a Идентификация поворотной направляющей

730620a Устранение неисправностей

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73052a ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ПОДШИПНИКОВ

БЛОКИРОВКА С ПОМОЩЬЮ ВИНТА БЕЗ ГОЛОВКИ И ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КОЛЬЦА



Вперед ▶

Выбор подшипников. См. по номеру: 73542a

ПРИМЕЧАНИЕ.

1. Инструкции по установке дополнительного подшипника, повторному смазыванию и техническому обслуживанию приведены на веб-сайте: https://www.regalpts.com/resources/literature.

2. Подшипник предварительно смазан смазкой класса NLGI 2 на основе синтетического масла класса H1 и комплексного сульфонатно-кальциевого мыла в качестве загустителя. Во время установки повторно смазывать подшипник не нужно. При повторном смазывании рекомендуется использовать совместимую смазку. По возможности во время смазывания подшипник необходимо проворачивать для более равномерного распределения смазки.

3. Подшипники в сборе поставляются вместе со штуцером для подвода смазки, который расположен в корпусе, кроме того в комплект может входить пробка, находящаяся отдельно в упаковке или коробке. Если повторное смазывание подшипника в сборе не предполагается, извлеките штуцер для подвода смазки и установите пробку. В общем, повторное смазывание способствует увеличению ресурса подшипников. Более подробную информацию см. в главе о смазке по номеру 73054a

ЭТАПЫ УСТАНОВКИ

ЭТАП 1. КОНТРОЛЬ ВАЛА И ОТВЕРСТИЯ

Допуск вала должен находиться в диапазоне, указанном в таблице 1, на поверхности вала не должно быть заусенцев и задиров.

1. Установите подшипник на неиспользуемый участок вала или при необходимости отремонтируйте или замените вал.
2. Проверьте вал и отверстие подшипника на наличие мусора или загрязнений. При необходимости вытрите начисто.



ТАБЛИЦА 1

ДИАМЕТР ВАЛА	ДОПУСК ВАЛА
1/2 – 1 1/2 дюйма	От номинального до –0,0005 дюйма
12–40 мм	От номинального до –0,013 мм

ЭТАП 2. ПРОВЕРЬТЕ ОПОРНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

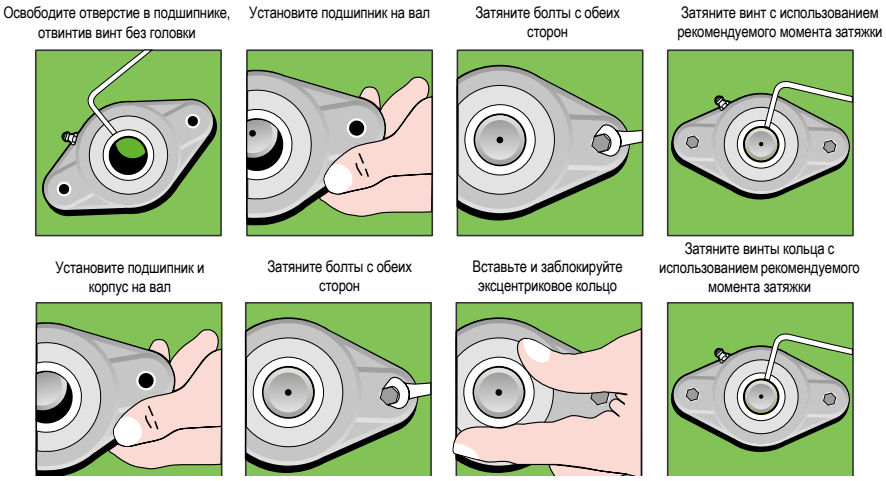
Убедитесь в том, что основание корпуса и опорные поверхности чистые, без задиров и заусенцев.
Если для регулировки высоты расположения корпуса используются калибровочные шайбы, они должны охватывать всю область контакта между корпусом и опорной поверхностью.

ЭТАП 3. УСТАНОВКА УЗЛА

Для упрощения процесса монтажа не нагружайте подшипник во время установки. Установите узел на вал, надавив на внутреннее кольцо.
Если установка подшипника на вал затруднена, с помощью шкурки зачистите выступающие участки на валу.

ЭТАП 4. ФИКСАЦИЯ УЗЛА НА МЕСТЕ

Вставьте крепежные болты корпуса и проверьте центрирование подшипников. Расположите узлы подшипников как можно точнее. Затяните крепежные болты с использованием рекомендуемого момента затяжки. Проверните вал вручную в обоих направлениях, чтобы удостовериться в том, что вращению вала ничто не мешает.



ЭТАП 5. ЗАТЯЖКА МЕХАНИЗМА БЛОКИРОВКИ 73053a

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a - ▶ Вперед

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73053a ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ПОДШИПНИКОВ

БЛОКИРОВКА С ПОМОЩЬЮ ВИНТА БЕЗ ГОЛОВКИ И ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КОЛЬЦА



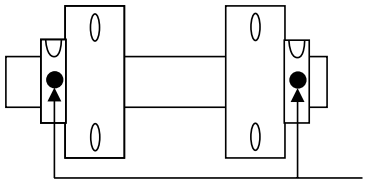
◀ Назад Вперед ▶

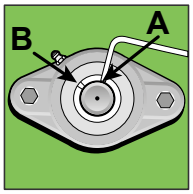
ЭТАПЫ УСТАНОВКИ

ЭТАП 5. ЗАТЯЖКА МЕХАНИЗМА БЛОКИРОВКИ

А. Фиксирующие вставки установочного винта (винта без головки)

Установочные винты (винты без головки) во многих подшипниках необходимо располагать, как показано на рисунке.





Выбор подшипников. См. по номеру: 73542a

Для затяжки узлов подшипников на валу выполните приведенные ниже действия.

1. Затяните первый установочный винт (винт без головки) «A» с использованием момента затяжки, равного половине от рекомендованного значения, указанного в таблице 2 или 3.
2. Затяните второй установочный винт (винт без головки) «B» с использованием полного рекомендованного момента затяжки, значение которого указано в таблице 2 или 3. Вернитесь к винту «A» и затяните его с использованием максимального рекомендованного момента затяжки.

ТАБЛИЦА 2A И 2B. ФИКСАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ВИНТА (ВИНТА БЕЗ ГОЛОВКИ) ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ПО AISI 52100

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ (ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ)	РЕКОМЕНДОВАННЫЙ МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ	
mm	mm	Н·m	дюймофунт
12, 15, 16, 17	M5 × 0,8	3,4	30
20, 25, 30	M6 × 1	5,4	48
35, 40	M8 × 1	11,3	100

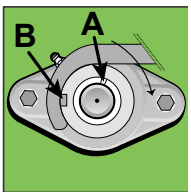
ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ (ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ)	РЕКОМЕНДОВАННЫЙ МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ	
mm	mm	Н·m	дюймофунт
3/4, 1, 1 3/16, 1 1/4R, 1 1/4	1/4 дюйма – 28	5,4	48
1 7/16, 1 1/2	5/16 дюйма – 24	11,3	100

ТАБЛИЦА 3A И 3B. ФИКСАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ВИНТА (ВИНТА БЕЗ ГОЛОВКИ) ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ПО AISI 400

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ (ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ)	РЕКОМЕНДОВАННЫЙ МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ	
mm	mm	Н·m	дюймофунт
20, 25, 30	M6 × 0,75	5,4	48
35, 40	M8 × 1	11,3	100

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ (ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ)	РЕКОМЕНДОВАННЫЙ МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ	
mm	mm	Н·m	дюймофунт
3/4, 1, 1 3/16, 1 1/4R, 1 1/4	1/4 дюйма – 28	5,4	48
1 1/4, 1 7/16, 1 1/2	5/16 дюйма – 24	11,3	100

Б. ВСТАВКИ ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КОЛЬЦА



1. Расположите муфту во внутренней дорожке и поворачивайте вручную в направлении вращения вала до тех пор, пока эксцентрики не соединятся.
2. Используйте гаечный ключ (как показано) или вставьте выколотку в отверстие «B» в наружном диаметре муфты и заблокируйте в направлении вращения вала, используя для этого небольшой молоток.
3. Затяните единственный установочный винт (винт без головки) «A» с использованием рекомендованного в таблице 4 момента затяжки.

Еще раз проверьте, чтобы вращению вала ничто не мешало, и таким же способом затяните второй узел подшипника. После затяжки всех подшипников проведите окончательную проверку вращения вала.

ТАБЛИЦА 4A И 4B. ФИКСАЦИЯ ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КОЛЬЦА ИЗ ХРОМИСТОЙ СТАЛИ ПО AISI 52100

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ (ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ)	РЕКОМЕНДОВАННЫЙ МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ	
mm	mm	Н·m	дюймофунт
12, 15, 16, 17, 20, 25	M6 × 1	5,4	48
30, 35, 40	M8 × 1	11,3	100

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ (ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ)	РЕКОМЕНДОВАННЫЙ МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ	
mm	mm	Н·m	дюймофунт
3/4, 1	1/4 дюйма – 28	5,4	48
1 3/16, 1 1/4, 1 7/16, 1 1/2	5/16 дюйма – 24	11,3	100



Другие инструкции по установке. См. по номеру: 73045a

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73054a ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ПОДШИПНИКОВ

СМАЗЫВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

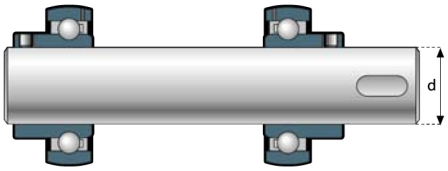


◀ Назад Вперед ▶

ГЛАДКИЙ ВАЛ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОПОР (ГЛАДКИХ) ВАЛОВ ПОСТОЯННОГО ДИАМЕТРА:

- Компенсация ошибок центрирования.
- Адаптируемость к прогибам вала.
- Сопротивляемость воздействию химических веществ.
- Способность выдерживать радиальные нагрузки.
- Способность выдерживать невысокие осевые нагрузки.
- Высокая допустимая нагрузка.

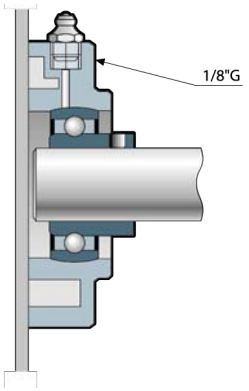


Выбор подшипников.
См. по номеру:
73542a

СМАЗЫВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Подшипники в сборе поставляются вместе со штуцером для подвода смазки, который расположен в корпусе, кроме того в комплект может входить пробка, находящаяся отдельно в упаковке или коробке. Если повторное смазывание подшипника в сборе не предполагается, извлеките штуцер для подвода смазки и установите пробку. В общем, повторное смазывание способствует увеличению ресурса подшипников.

ТИП ОПОРЫ	ТИП ШТУЦЕРА ДЛЯ ПОДВОДА СМАЗКИ
CL	M6
CS	M6
SQL	M6
UCF	3,2 мм (1/8 дюйма) газовая
UCFB	M6
UCFG	M6
UCFH	M6
UCFL	3,2 мм (1/8 дюйма) газовая
UCFQ	M6
UCHE	M6
UCP	M6
UCPA	M6
UCT	M6
UCTT	M6



ТИП СМАЗОЧНОГО ВЕЩЕСТВА

Подшипник предварительно смазан смазкой класса NLGI 2 на основе синтетического масла класса H1 и комплексного сульфонатно-кальциевого мыла в качестве загустителя. Во время установки повторно смазывать подшипник не нужно. При повторном смазывании рекомендуется использовать совместимую смазку.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СМАЗЫВАНИЕ

Во избежание повреждения вначале вращения вала кромки уплотнений необходимо смазывать еще на этапе сборки.

ПОВТОРНОЕ СМАЗЫВАНИЕ

Во время смазывания опоры подшипников необходимо проворачивать, чтобы смазка распределялась по поверхности шариков более равномерно. Вводить смазку необходимо медленно, через небольшие промежутки времени и по чуть-чуть.
Давление в шприце для смазки должно находиться в диапазоне 1,3–2,0 бара, в противном существует риск выталкивания уплотнений под действием потока смазки.

ПЕРИОДИЧНОСТЬ СМАЗЫВАНИЯ

Периодичность смазывания зависит от условий эксплуатации опор подшипников. Пыль, влажность, действие нагрузки и температуры - все это влияет на выбор интервала между процедурами смазывания.
В таблице указана периодичность смазывания.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	ТЕМПЕРАТУРА		ПОВТОРНОЕ СМАЗЫВАНИЕ СМАЗЫВАНИЯ (МЕСЯЦЫ)
	°C	°F	
Чисто	до 50	до 120	6–12
Чисто	50–70	120–160	4–8
Чисто	70–100	160–210	1–3
Грязь	до 70	до 160	0,5–2
Грязь	70–100	160–210	0,5–1
Влажно + мокро	-	-	0,5

Материалы Применение Конструкции
КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -
◀ Назад Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73055a ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ПОДШИПНИКОВ

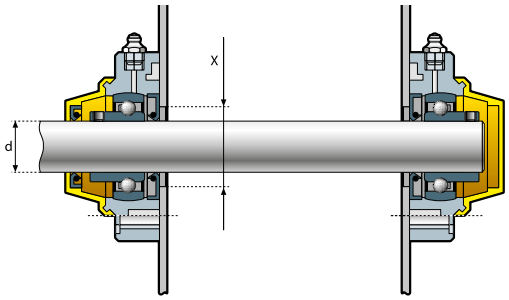
ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ



◀ Назад Вперед ▶

ОПОРЫ ФЛАНЦЕВЫХ ПОДШИПНИКОВ ДЛЯ ГЛАДКОГО ВАЛА

Размер «X» необходимо обеспечить с помощью опор с уплотнениями.



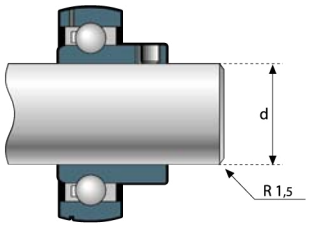
УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОТВЕРСТИЯ ПОД ВАЛ, ВЫПОЛНЕННОГО В РАМЕ

D	X	
	МИН.	МАКС.
(mm)		
12	18	30
15	21	30
16	22	30
17	23	30
20	26	30
25	29	31
30	36	42
35	41	47
40	46	47

D	X	
	МИН.	МАКС.
(дюймы)		
3/4	1	1 1/8
1	1 1/8	1 1/4
1 3/16	1 7/16	1 5/8
1 1/4	1 1/2	1 5/8
1 7/16	1 3/4	1 7/8
1 1/2	1 3/4	1 7/8

Выбор подшипников. См. по номеру: 73542a

Оба конца вала должны быть округлены, что позволит упростить сборку опор. Допуск вала зависит от его диаметра и количества вращений.



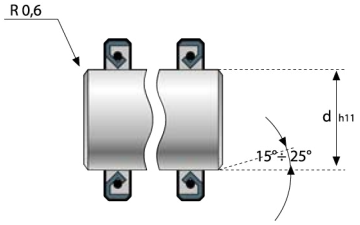
Установка опор на валу

НИЗКАЯ СКОРОСТЬ	СРЕДНЯЯ СКОРОСТЬ	ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ
h9	h8	h7

На рисунке показаны фаски и скругления, необходимые для правильной установки опор с уплотнениями.

Поверхность вала должны быть гладкой, на ней не должно быть дефектов.

Перед сборкой кромки уплотнений и вал необходимо хорошо смазать.



Установка уплотнений на валу

Материалы Применение Конструкции
КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -
◀ Назад Вперед ▶

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73056a ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ПОДШИПНИКОВ

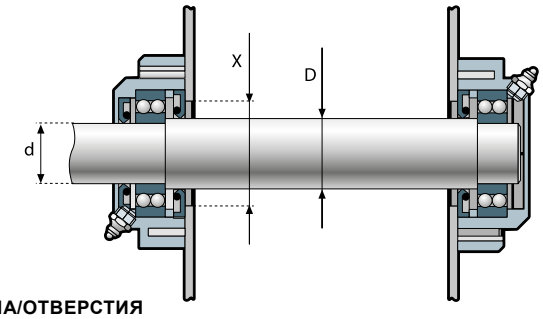
ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

Назад

Выбор подшипников. См. по номеру: 73542a

ОПОРЫ ФЛАНЦЕВЫХ ПОДШИПНИКОВ ДЛЯ ВАЛА С ЗАПЛЕЧИКАМИ

Размер «X» необходимо обеспечить с помощью опор с уплотнениями.



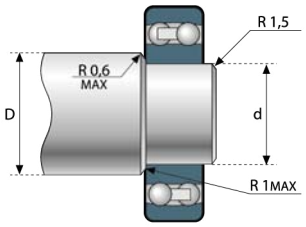
РАЗМЕР ВАЛА/ОТВЕРСТИЯ

d		D		X	
дюймы	мм	дюймы	мм	дюймы	мм
0,98	25	1,18	30	1,37–1,77	35–45
1,18	30	1,37	35	1,77–2,16	45–55
1,37	35	1,57	40	1,96–2,36	50–60
1,57	40	1,77	45	2,16–2,75	55–70

На рисунке показано значение, которое необходимо строго соблюдать.

Поле допуска диаметра d рядом с подшипником должно находиться в диапазоне от –0,02 mm до –0,05 mm.

При действии высоких радиальных нагрузок посадка должна выполняться с небольшой силой.

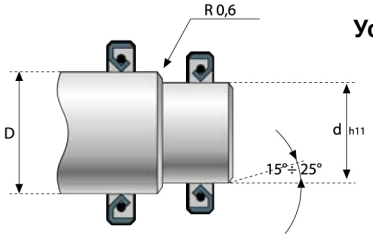


Установка опор на валу

На рисунке показаны фаски и скругления, необходимые для правильной установки опор с уплотнениями.

Поверхность вала должны быть гладкой, на ней не должно быть дефектов.

Перед сборкой кромки уплотнений и вал необходимо хорошо смазать.



Установка уплотнений на валу

Материалы Применение Конструкции

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

Назад

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73058a Идентификация поворотной направляющей
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73058a ИДЕНТИФИКАЦИЯ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ



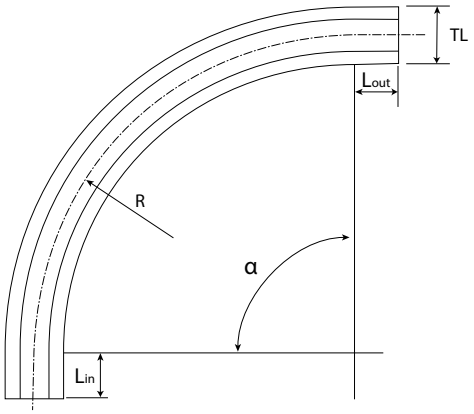
Идентифицировать новую, используемую в качестве замены, поворотную направляющую, код или описание которой отсутствует, можно двумя способами.

Идентифицируйте поворотную направляющую на основании указанной ниже информации.

А:

- тип цепи и ее ширина, т. е. 880M-K325;
- угол α; радиус R; длина подачи/выдачи L_{in}/L_{out}, если имеет место;
- общая ширина TL и шаг P в случае с несколькими ручьями;
- тип возвратной ветви;
- вставки; установочное отверстие и т. д.

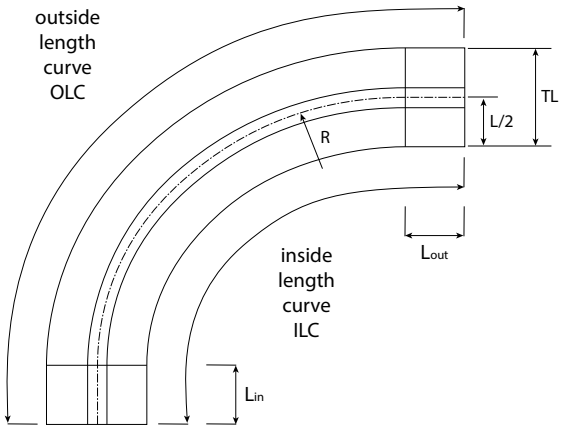
См. рисунок:



Б:

- тип цепи и ее ширина, т. е. 880M-K325;
- длина внутренней стороны поворотной направляющей ILC и наружной стороны поворотной направляющей OLC;
- общая ширина TL и шаг P в случае с несколькими ручьями;
- касательные к длине подачи (L_{in}) и выдачи (L_{out}), если есть;
- расстояние до осевой линии первого трека L/2;
- тип возвратной ветви;
- вставки; установочное отверстие и т. д.

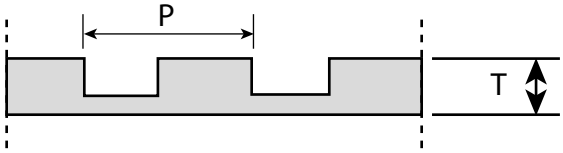
См. рисунок:



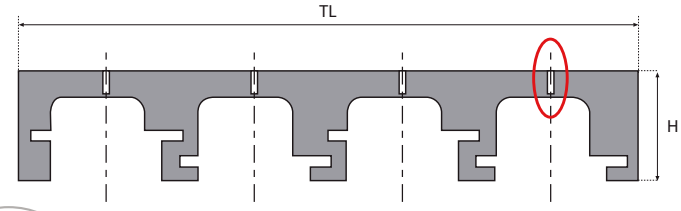
Длину поворотных направляющих (OLC и ILC) можно измерить с помощью веревки. После чего длину веревки можно измерить измерительной лентой.

Независимо от выбранного способа необходимо выполнить указанные ниже действия.

1. Проверьте толщину T верхней части, а в случае с несколькими лентами измерьте шаг P между отдельными ручьями.



2. На возвратной ветви измерьте толщину H и проверьте шахматное расположение треков.



Для специальных установочных отверстий или резьбовых вставок необходимо предоставить подробный чертеж с обозначением типа и положения.

КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 73010a -

73015a Параметры, влияющие на срок службы
73017a Очистка и техническое обслуживание
73023a Процедура контроля и критерии замены
73030a Установка и снятие ленты
73041a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
73045a Процедура монтажа
73047a Монтаж поворотных направляющих
73052a Инструкции по установке подшипников
73062a Устранение неисправностей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

7 3 0 6 2 a УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



Вперед ▶

ПРОСКАКИВАНИЕ ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ НА ЗВЕЗДЕ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Цепь или лента растянулась, возможно из-за износа или перегрузки	Замените цепь или ленту и звезду. Также проверьте другие компоненты. Устраните причину перегрузки.
Ненадлежащий прогиб цепной линии	Проверьте размеры и выполните регулировку
Звезда подверглась износу	Замените звезду и проверьте цепь или ленту на наличие повреждений
Неподходящий тип звезды или неподходящие половины звезды	Установите звезду соответствующего типа и убедитесь в том, что части звезды подходят друг к другу
Звезда не центрирована	Проверьте и выполните регулировку
Неправильное положение звезды	Проверьте и отрегулируйте положение

СНЯТИЕ ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ ЗАТРУДНЕНО

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Неправильные размеры или тип звезды	Проверьте и замените звезду
Липкие остатки	Очистите цепь и (или) звезду или установите новую
Ненадлежащий провис или лента остается на звезде дольше не отсоединяясь вовремя.	Уберите ненужный отклоняющий ролик, проверьте и отрегулируйте размеры
Удлинение - шаг цепи или ленты больше не соответствует шагу звезды	Проверьте удлинение цепи или ленты. Если величина удлинения превышает 3 %, замените цепь или ленту и звезду.

ПРЕРЫВИСТАЯ РАБОТА (РЫВКИ)

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Поверхность износа клейкая или липкая	Используйте смазочное вещество и (или) ужесточите режим очистки. Снизьте натяжение цепи или ленты, уменьшив длину конвейера.
Возвратный ролик имеет слишком маленький диаметр или установлен неправильно	Установите ролики большего размера или увеличьте их количество
Цепь или лента цепляются за конвейер или возвратные ролики	Устраните препятствия и убедитесь в том, что возвратные ролики вращаются свободно
Ненадлежащий провис цепной линии	Проверьте размер и выполните регулировку
Использование смазочного вещества может привести е появлению эффекта вакуумного присасывания.	Замените или очистите поверхность скольжения чтобы обеспечить своевременный выход смазочного вещества

ПОВРЕЖДЕННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ШТЫРЕЙ ЦЕПИ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Перегрузка Цепь проскакивает на зубьях звезды или подвергается другим ударным нагрузкам	Устраните причину перегрузки Проверьте звезды и другие компоненты. Замените цепь или ленту.
Блокировка и препятствия	Проверьте весь конвейер
Радиус обратного хода не соответствует ограничению минимального значения	Проверьте конструкцию конвейера
Слишком маленький радиус для поворотной цепи	Проверьте минимальный радиус цепи и выполните необходимую регулировку

При возникновении вопросов обращайтесь в службу технической поддержки в любое время.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

730630a УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



◀ Назад Вперед ▶

УДЛИНЕНИЕ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Перегрузка, чрезмерная сила натяжения цепи. Натяжение цепи или ленты, созданное пружиной, винтом или пневматическим устройством натяжения, слишком велико.	Устраните причину перегрузки и как можно больше снизьте усилие натяжения. Проверьте звезды и другие компоненты. Замените цепь или ленту. При необходимости замените компоненты.
Износ в результате скопления грязи в отверстиях для штырей, приведшей к абразивному износу	Повысьте эффективность очистки. Используйте штыри HB. Используйте более износостойкий материал.

БЫСТРЫЙ ИЗНОС ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Перегрев и (или) превышение значений давления и скорости	Используйте поворотную направляющую EXTRA или детали Nolu®-S. Для подтверждения выполните расчет тянущего усилия цепи. Проверьте конвейер на наличие точек заедания, которые могут усиливать натяжение цепи
Въевшиеся абразивные вещества	Замените поворотную направляющую и пересмотрите процедуру очистки

ЦЕПЬ НА ЗВЕЗДЕ СМЕЩАЕТСЯ В СТОРОНУ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Вал и звезда не центрированы относительно друг друга	Выполните регулировку или воспользуйтесь муфтами, чтобы обеспечить люфт звезд
Конвейеры не выровнены по горизонтали	Выполните необходимую регулировку
Недостаточная длина между последней поворотной направляющей и ведущей звездой	Увеличьте длину на стороне привода - рекомендуется не меньше 60,96 см (2 фута)
Цепь не удерживается надлежащим образом на конвейере	Проверьте состояние лент скольжения, позиционирование модульных лент на направляющих скольжения, состояние кромки ограничения смещения лент.
Валы расположены не перпендикулярно друг другу	Проверьте диагонали - выполните необходимую регулировку

ТРЕЩИНЫ В ОТВЕРСТИЯХ ДЛЯ ШТЫРЕЙ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Коррозия под напряжением, вызванная использованием несовместимых химических веществ	Проверьте совместимость химических веществ с материалом цепи или ленты. Используйте подходящие химические вещества и (или) пересмотрите процедуру промывания.
Чрезмерный радиус обратного хода	Проверьте возвратную ветвь и размеры расположения длин провисов на правильность регулировки.

При возникновении вопросов обращайтесь в службу технической поддержки в любое время.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 730100a -
◀ Назад Вперед ▶

730150a Параметры, влияющие на срок службы
730170a Очистка и техническое обслуживание
730230a Процедура контроля и критерии замены
730300a Установка и снятие ленты
730410a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
730450a Процедура монтажа
730470a Монтаж поворотных направляющих
730520a Инструкции по установке подшипников
730580a Идентификация поворотной направляющей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

730640a УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



◀ Назад Вперед ▶

ЦЕПИ ДЛЯ МАГНИТНОЙ СИСТЕМЫ ВЫХОДЯТ ИЗ ПОВОРОТНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Поворотная направляющая подверглась износу	Замените поворотную направляющую
Ненадлежащее скашивание кромки на линии подачи или наличие других препятствий	Проверьте и выполните регулировку или устраните неисправность/препятствие
Пуск осуществляется не плавно	Установите приводы с частотным преобразователем
Поворотная направляющая установлена не горизонтально	Проверьте и выполните регулировку

СТАЛЬНАЯ ЦЕПЬ ПОДВЕРГЛАСЬ КОРРОЗИИ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Несовместимость материала цепи и химических веществ	Используйте только совместимые химические вещества
Может произойти даже с нержавеющей сталью	Используйте материал более высокого класса

ЧРЕЗМЕРНЫЙ ИЗНОС ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Загрязнение, мусор на возвратной ветви	Повысьте эффективность очистки и пересмотрите режим очистки
Проблемы со смазкой	Проверьте состояние смазочной системы Обратитесь к поставщику смазочных веществ
Препятствия	Проверьте все секции
Возвратные ролики меньше минимального радиуса обратного хода	Установите ролик большего диаметра или используйте изгибные возвратные системы

ЗВЕЗДЫ НЕ СКОЛЬЗЯТ НА ВАЛУ ПРИ РАСШИРЕНИИ ИЛИ СЖАТИИ ЛЕНТЫ ПОД ДЕЙСТВИЕМ ИЗМЕНЕНИЙ ТЕМПЕРАТУРЫ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
загрязнения;	Повысьте эффективность очистки.
Звезды неправильно зафиксированы на валу	Отрегулируйте осевое крепление в соответствии с текущей температурой
Неправильный допуск отверстия	Замените звездами с ПЛЮСОВЫМ допуском. В крайних случаях используйте валы квадратного сечения с двумя шпоночными канавками.

БЫСТРЫЙ ИЗНОС НА ЗВЕЗДАХ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Абразивные условия	Повысьте эффективность очистки для удаления мусора (проверьте впадины на ведущих звездах). По возможности используйте звезды из более стойкого к износу материала.
Чрезмерное натяжение или нагрузка	Ослабьте устройства натяжения, если такие используются. Проверьте расчеты силы натяжения цепи.

При возникновении вопросов обращайтесь в службу технической поддержки в любое время.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 730100a -

◀ Назад Вперед ▶

730150a Параметры, влияющие на срок службы
730170a Очистка и техническое обслуживание
730230a Процедура контроля и критерии замены
730300a Установка и снятие ленты
730410a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
730450a Процедура монтажа
730470a Монтаж поворотных направляющих
730520a Инструкции по установке подшипников
730580a Идентификация поворотной направляющей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

730655a УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



Назад

НЕХАРАКТЕРНЫЙ ЗВУК, СКРИП, СТУК

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Цепь касается защитного кожуха, рамы, деталей конвейера и т. п.	Определите источник и отрегулируйте цепь. Удалите препятствия.
Зазор направляющей и (или) профиля направляющей отрегулирован неправильно	Найдите участок без зазора и выполните необходимую регулировку
Отделка поверхности направляющей выполнена грубо, или размеры и (или) материалы подобраны неправильно	Замените направляющими из подходящего материала и с подходящим профилем
Недостаточное смазывание, или слишком тяжелые условия эксплуатации	Смазочное вещество и (или) режим смазывания необходимо пересмотреть
Цепь на возвратной ветви удерживается слабо	Переместите цепь на верхнюю часть ролика, проверьте необходимость и состояние ограничительных колец, отремонтируйте поддерживающую систему направляющих.

КОЛЕБАНИЯ

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Размещение/интервал возвратных роликов, размер/положение цепной линии подобраны неправильно.	Выполните регулировку в соответствии с 721444a указаниями, приведенными на странице Конструкция возвратной части
Ведомая звезда и (или) возвратный ролик вращается не плавно	Отрегулируйте с помощью подшипников таким образом, чтобы они вращались более плавно, или увеличьте их диаметр
Посторонние предметы, прилипшие к направляющей, препятствуют плавному скольжению	Очистите направляющие
Недостаточное смазывание, или слишком тяжелые условия эксплуатации	Смазочное вещество и (или) режим смазывания необходимо изменить
Цепь перемещается в месте, в котором зазор для направляющей слишком узкий	Найдите участок без зазора и выполните необходимую регулировку
Неподходящее соотношение скорости и длины	Используйте детали Nolu®-S. По возможности отрегулируйте положение привода
Длинный конвейер с возвратными роликами, расположенными с одинаковой периодичностью	В высокосортных конвейерах большой длины расстояние между возвратными роликами должно меняться, например 600 мм (24 дюйма), затем 400 мм (16 дюймов) и т. д. Таким образом удается предотвратить колебания цепи или ленты.

При возникновении вопросов обращайтесь в службу технической поддержки в любое время.



КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - Общий индекс 730100a -

Назад

730155a Параметры, влияющие на срок службы
730303a Установка и снятие ленты
730447a Монтаж поворотных направляющих
730177a Очистка и техническое обслуживание
730411a Инструкции по сборке конвейера Powerflex™
730522a Инструкции по установке подшипников
730233a Процедура контроля и критерии замены
730455a Процедура монтажа
730588a Идентификация поворотной направляющей

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73510a ИНДЕКС МАТЕРИАЛОВ И РАСЧЕТОВ

МЕЖДУНАРОДНАЯ МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



РАСЧЕТЫ И МАТЕРИАЛЫ

- Транспортировка изделий **73515a**
- Давление накопленных изделий **73522a**
- Передача изделий под углом 90° с помощью лент **73524a**
- Тепловое расширение **73526a**
- Лента Raised rib серии 2500
  - Расчеты **73528a**
  - Допустимая нагрузка для серии 2500RR в зависимости от рабочей температуры **73531a**
- Расчеты для серии 2253RTC
  - Поперечное перемещение **73533a**
  - Вращение остановленного изделия **73535a**
  - Вращение движущегося изделия **73537a**
- Подшипники
  - Выбор подшипников **73542a**
  - Поэлементный вид подшипников **73544a**
  - Подшипники и валы **73547a**
  - Максимальная допустимая радиальная нагрузка на корпус **73550a**
- Материалы
  - Материалы стальных цепей **73560a**
  - Материалы штырей для стальных и пластиковых цепей **73561a**
  - Материалы пластиковых цепей и лент **73563a**
  - Специальные материалы пластиковых цепей и лент **73565a**
  - Материалы штырей для лент **73568a**
  - Резиновые материалы **73570a**
  - Детали Nolu®-s **73573a**
  - Поворотные секции, сменные направляющие, боковые направляющие, звезды и возвратный ролик **73575a**
- Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ **73576a**
- Утилизация продуктов **73577a**
- Коэффициенты трения стандартных материалов **73578a**
- Коэффициент трения — процедура измерения **73580a**
- Коэффициент трения — метод измерения **73581a**
- Устойчивость стандартных материалов к химическим веществам **73586a**
- Рабочая температура **73588a**
- Компоненты конвейера из специализированного конструкционного пластика - NG®evo **73700a**

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

SmartGuide®

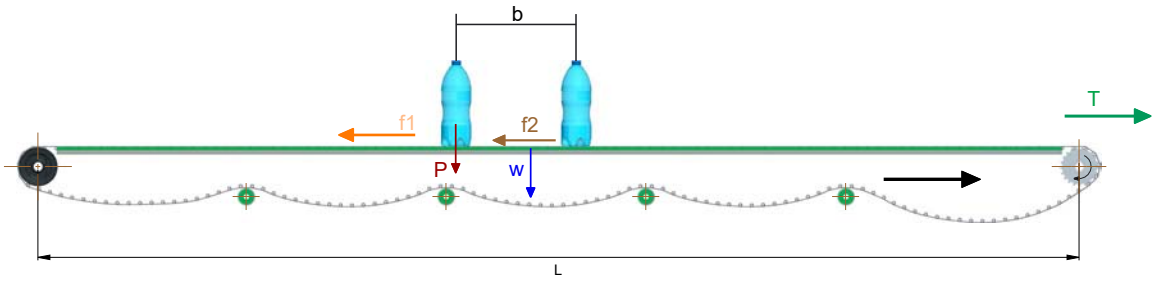
Вперед

РАСЧЕТ СИЛЫ НАТЯЖЕНИЯ ЦЕПИ ИЛИ ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРА МНОГОЦЕЛЕВОГО КОНВЕЙЕРА

Величину силы натяжения, необходимой для транспортировки изделий, для нескольких типов конвейеров можно рассчитать описанным ниже способом.

A. ПРЯМОХОДНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР БЕЗ НАКОПЛЕНИЯ

Общая сила натяжения на стороне привода определяется суммой силы натяжения возвратной части и силы натяжения несущей части. Силы, действующие на возвратной и несущей частях, см. на приведенной ниже схеме.



L - расстояние между валами конвейера (метры или футы);

b - шаг между изделиями; не нужен, если указан вес изделия на единицу длины;

P - вес изделий на единицу длины (Н/м или фунт-сила/фут);

W - вес ленты или цепи на единицу длины (Н/м или фунт-сила/фут);

g - сила тяжести ($м/с^2$ или $фут/с^2$).

Значение массы цепи на единицу длины указано для каждой цепи в каталоге SmartGuide®.

Значение массы на единичный квадрат для ленты указано в каталоге SmartGuide®; масса на единицу длины определяется умножением массы на единичный квадрат на ширину ленты в (м) или (футах).

НЕСУЩАЯ ЧАСТЬ

Сила натяжения несущей части, Tc, определяется как сумма f_1 и f_2:

(1) $Tc = (f_1+f_2)$ (N или фунт-сила),

f_1 - сила трения между лентой или цепью и направляющими под действием веса изделий;

f_2 - сила трения между лентой или цепью и направляющими под действием веса ленты или цепи.

(2) $f_1 = \mu_{cp} * P * L$,

μ_{cp} - коэффициент динамического трения между изделием и лентой или цепью под действием изделия.

(3) $f_2 = \mu_{cw} * W * L$,

μ_{cw} - коэффициент динамического трения между лентой или цепью и направляющей под действием ленты или цепи.

Уравнение (1) будет выглядеть следующим образом:

(4) $T_c = (M*\mu_{cp}+M_c*\mu_{cw})*g*L$ (N или фунт-сила),

M_c - масса цепи или ленты на единицу длины (кг/м или фунт/фут);

M - масса изделия на единицу длины (кг/м или фунт/фут).

ПРИМЕЧАНИЕ. В нормальных условиях эксплуатации изделие не должно скользить по цепи или ленте, то есть $\mu_{cp} = \mu_{cw}$.

В других условиях, когда изделие скользит по цепи или ленте, например при накоплении, $\mu_{cp} \neq \mu_{cw}$.

ВОЗВРАТНАЯ ЧАСТЬ

Возвратная часть не предназначена для транспортировки изделий, поэтому масса изделия на единицу длины составляет $\mathbf{M = 0}$.

В этом случае сила натяжения возвратной части T_R выглядит следующим образом:

(5) $T_R = g * L * Mc * \mu_{cr}$ **(N или фунт-сила),**

μ_{cr} - коэффициент динамического трения между лентой или цепью и направляющей на возвратной части.

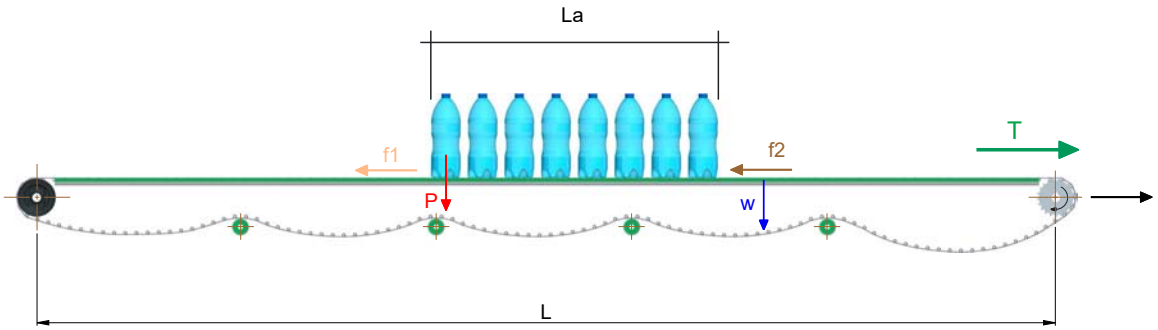
Общая сила натяжения T горизонтального конвейера (за вычетом силы натяжения, вызванной воздействием по дуге) определяется следующим образом:

(6) $T = T_C + T_R = g * L * (M * \mu_{cp} + M_c (\mu_{cw} + \mu_{cr}))$ **(N или фунт-сила).**

Для контроля коэффициента трения можно использовать устройство iCOF®. Подробную информацию см. по номеру 5 7 0 8 0 a

Б. ПРЯМОХОДНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР С НАКОПЛЕНИЕМ

В условиях накопления изделий сила натяжения будет определяться по формуле (6) с учетом воздействия участка накопления.



Учтем перечисленные ниже факторы:

L_a - длина участка накопления (метры или футы);

M_a - масса на единицу длины накопленных изделий (кг/м или фунт/фут);

μ_{cp} - коэффициент трения между лентой или цепью и накопленными изделиями.

Значения коэффициента трения между цепью или лентой и направляющими и между цепью или лентой и изделиями указаны на странице 7 3 5 7 8 a

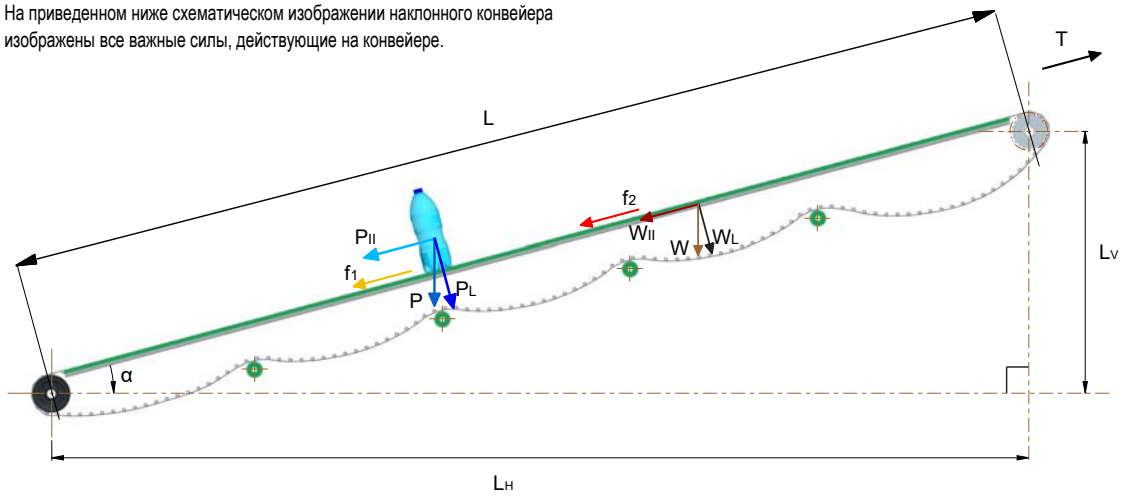
Общая сила натяжения будет определяться по формуле:

(6a) $T = T_C + T_R + Ta = [g * (L - La) * (M * \mu_{cp} + M_c * \mu_{cw}] + [g * L * Mc * \mu_{CR}] + [M_a * \mu_{cp} * g * L_a]$.

Б. ПРЯМОХОДНЫЙ НАКЛОННЫЙ КОНВЕЙЕР

Поскольку единственным отличием наклонного конвейера от горизонтального конвейера является угол наклона **α**, большую часть этапов расчета можно пропустить, перейдя сразу к окончательной формуле.

На приведенном ниже схематическом изображении наклонного конвейера изображены все важные силы, действующие на конвейере.



α — угол наклона (°).

НЕСУЩАЯ ЧАСТЬ

Сила натяжения несущей части T_c определяется как сумма всех горизонтальных сил:

(7) $T_c = (f_1 + P_{II} + f_2 + W_{II})$,

где

(8) $f_1 = \mu_{cp} * P_L * L = \mu_{cp} * P * L * \cos \alpha$;

(9) $f_2 = \mu_{cw} * W_L * L = \mu_{cw} * W * L * \cos \alpha$;

(10) $P_{II} = P * L * \sin \alpha = M * g * L * \sin \alpha$;

(11) $W_{II} = W * L * \sin \alpha = Mc * g * L * \sin \alpha$.

ВОЗВРАТНАЯ ЧАСТЬ

Возвратная часть не предназначена для транспортировки изделий, поэтому **M=0**.

(12) $T_r = M_c * g * L * (\mu_{cr} * \cos \alpha + \sin \alpha)$

Общая сила натяжения **T** восходящего или нисходящего конвейера (за вычетом силы натяжения, вызванной воздействием по дуге) определяется следующим образом:

(13) $T = T_C + T_R = g * L * [M * (\mu_{cp} * \cos \alpha + \sin \alpha) + M_c * (\mu_{cw} * \cos \alpha + \sin \alpha)] + g * L * M_c * (\mu_{cr} * \cos \alpha + \sin \alpha)$.

В. ПОЛЕЗНАЯ ОТБИРАЕМАЯ МОЩНОСТЬ ВАЛА, NP

(14) $NP = T * v$,

V - скорость конвейера (м/с или футы/с);

T - сила натяжения (кН или фунт-сила);

NP (кВт или фунт-сила*фут/с).

Приведенные выше выкладки расчета являются базовыми, для подробного расчета воспользуйтесь нашей вычислительной программой SPEC® (http://spec.systemplast.com).

МАКСИМАЛЬНОЕ УСКОРЕНИЕ

Максимальная сила ускорения F_{max}, действующая на изделие для его транспортировки по цепи, зависит от величины трения между изделием и цепью.

Максимальное ускорение a_{max} можно рассчитать по такой формуле:

$$a_{max} = \frac{F_{max}}{M} = \frac{W * \mu}{M} = \frac{M * g * \mu}{M} = g * \mu$$

W — вес изделия в **(N)** или **(фунт$_{силе}$)**;

M — вес изделия в **(кг)** или **(фунт$_{м}$)**;

μ — коэффициент трения между цепью или лентой и изделием;

g — ускорение свободного падения = **9,81 м/с² (32,2 фута/с²)**.

МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ, ДЕЙСТВУЮЩЕЕ НА ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ОПРОКИДЫВАНИЯ

Максимальное ускорение a_{CG}, при котором изделия не опрокидываются, зависит от формы (положения центра тяжести), веса и материала изделия. Так, например, это играет важную роль во время транспортировки изделий по неподвижной пластине.

Во время перемещения бутылки по конвейеру на нее действуют внешние силы:

$$F^{ext} = M * a_{CG} = \mu * M * g$$

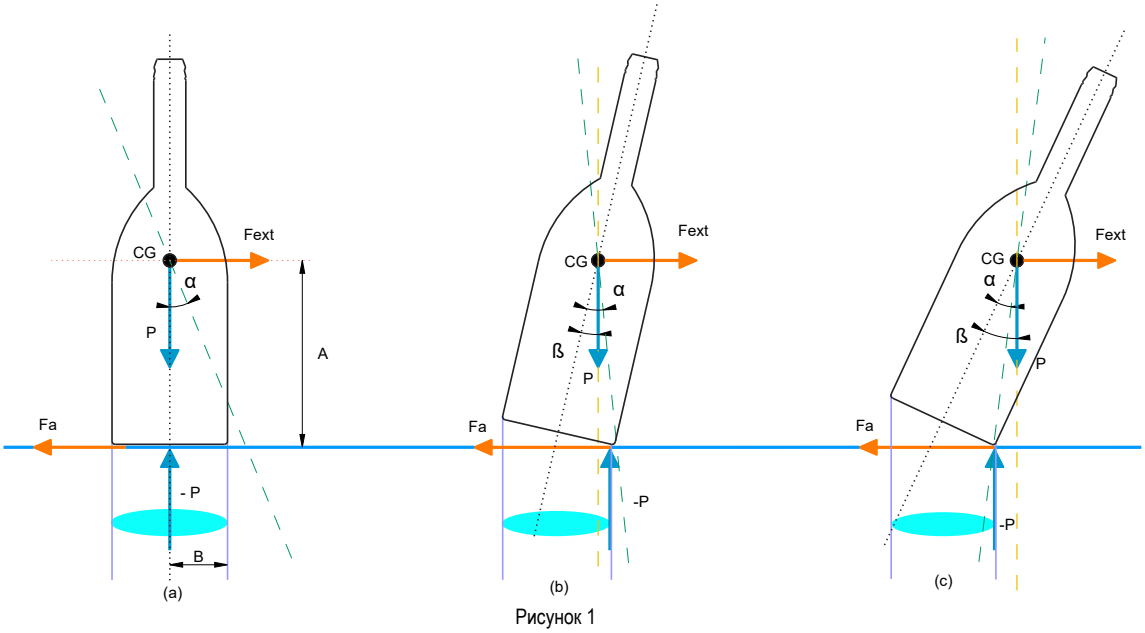


Рисунок 1

Сила F^{ext} возникает при ускорении или замедлении изделия или по другой причине, например из-за других бутылок или боковой направляющей.

РАВНОВЕСНОЕ СОСТОЯНИЕ БУТЫЛКИ

Под равновесным состоянием бутылки следует понимать ситуацию, когда вектор вертикальной составляющей результирующих сил, выходящий из центра тяжести, проходит внутрь опорного основания (синяя окружность) т. е. $\alpha > \beta$. См. рисунок 1.

Угол α определяется диаметром занимаемой изделием площади (B = ½ * диаметр бутылки) и высотой, на которой находится центр тяжести (A).

Угол β определяется горизонтальной силой, действующей на бутылку (F^{ext}), относительно веса бутылки (P).

Бутылка будет опрокидываться при выполнении условия: $\beta > \alpha$. Это значит, что:

$$\frac{F^{ext}}{P} > \frac{B}{A}\ ;\ \frac{m*g*\mu}{m*g} > \frac{B}{A} \rightarrow \mu > \frac{B}{A}$$

Вывод:

если $\mu > \frac{B}{A}$, контейнеры падают; если $\mu < \frac{B}{A}$, контейнеры сохраняют свое вертикальное положение.

ЦЕНТРОБЕЖНАЯ СИЛА

Во время транспортировки изделия по поворотной направляющей на него действует центробежная сила. Воздействие этой силы на изделие компенсируется трением между цепью и изделием и боковой направляющей.

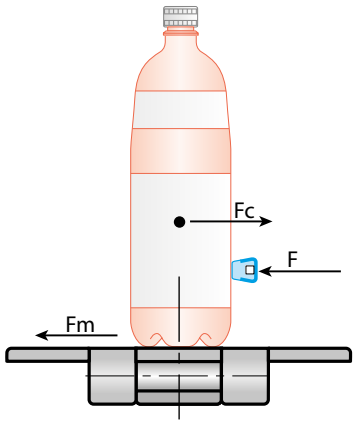
Для расчета центробежной силы используется такая формула:

$$F_c = \frac{M*v^2}{r}$$

M — вес изделия;

v — скорость;

r — радиус поворота.



Сила трения между цепью и изделием рассчитывается по формуле:

$$F_m = M*g*\mu,$$

g — ускорение свободного падения;

μ — коэффициент трения между лентой или цепью и изделием.

Минимальная сила F, которую должна создавать боковая направляющая, определяется по формуле:

$$F = F_c - F_m = M*\left(\frac{v^2}{r} - g*\mu\right)$$

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73522a ДАВЛЕНИЕ НАКОПЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ

ОБЩИЙ РАСЧЕТ



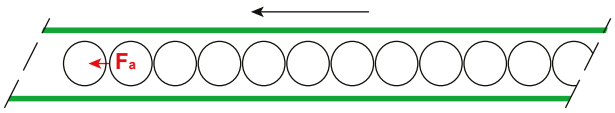
ДАВЛЕНИЕ НАКОПЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЛИ ДАВЛЕНИЕ МЕЖДУ ПРОДУКЦИЕЙ И НЕСУЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

Когда изделие стоит на месте (например, упирается в упор или направляющую), движущаяся под изделием цепь воздействует на него с силой, величина которой равна весу изделия, умноженному на коэффициент трения между цепью и изделием.

Каждое движущееся изделие толкает стоящее перед ним изделие с такой же силой, поэтому равнодействующая сила пропорциональна общему весу изделий, расположенных выше по конвейеру. Эта сила представляет собой ту же силу, что и сила, возникающая в результате накопления, указанная в формуле 6A.

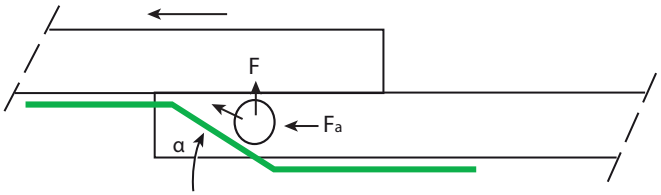
$$F_a = W_a * L_a * \mu$$

$$F_a = M_a * g * \mu_{cp} * L_a$$



F_a — сила накопления;
W_a — вес накапливающихся изделий в кг/м (или фунтах/фут).
L_a — длина участка накопления в метрах (или футах);
μ — коэффициент трения между цепью и изделием.

ВОЗДЕЙСТВИЕ ПРИ БОКОВОЙ ПЕРЕДАЧЕ



Во время выталкивания изделия в боковом направлении на изделие действует сила F, направленная к боковой направляющей.

$$F = F_a * \sin(\alpha) = W_a * L_a * \mu * \sin(\alpha)$$

(пояснение обозначений см. выше).

На сегодняшний день наблюдается тенденция уменьшения толщины стенок банок и бутылок. В то же время все чаще установки используют с минимальным количеством смазки или вовсе без нее, что приводит к увеличению коэффициента трения (если только не используются детали NGE/Nolu®-S). Именно поэтому крайне важно принимать в расчет также и силы, действующие на изделия.

В приведенной выше формуле угол α имеет большое значение для создания плавной передачи и снижения сил, действующих на изделия. Этот угол должен быть как можно меньше. Также в целях оптимизации геометрических параметров направляющей рейки необходимо принимать во внимание схему расстановки банок и бутылок во время боковой передачи.

РАСЧЕТ РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ БОКОВЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

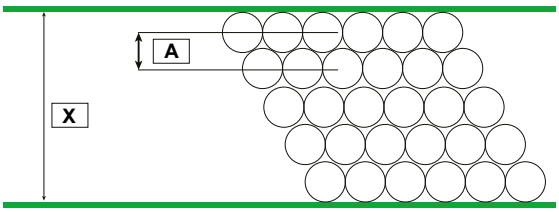
РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ БОКОВЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ФОРМУЛЕ: $X = D + (N - 1) * A$

Здесь:

D — диаметр изделия;

N — количество рядов изделий;

A — расстояние между центрами изделий: определяется как $\sqrt{0{,}75 * D^2}$.



БОКОВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

SYSTEM PLAST®

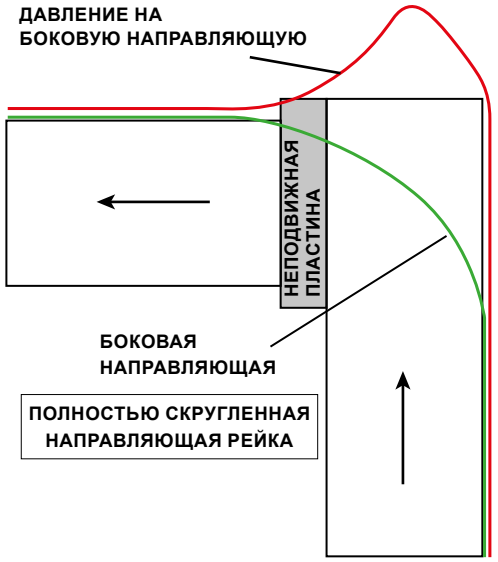
Smart Guide

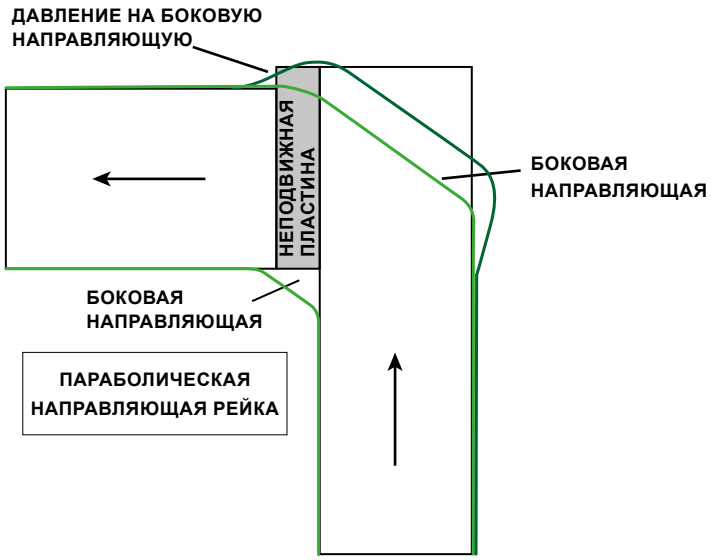
73524a ПЕРЕДАЧА ИЗДЕЛИЙ ПОД УГЛОМ 90° С ПОМОЩЬЮ ЛЕНТ

ОБЩИЙ РАСЧЕТ

ПЕРЕДАЧА ИЗДЕЛИЙ ПОД УГЛОМ 90°

Для перемещения изделий с одного конвейера на другой под углом 90°, как правило, используют полностью скругленные направляющие рейки с неподвижными пластинами, которые соединяют между собой подающий и отводящий конвейеры. Изделия, движущиеся по полностью скругленной направляющей рейке, сильно давят на эту рейку, а также друг на друга, что может легко привести к повреждениям.





При использовании параболической направляющей рейки распределение давления по наружной направляющей рейке осуществляется намного эффективнее. Как следствие, значительно снижается риск повреждения изделий или изгибания направляющей рейки. Однако во внутреннем углу поворотной направляющей необходимо дополнительное пространство для «мертвой зоны» выступающего участка неподвижной пластины.

Благодаря активной системе с передающим крылом разработки System Plast® неподвижная пластина становится не нужна, а давление на изделия и боковые направляющие снижается.

Лента с передающим крылом.

См. по номеру:

½" 30045a
¾" 30215a
1" 30320a

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ

ОБЩИЙ РАСЧЕТ

ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ

Колебания температуры вызывают изменение ширины ленты, которое зависит от дельта-температуры. Изменение ширины ленты зависит от дельта-температуры и самого материала ленты. Формулу для расчета теплового расширения см. ниже.

РАСЧЕТ

Расчетное расширение ΔW (mm или дюймы):

$$\Delta W = W * \Delta T * f,$$

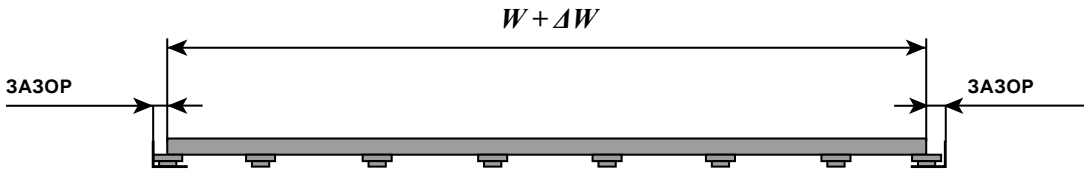
W — ширина ленты, (m) или (дюймы);

ΔT — разница температур (рабочая температура – внешняя температура на производственном участке), (°C) или (°F);

f — коэффициент теплового расширения (свойство материала) или коэффициент линейного теплового расширения, (mm/m/°C) или (дюйм/дюйм/°F).

МАТЕРИАЛ	КОЭФФИЦИЕНТ ТЕПЛОВОГО РАСШИРЕНИЯ, F	
	(mm/m/°C)	(ДЮЙМ/ДЮЙМ/°F)
LF (ацеталь)	0,12	6,66E-5
Компоненты конвейера из специализированного конструкционного пластика - NG®evo (PBT)	0,13	7,22E-5
PP (полипропилен)	0,15	8,33E-5
HT (PA)	0,08	4,44E-5
XT (PPS)	0,26	1,44E-4

Чтобы компенсировать тепловое расширение, по бокам ленты необходимо оставить некоторый зазор. В зависимости от расчетной разницы температур ширина конструкции должна быть достаточно большой, чтобы не допустить застревание ленты при действии высокой температуры, или достаточно узкой, в условиях действия более низкой температуры, чтобы надежно удерживать ленту.



Общий зазор с каждой стороны (ориентировочные значения):

НОМИНАЛЬНАЯ ШИРИНА ЛЕНТЫ		ОБЩИЙ ЗАЗОР (*)	
W < 500 mm	W < 20 дюймов	4 mm	0,16 дюйма
500 < W < 1500 (mm)	20 дюймов < W < 60 дюймов	6 mm	0,24 дюйма
1500 < W < 3000 (mm)	60 дюймов < W < 120 дюймов	8 mm	0,32 дюйма
W > 3000 mm	W > 120 дюймов	10 mm	0,39 дюйма

(*) Для лент из PP во время расчета зазоров необходимо предусмотреть больший размер, что обусловлено расширением материала во время формовки.

ДОПУСК НОМИНАЛЬНОЙ ШИРИНЫ

Стандартный допуск номинальной ширины лент или цепей из ацеталя (LF, POM-AS, POM-EC) или полибутилен терефталата (NGE) составляет **+0 / –0,5 %.**

Стандартный допуск номинальной ширины лент или цепей из полипропилена (PP, PP-FR-EC, CR) составляет **+1 % / +2 %.**

Стандартный допуск номинальной ширины лент или цепей из ацеталя (POM-AS) составляет **0 / +0.6 %.**

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73528a РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500



Вперед ▶

УЧЕТ ТЕПЛОВОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ

1. Расчет увеличения ширины за счет теплового расширения — **ΔlW**.
2. Расчет теплового удлинения ленты — **ΔlE**.
3. Определение высоты цепной линии — **H**.

ПРИМЕЧАНИЕ. В ЭТОТ РАСЧЕТ НЕ ВХОДИТ РАСШИРЕНИЕ ЛЕНТЫ ИЗ-ЗА ЕЕ НАТЯЖЕНИЯ!

Серия 2500RR.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
72310a

Расчет теплового расширения

Порядок расчета. Расчетное расширение **(mm) Δl = W • ΔT • f,**

f — коэффициент теплового расширения (для PPG: ~0,15 mm/m/°C или 8,33E-5 дюйма/дюйма/°F);

W — ширина ленты (mm)/1000 или длина ленты на одном участке (мм)/1000;

ΔT — разница температур [(°C) – 21 °C].

1. Расчет увеличения ширины за счет теплового расширения — ΔlW.

На примере ленты шириной 2667 mm (105 дюймов) при 80 °C.

$$\Delta l = W \cdot \Delta T \cdot f$$

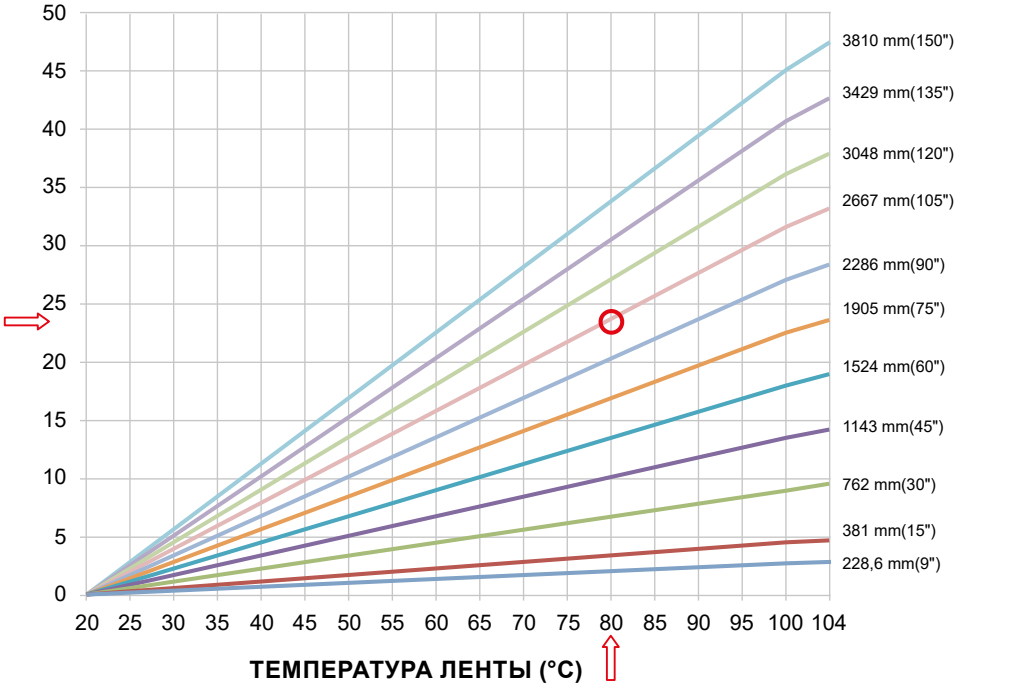
$$\Delta l = 2667\ mm/1000 \times (80\ °C - 21\ °C) \times 0{,}15\ mm/m/°C$$

ΔlW = 23 mm

Увеличение ширины за счет теплового расширения также можно определить по приведенной ниже диаграмме.

Боковое расширение ленты (mm)

ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ ЛЕНТЫ PPG 2500RR



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

Вперед ▶

73515a Транспортировка изделий
73519a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
73522a Давление накопленных изделий
73524a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
73526a Тепловое расширение
73533a Расчеты для серии 2253RTC
73542a Выбор подшипников
73547a Подшипники и валы
73578a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73529a РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500



◀ Назад Вперед ▶

2. Расчет теплового удлинения ленты ΔIE, например, для разных температурных зон в тоннеле нагрева

На примере тоннеля нагрева с расстоянием между валами 17,5 м, стандартной конструкцией конвейера с приводом, установленным в головной части, и тремя температурными зонами.

Зона 1 (Zone 1): длина 5 m, 40 °C.

Зона 2 (Zone 2): длина 7,5 m, 80 °C.

Зона 3 (Zone 3): длина 5 m, 50 °C.

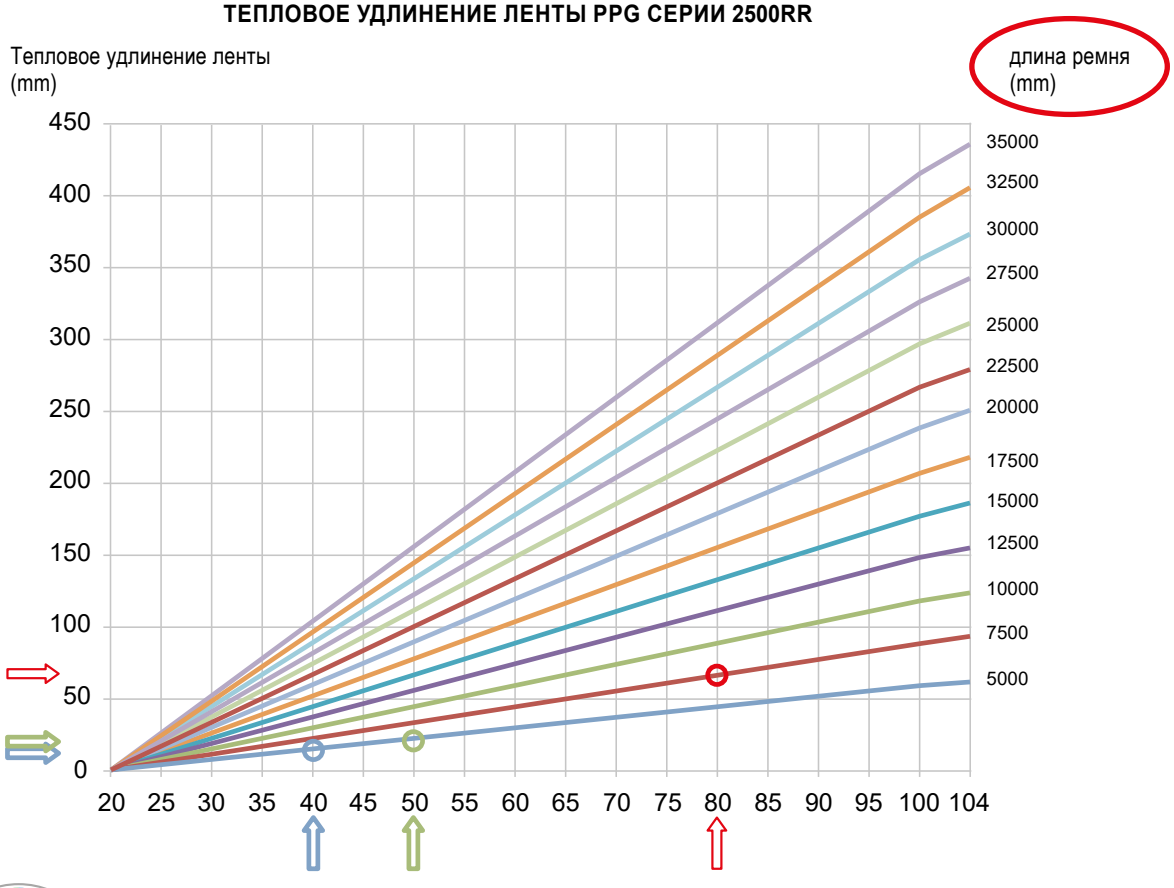
Примечание. Не забудьте учесть отрезок ленты на возвратной части, где на ленту также воздействует разная температура! Это приводит к двукратному удлинению ленты в каждой зоне!

Серия 2500RR.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
72310a

ΔIE = ΔlZone1 + ΔlZone2 + ΔlZone3
ΔlZone1 = WZone1 • ΔTZone1 • f = 5 m × (40 – 21)°C × 0,15 mm/m/°C = 14,3 mm × 2 = 28,6 mm
ΔlZone2 = WZone2 • ΔTZone2 • f = 7,5 m × (80 – 21)°C × 0,15 mm/m/°C = 66,4 mm × 2 = 132,8 mm
ΔlZone3 = WZone3 • ΔTZone3 • f = 5 m × (50 – 21)°C × 0,15 mm/m/°C = 21,8 mm × 2 = 43,6 mm
ΔIE = 28,6 mm + 132,8 mm + 43,6 mm
ΔIE = 205 mm

Тепловое удлинение ленты можно определить по приведенной ниже диаграмме.

ТЕПЛОВОЕ УДЛИНЕНИЕ ЛЕНТЫ PPG СЕРИИ 2500RR



SYSTEM PLAST®

Smart Guide

РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2500RR

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500



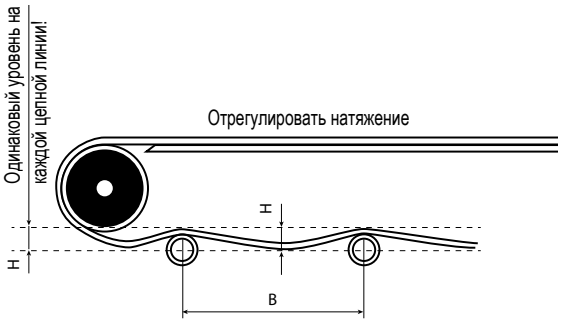
◀ Назад Вперед ▶

3. Определение высоты цепной линии - **H**.

На примере удлинения ленты **ΔlE** = 205 mm, из примера теплового удлинения ленты см. страницу с номером: 7 3 5 2 9 a

(определяется расчетным способом или с помощью диаграммы теплового удлинения, см. на странице с номером: 7 3 5 2 9 a

Серия 2500RR.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
7 2 3 1 0 a



H = **B** × **h/b**

B - расчетная длина цепной линии / расстояние между возвратными роликами (см. рисунок конвейера);

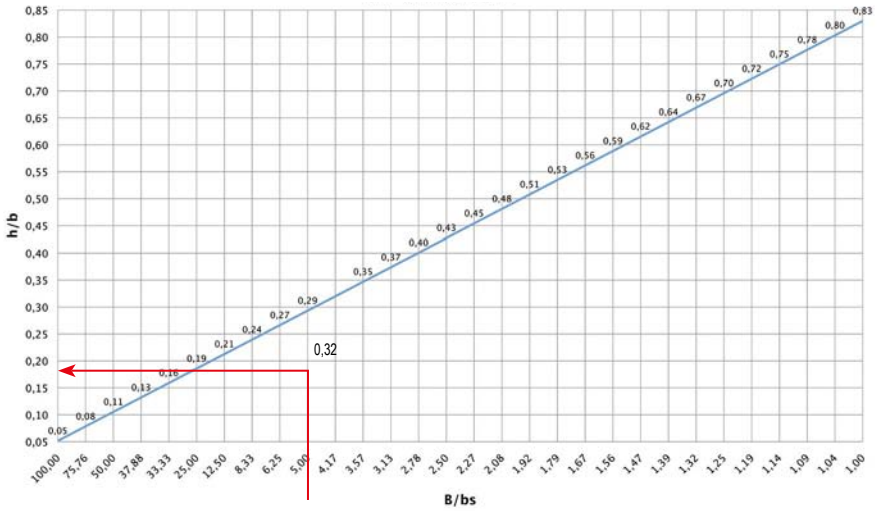
h/b - коэффициент, определяемый по приведенной ниже диаграмме;

bs - растяжение ленты (тепловое удлинение ΔlE из примера теплового удлинения ленты, см. на странице с номером: 7 3 5 2 9 a

Определяется расчетным способом или с помощью диаграммы теплового удлинения, см. на странице с номером: 7 3 5 2 9 a

Высота цепной линии зависит от растяжения ленты на каждом участке цепной линии, и до тех пор, пока растяжение ленты меньше длины цепной линии:

h/b = f(B/bs); bs < = B



Пример:

bs = ΔlE = 205 mm

B = 1000 mm

B/bs = 1000 mm / 205 mm = 4,88 ≈ 5

h/b = 0,29 (см. диаграмму)

H = B ×x h/b = 1000 mm × 0,29 = 290 mm

Примечание. При расчете высоты цепной линии необходимо учесть минимальный допуск ±30 mm.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

7 3 5 3 1 a

ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА ДЛЯ СЕРИИ 2500RR В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАБОЧЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ

ЛЕНТА RAISED RIB СЕРИИ 2500



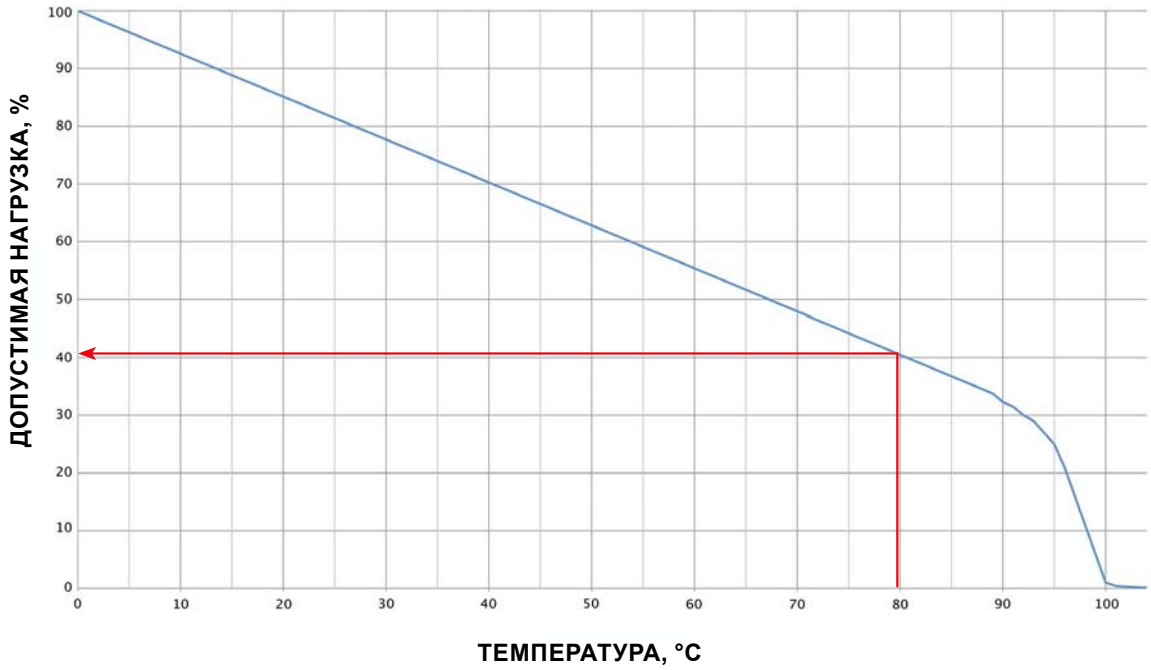
◀ Назад

ГРАФИК ЗАВИСИМОСТИ ДОПУСТИМОЙ НАГРУЗКИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

ПРИМЕЧАНИЕ. Под действием высокой температуры механические свойства пластиковых материалов ухудшаются.
На приведенном ниже графике отображена зависимость оставшейся допустимой нагрузки (%) от температуры.

Серия 2500RR.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
7 2 3 1 0 a

ЗАВИСИМОСТЬ ДОПУСТИМОЙ НАГРУЗКИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ



ПРИМЕР.

Определите участок с наивысшей температурой. (В приведенном ранее примере это участок 2 с температурой 80 °C.)
Допустимая максимальная нагрузка / рабочая нагрузка ленты на этом участке определяется следующим образом:
Коэффициент 0,41 (41 % по диаграмме) × 30000 Н/м = 12 300 Н/м.
Может случиться так, что средний участок машины будет больше нагружен, чем приводной участок ленты, так как температура на приводном участке ниже, и поэтому допустимое натяжение ленты больше.
Это необходимо тщательно проверить.



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 7 3 5 1 0 a -

◀ Назад

7 3 5 1 5 a Транспортировка изделий
7 3 5 1 9 a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
7 3 5 2 2 a Давление накопленных изделий
7 3 5 2 4 a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
7 3 5 2 6 a Тепловое расширение
7 3 5 3 3 a Расчеты для серии 2253RTC
7 3 5 4 2 a Выбор подшипников
7 3 5 4 7 a Подшипники и валы
7 3 5 7 8 a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73533a РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2253RTC

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253



Вперед ▶

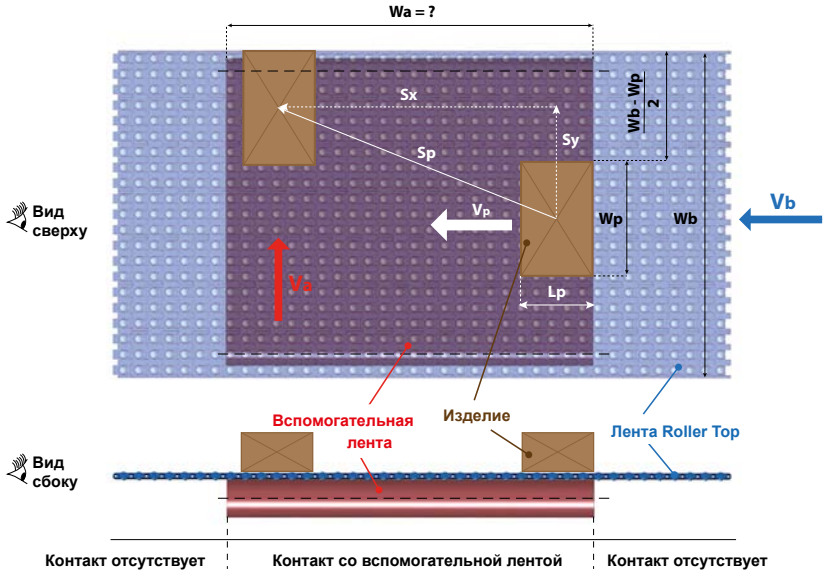
1. ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Вспомогательные приводные механизмы, расположенные под лентой, движущейся под прямыми углами к направлению хода ленты, предназначены для поперечного перемещения (левосторонней или правосторонней сортировки) транспортируемых изделий. Также их можно использовать для укладки изделия, например перед укладчиком поддонов. Ввиду отсутствия необходимости в выталкивающих устройствах и т. п. (более высокая безопасность) при применении такого подхода удается избежать заедания и создавать компактные, малогабаритные конструкции, не требующие никаких защитных устройств.

Серия 2253RTC.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
72290a

Серия 2253RTC.
Применение.
См. по номеру:
72625a

ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ ПОПЕРЕЧНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВО ВРЕМЯ ДВИЖЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ (*)



ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ:

ширина упаковки (W_p) = 240 mm;

длина упаковки (L_p) = 360 mm;

производительность (P_r) = 30 шт/мин;

S_{out} = 150 mm;

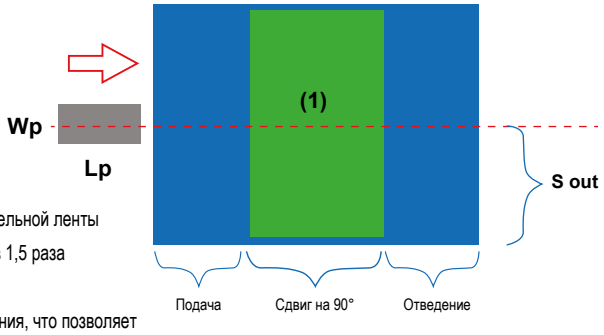


Рисунок выполнен без соблюдения масштаба

Как показывает практика, для бокового сдвига с помощью только одной вспомогательной ленты минимальная ширина вспомогательной ленты (1) должна быть по меньшей мере в 1,5 раза больше поперечного размера упаковки Lp.

При больших значениях ширины образуется больше возможностей для перемещения, что позволяет снизить скорость вспомогательной ленты и, как следствие, обеспечить более эффективное позиционирование упаковки (как следствие, снижается сила инерции).

Минимальная ширина вспомогательной ленты (1) (W_a) определяется по формуле:

W_a = 1,5 × 360 mm = 540 mm ≈ 600 mm.

В то же время, чтобы предотвратить поворот упаковок до сдвига, минимальный шаг на подводящем конвейере — расстояние между центрами упаковок — должен быть больше ширины
вспомогательной ленты или равен ей. Минимальный шаг будет равен 600 mm.

(*) Для стартстопного перемещения минимальная ширина вспомогательной ленты W_a равна длине изделия L_p. ($W_a = L_p$)

1 m = 3,28 фута.

МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

Вперед ▶

73515a Транспортировка изделий
73519a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
73522a Давление накопленных изделий
73524a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
73526a Тепловое расширение
73528a Расчеты для серии 2500RR
73542a Выбор подшипников
73547a Подшипники и валы
73578a Коэффициент трения стандартных материалов

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73534a РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2253RTC

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253



◀ Назад Вперед ▶

Такой шаг должен быть реализован с помощью соответствующих подающих или дозирующих конвейеров (например, оснащенных лентами VG) до того, как упаковки окажутся на ленте Roller top или на подающем статичном валу ленты Roller top.

Использование больших значений шага позволяет увеличить скорость системы Roller Top, при этом не влияя на общий размер установки.

- Скорость упаковки V_p:

$$V_p = \frac{\text{Шаг}}{1000} * P_r = 0{,}6 * 30 = 18 \text{ м/мин}$$

- Скорость ленты серии 2253RTC (V_{rt}) можно рассчитать, взяв за основу ленту серии 2253 Roller Top, которая движется по сферам:

$$V_{rt} = \frac{1}{2} * V_p = 0{,}5 * 18 = 9 \text{ м/мин}$$

- Время, необходимое для размещения упаковки на участке (1), (t_c):

$$t_c = \frac{\text{Длина упаковки } L_p \text{ (mm)}}{\text{Скорость упаковки } V_p \left(\frac{\text{m}}{\text{мин}}\right)} = \frac{360 * 60}{18 * 1000} = 1{,}2 \text{ с}$$

- Время, необходимое для перемещения через участок (1) вспомогательной ленты, (t_a):

$$t_a = \frac{\text{Общая длина участка сдвига (mm)}}{\text{Скорость упаковки } V_p \left(\frac{\text{m}}{\text{мин}}\right)} = \frac{600 * 60}{18 * 1000} = 2 \text{ с}$$

Сдвиг можно начинать после того, как вся упаковка окажется на участке (1).

Если начать чуть раньше, вместо передвижения упаковка развернется или сместится.

Примечание. Если вспомогательная лента движется непрерывно, размеры участка вспомогательной ленты, а также общая занимаемая площадь могут быть меньше. В таком случае требуется более точный контроль интервалов работы лент.

- Время для бокового сдвига **(ts)** определяется разницей между временем t_a и t_c

$$t_s = t_a - t_c = 2 - 1{,}2 = 0{,}8 \text{ с}$$

Упаковка должна прибывать на участок Roller Top приблизительно в середине этого периода времени.

Следовательно, общая протяженность хода для полного выведения передней наружной части упаковки на участок с изгибом равна сумме S_{out} и половины ширины изделия W_p.

- С учетом этого скорость вспомогательной ленты V_a будет выглядеть следующим образом:

$$V_a = \frac{S_{out} + \frac{W_p}{2}\text{(mm)}}{t_s \text{ (c)}} = \frac{150 + 120}{0{,}8 * 1000} = 0{,}34 \text{ м/с} = 21 \text{ м/мин.}$$

Чтобы упаковка перед сдвигом находилась в устойчивом положении (передвижение от начала до конца линии может сказаться на устойчивости упаковки), необходимо использовать подающий конвейер. Его длина должна приблизительно равняться длине упаковки.

Подающий конвейер = L_p = 360 mm ≈ 400 mm.

Рекомендуется использовать отводящий конвейер, но это не обязательно. Размеры отводящего конвейера должны находиться в том же размерном диапазоне, что и для подающего конвейера.

Отводящий конвейер = подающий конвейер = 400 mm

Общая занимаемая площадь или длина системы с лентой Roller top и вспомогательным конвейером будет определяться суммой длин подающего конвейера, отводящего конвейера и участка сдвига.

Общая занимаемая площадь = (400 + 600 + 400) mm = 1400 mm.

1 m	= 3,28 фута
1 м/мин	= 3,28 фута/мин
1 m/c	=3,28 фута/с

Серия 2253RTC. Сведения о конструкции. См. по номеру: 72290a

Серия 2253RTC. Применение. См. по номеру: 72625a



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

◀ Назад Вперед ▶

73515a Транспортировка изделий
73519a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
73522a Давление накопленных изделий
73524a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
73526a Тепловое расширение
73528a Расчеты для серии 2500RR
73542a Выбор подшипников
73547a Подшипники и валы
73578a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC



◀ Назад Вперед ▶

2. ВРАЩЕНИЕ ОСТАНОВЛЕННОГО ИЗДЕЛИЯ: ПОВОРОТНЫЙ ДИСК НАХОДИТСЯ ПОД ЛЕНТОЙ СЕРИИ 2253RTC

Основным достоинством такой конфигурации является простота перемещения упаковок с точки зрения настройки требуемых приводов.
С другой стороны, для правильного вращения необходимо, чтобы упаковки располагались точно по центру стола.

Серия 2253RTC.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
7 2 2 9 0 a

Серия 2253RTC.
Применение.
См. по номеру:
7 2 6 2 5 a

ПРИМЕР РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ ВРАЩЕНИЯ ОСТАНОВЛЕННОГО ИЗДЕЛИЯ

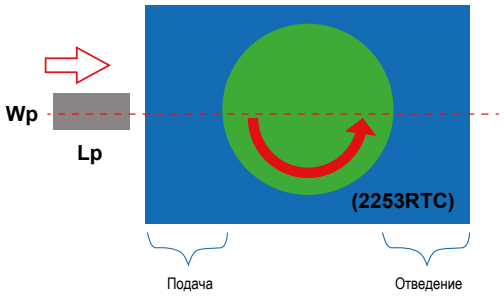
ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ:

ширина упаковки (W_p) = 240 mm;

длина упаковки (L_p) = 360 mm;

производительность(P_r) = 30 шт/мин;

угол поворота (α) = 90°.



Для успешного вращения диаметр диска (D_{TD}) должен находиться в пределах диагонального размера упаковки. В случае использования дисков несколько большего размера во время их размещении по центру требуется меньшая точность. В случае большого диагонального размера по возможности уменьшите размер диска, чтобы не подвергать шарики, размещенные на наружном диаметре, сильно высокому ускорению. Движение будет занимать больше времени, так как в зоне контакта будет находиться меньше шариков.

• Диаметр диска рассчитывается по такой формуле:

$$D_{TD} = \sqrt{W_p^2 + L_p^2} = \left(\sqrt{240^2 + 360^2}\right) \text{ mm} = 432 \text{ mm} \approx 450 \text{ mm}$$

В то же время минимальный шаг на подводящем конвейере — расстояние между центрами упаковок — должно быть больше диаметра поворотного диска или равен ему. Это необходимо для предотвращения поворота упаковки в тот момент, когда предыдущая упаковка все еще находится в районе поворотного диска. Минимальный шаг будет равен 450 mm.

Такой шаг должен быть реализован с помощью соответствующих подводящих или дозирующих конвейеров (например, оснащенных лентами VG) до того, как изделия

окажутся на ленте 2253RTC или на подающем статичном валу ленты Roller top.

Использование больших значений шага позволяет увеличить скорость системы Roller Top, при этом не влияя на общий размер установки.

• Скорость изделия V_p будет определяться по следующей формуле:

$$V_p = \frac{\text{Шаг}}{1000} * P_r = 0{,}45 * 30 = 14 \text{ m/мин}$$

• Скорость ленты серии 2253RTC (VRT) можно рассчитать, взяв за основу ленту серии 2253 Roller Top, которая движется по сферам:

$$V_{rt} = \frac{1}{2} * V_p = 0{,}5 * 14 = 7 \text{ m/мин}$$

1 m	=	3,28 фута
1 m/мин	=	3,28 фута/мин
1 m/c	=	3,28 фута/с

Поддержание конструкции Применение
МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 7 3 5 1 0 a -
◀ Назад Вперед ▶

7 3 5 1 5 a Транспортировка изделий
7 3 5 1 9 a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
7 3 5 2 2 a Давление накопленных изделий
7 3 5 2 4 a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
7 3 5 2 6 a Тепловое расширение
7 3 5 2 8 a Расчеты для серии 2500RR
7 3 5 4 2 a Выбор подшипников
7 3 5 4 7 a Подшипники и валы
7 3 5 7 8 a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2253RTC

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253



◀ Назад Вперед ▶

Время для вращения (tr) определяется по формуле:

$$t_r = \frac{\text{Шаг}}{1000 * V_p} = \frac{450}{1000} * \frac{60}{14} = 1{,}93 \text{ с}$$

Угловую скорость ω можно рассчитать по приведенной ниже формуле:

$$\alpha = \omega * t_r$$

$$\text{So } \omega = \frac{\alpha}{t_r} = \frac{\frac{\pi}{2}}{1{,}93} = 0{,}81 \text{ рад/с} = 49 \text{ рад/мин}$$

Серия 2253RTC.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
7 2 2 9 0 a

Серия 2253RTC.
Применение.
См. по номеру:
7 2 6 2 5 a

Примечание. При такой конфигурации во время вращения упаковки конвейер не должен перемещаться, а упаковка должна находиться как можно ближе к центру диска.

Подающий конвейер использовать необязательно, но желательно, чтобы обеспечить устойчивое расположение изделия на ленте конвейера до начала вращения.

Длина подающего участка должна приблизительно равняться длине упаковки: 360 mm ≈ 400 mm.

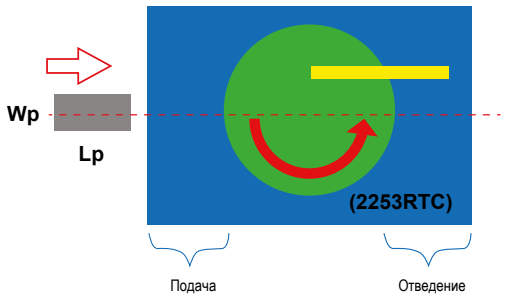
Рекомендуется также использовать отводящий конвейер, но это не обязательно.

Длина отводящего участка должна соответствовать размеру повернутой упаковки (т. е. Wp): 240 mm ≈ 250 mm.

Общая занимаемая площадь или длина ленты Roller top и поворотного диска будет определяться суммой длин подающего конвейера, отводящего конвейера и диаметра участка вращения.

Общая занимаемая площадь = (400 + 450 + 250) mm = 1100 mm.

Альтернативно, если установить роликовую направляющую (обозначена желтым цветом), как показано на рисунке ниже, можно обеспечить непрерывное движение диска, тем самым исключая остановку конвейера во время вращения.





Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

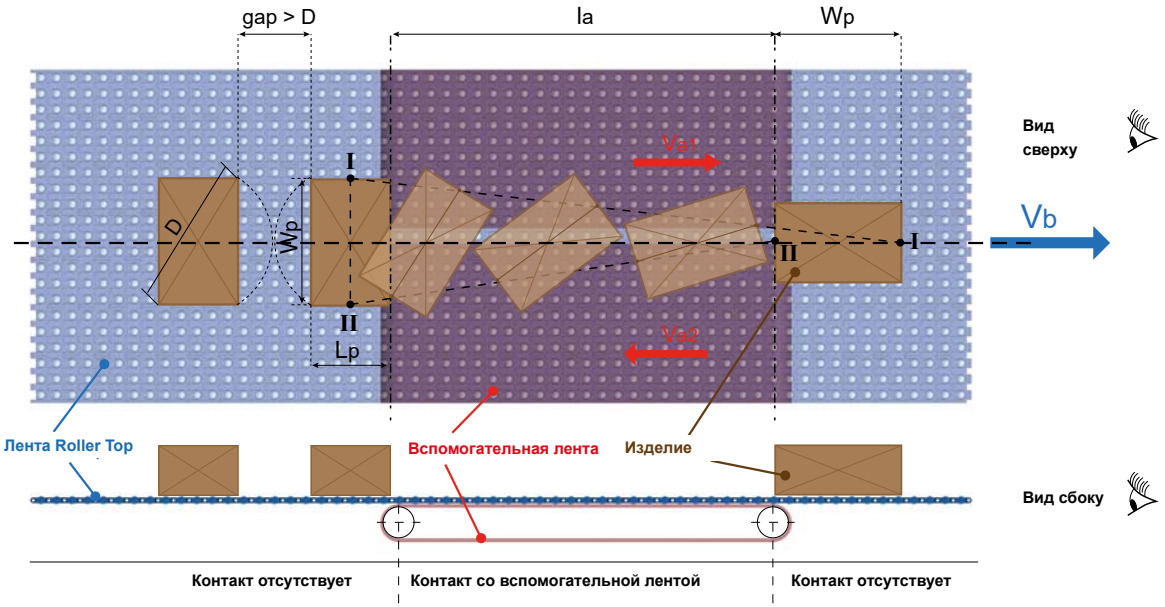
3. ВРАЩЕНИЕ ДВИЖУЩЕГОСЯ ИЗДЕЛИЯ: ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ НАХОДЯТСЯ ПОД ЛЕНТОЙ 2253RTC

◀ Назад Вперед ▶

При использовании двух параллельных вспомогательных лент, движущихся под лентами серии 2253RTC в разных направлениях, упаковки, оказавшиеся между вспомогательными лентами, будут осуществлять вращение, продолжая перемещаться по ленте серии 2253RTC.

Серия 2253RTC. Сведения о конструкции. См. по номеру: 7 2 2 9 0 a
Серия 2253RTC. Применение. См. по номеру: 7 2 6 2 5 a

ПРИМЕР РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ ВРАЩЕНИЯ ДВИЖУЩЕЙСЯ УПАКОВКИ



ширина упаковки (W_p) = 240 mm;

длина упаковки (L_p) = 360 mm;

производительность (P_r) = 30 шт/мин;

Угол поворота (α) = 90°

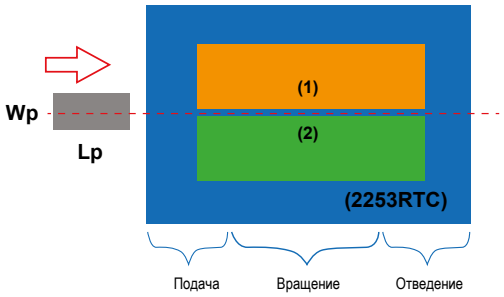


РИСУНОК ВЫПОЛНЕН БЕЗ СОБЛЮДЕНИЯ МАСШТАБА

Минимальный шаг между изделиями — расстояние между центрами упаковок — должен быть больше диагонального размера изделия (D) или равен ему, чтобы защитить изделия от соприкосновения друг с другом во время вращения.

- Минимальный шаг будет равен

$$\text{Шаг} = D = \sqrt{W_p^2 + L_p^2} = \left(\sqrt{240^2 + 360^2}\right) \text{mm} = 432 \text{ mm} \approx 450 \text{ mm}$$

Этот размер также соответствует минимальному шагу между изделиями во время подачи — расстоянию между центрами упаковок. Такой шаг должен быть реализован с помощью соответствующих подающих или дозирующих конвейеров (например, оснащенных лентами VG) до того, как упаковки окажутся на ленте серии 2253RTC или на подающем статичном валу ленты Roller top.

1 m = 3,28 фута

73538a РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2253RTC

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253



◀ Назад Вперед ▶

Использование больших значений шага позволяет увеличить скорость системы Roller Top, при этом не влияя на общий размер установки.

- Скорость перемещения упаковки Vp будет определяться по формуле:

$$V_p = \frac{\text{Шаг}}{1000} * P_r = 0{,}45 * 30 = 14 \text{ м/мин}$$

Серия 2253RTC.
Сведения о конструкции.
См. по номеру:
72290a

- Скорость ленты серии 2253RTC (V_{RT}) можно рассчитать, взяв за основу ленту серии 2253 Roller Top, которая движется по сферам:

$$V_{RT} = \frac{1}{2} * V_p = 0{,}5 * 14 = 7 \text{ м/мин}$$

Серия 2253RTC.
Применение.
См. по номеру:
72625a

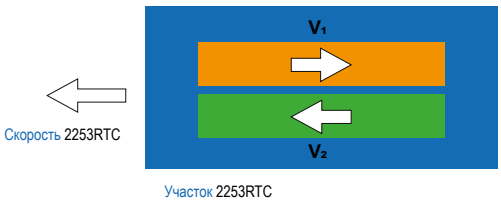
Длина вспомогательных лент (1) и (2) рекомендовано должна быть по меньшей мере в 1,5 раза больше диагонального размера (D) изделия. Таким образом, минимальная длина вспомогательных лент (1) и (2) будет равна:

$$L_a = 1{,}5 * D = 1{,}5 * 450 \text{ mm} = 675 \text{ mm} \approx 700 \text{ mm}.$$

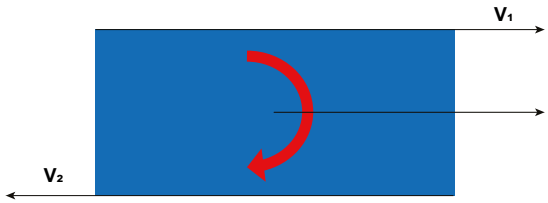
Время (ta), необходимое для перемещения через участок (1) и (2) вспомогательной ленты, определяется по следующей формуле:

$$t_a = \frac{\text{Общая длина участка сдвига } L_a \text{ [mm]}}{\text{Скорость упаковки } V_p \left[\frac{\text{m}}{\text{мин}}\right]} = \frac{700}{1000} * \frac{60}{18} = 2{,}33 \text{ с}$$

Положим, что V_1 и V_2 — значения скорости, сообщаемые сферам вспомогательными лентами (1) и (2), расположенными снизу.



Скорость в центре тяжести изделия составляет 7 м/мин.



- С учетом угловой скорости ω упаковки будут справедливы приведенные ниже отношения:

$$\alpha = \omega * t_a$$

$$\text{So } \omega = \frac{\alpha}{t_a} = \frac{\frac{\pi}{2}}{2} = 0{,}79 \text{ рад/с} = 47 \text{ рад/мин}$$

1 m	=	3,28 фута
1 м/мин	=	3,28 фута/мин
1 m/c	=	3,28 фута/с



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -
◀ Назад Вперед ▶

73515a Транспортировка изделий
73519a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
73522a Давление накопленных изделий
73524a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
73526a Тепловое расширение
73528a Расчеты для серии 2500RR
73542a Выбор подшипников
73547a Подшипники и валы
73578a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73539a РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2253RTC

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253



◀ Назад Вперед ▶

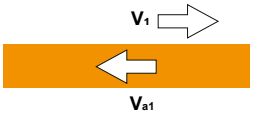
Требуемая разность скоростей для вращения изделия будет выглядеть следующим образом:

$$(V_1 - V_2) = 0{,}79 * 225 = 0{,}17 \text{ m/c} = 11 \text{ м/мин}$$

Для расчета разности скоростей шариков можно использовать другой способ. См. приведенное ниже отношение.

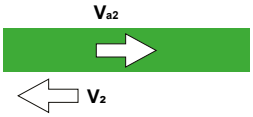
Учтем V_{a1} — скорость, сообщаемая вспомогательной ленте (1) и противоположная V_1 [фактической скорости шариков под вспомогательной лентой (1)]:

$$V_1 = 2 * V_{RT} + V_{a1}$$



Аналогичной, но противоположно направленной, является скорость V_{a2}:

$$V_2 = 2 * V_{RT} - V_{a2}$$



Отсюда:

$$(V_1 - V_2) = 2 * V_{RT} + V_{a1} - (2 * V_{RT} - V_{a2}) = V_{a1} + V_{a2} = 11 \text{ (м/мин)}$$

На основании приведенного выше отношения можно определить значения реальной скорости Va1 и Va2 вспомогательных лент, используя для этого выбранные два значения скорости V_1 и V_2.

Например, возьмем постоянную разницу скоростей (V_1–V_2):

($V_1 - V_2$) = 11 m/мин;

V_1 = 20 m/мин;

$V_2 = V_1$ + 11 m/мин = (20 + 11) m/мин = 31 м/мин.

Вспомогательная лента (1) будет двигаться в том же направлении, что и основная лента, со скоростью Va1.

$$V_{a1} = V_1 - 2 * V_{RT} = (20 - 7 * 2) \text{ м/мин} = 6 \text{ m/мин}$$

В то же время вспомогательная лента (2) будет двигаться в направлении, противоположном направлению движения основной ленты со скоростью

V_{a2} = 31 – 7*2 = 17 м/мин.

$$V_{a2} = V_2 - 2 * V_{RT} = (31 - 7 * 2) \text{ м/мин} = 17 \text{ m/мин}$$

Серия 2253RTC. Сведения о конструкции. См. по номеру: 72290a

Серия 2253RTC. Применение. См. по номеру: 72625a

1 m	=	3,28 фута
1 м/мин	=	3,28 фута/мин
1 m/c	=	3,28 фута/с



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a - ◀ Назад Вперед ▶

73515a Транспортировка изделий
73519a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
73522a Давление накопленных изделий
73524a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
73526a Тепловое расширение
73528a Расчеты для серии 2500RR
73542a Выбор подшипников
73547a Подшипники и валы
73578a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73540a РАСЧЕТЫ ДЛЯ СЕРИИ 2253RTC

ЛЕНТА ROLLER TOP СЕРИИ 2253



◀ Назад

При условии использования двух скоростей, направленных навстречу основному направлению движения изделия (рис. А), будет справедливо следующее отношение:

$$(V_1 - V_2) = 2 * V_{RT} + V_{a1} - (2 * V_{RT} + V_{a2}) = V_{a1} - V_{a2} \text{ м/мин}$$

При этой конфигурации скорость вспомогательных лент должна быть выше, а также обеспечивается более точный контроль вращения изделия и его устойчивое расположение во время вращения.

Наконец, вместо одной из двух вспомогательных лент можно использовать неподвижную пластину (рис. Б).

Благодаря такой конструкции процесс удешевляется (на один привод и вспомогательную ленту меньше), однако требуется более высокая скорость вспомогательной ленты, что может повышать интенсивность износа.

Чтобы упаковка перед вращением находилась в устойчивом положении (передвижение от начала до конца линии может сказаться на устойчивости), необходимо использовать подающий конвейер.

Длина подающего участка должна приблизительно равняться длине изделия: 360 mm ≈ 400 mm.

Рекомендуется также использовать отводящий конвейер, но это не обязательно.

Длина отводящего участка должна соответствовать размеру повернутой упаковки (Wp): 240 mm ≈ 250 mm.

Общая занимаемая площадь или длина системы с лентой Roller top и вспомогательными лентами будет определяться суммой длин подающего конвейера, отводящего конвейера и участка сдвига.

Общая занимаемая площадь = (400 + 700 + 250) mm = 1350 mm.

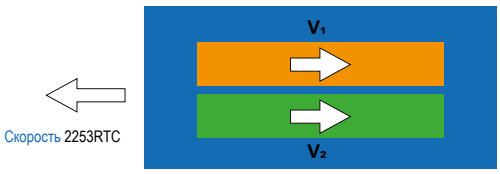


Рис. А

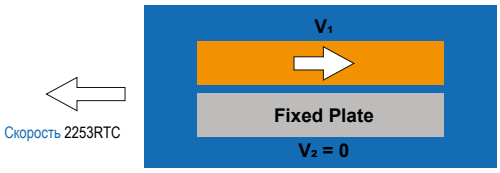


Рис. Б

Серия 2253RTC. Сведения о конструкции. См. по номеру: 72290a

Серия 2253RTC. Применение. См. по номеру: 72625a

Примечание. Вращение по типу SSL (короткой стороной вдоль ленты), как правило, отличается меньшей эффективностью по сравнению с вращением по типу LSL (длинной стороной вдоль ленты), поскольку здесь число шариков, которые касаются изделия в начале, и плечо вращения меньше.

Следовательно, вращение может начаться не сразу, а потом произойти внезапно.

При большой разности скоростей $(V_1 - V_2)$ рекомендуется увеличить площадь (длину) вспомогательных лент и снизить скорость, тем самым способствуя более плавному вращению.

Чтобы обеспечить надлежащее вращение, рекомендуется использовать **соотношение длины к ширине не больше 2.**

1 m	=	3,28 фута
1 м/мин	=	3,28 фута/мин
1 m/c	=	3,28 фута/с

Поддержание конструкции Применение

МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

◀ Назад

73515a Транспортировка изделий
73519a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
73522a Давление накопленных изделий
73524a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
73526a Тепловое расширение
73528a Расчеты для серии 2500RR
73542a Выбор подшипников
73547a Подшипники и валы
73578a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

ВЫБОР ПОДШИПНИКОВ



Вперед ▶

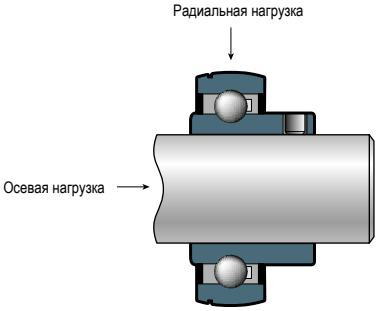
В этом разделе приведена общая информация, которая будет полезна для разработчиков оборудования и пользователей подшипников при выборе подшипников из каталога System Plast®.

Прежде чем приступить к выбору подшипников для конкретной цели, важно хорошо представлять себе, где будут устанавливаться подшипники, с какой целью, в каких рабочих условиях они будут эксплуатироваться, а также какой ресурс от них требуется. Каждый тип подшипников обладает конкретными характеристиками, которые определяют его пригодность для той или иной задачи. Такие исчерпывающие данные позволят подобрать подшипники правильно. В большинстве случаев при выборе подшипников необходимо учитывать несколько факторов. Поэтому приведенную ниже информацию следует использовать исключительно в качестве руководства. При выборе подшипников необходимо учитывать такие факторы:

величина и направление действия нагрузки; перекос (статический или динамический), шум; вибрационная и ударная нагрузка, условия окружающей среды и тип подшипника.

Установка подшипников.
См. по номеру:
7 3 0 5 2 a

НАГРУЗКА — ВЕЛИЧИНА И НАПРАВЛЕНИЕ



От величины нагрузки, как правило, зависит размер выбираемого подшипника, однако также от нее может зависеть и тип подшипника. Шариковые подшипники имеют хорошие показатели при невысоких и умеренных нагрузках, возникающих чаще всего во время работы конвейера. Нагрузка может действовать по радиусу, вдоль оси или в обоих этих направлениях. Такие направления действия нагрузки, а также ее величина являются решающими факторами для выбора подходящего типа подшипника.

Подшипники System Plast® в основном предназначены для эксплуатации в условиях действия только радиальной нагрузки или радиальной нагрузки с невысокой осевой нагрузкой.

Наиболее часто на подшипники воздействует радиальная нагрузка, которая представляет собой нагрузку, направленную перпендикулярно осевой линии вала. Большинство шариковых подшипников предназначены для восприятия именно радиальной нагрузки.

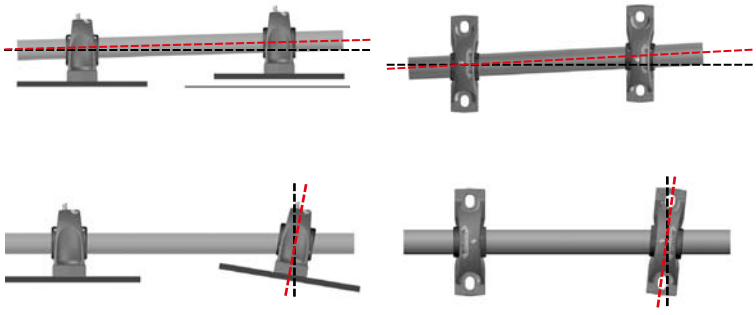
Осевая нагрузка представляет собой нагрузку, действующую в направлении вдоль осевой линии вала.

Комбинированная нагрузка состоит из радиальной и осевой нагрузок, которые воздействуют на подшипник одновременно. В случае воздействия на подшипник комбинированной нагрузки при расчете его ресурса необходимо определить эквивалентную радиальную нагрузку.

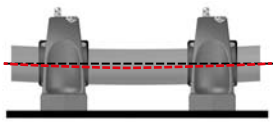
ПЕРЕКОС

Перекос подшипника возникает в результате углового перекоса между валом и корпусом. Такой перекос может быть двух видов: статическим и динамическим. Статический перекос возникает в подшипниках, установленных в разных плоскостях, что приводит к угловому смещению вала, в результате чего подшипник работает при постоянном угле перекоса. Ввиду своей конструкционной особенности установленные шариковые подшипники способны компенсировать в ограниченной степени постоянный перекос. Динамический перекос представляет собой эксцентричное вращение вала, вызванное изъянами вала, в результате которого подшипник работает с переменным углом перекоса.

Статический перекос



Динамический перекос



Подшипники любого типа могут компенсировать определенную величину статического, динамического или комбинированного перекоса. Когда во время работы величина перекоса превышает допустимое предельное значение для конкретного подшипника, между элементами качения и дорожками качения в подшипнике возникают высокие контактные напряжения, приводя к уменьшению ресурса подшипника. В разделах для конкретных изделий приведена дополнительная информация о допустимой степени перекоса для каждого типа подшипников.

МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 7 3 5 1 0 a - Вперед ▶

7 3 5 4 7 a Подшипники и валы
7 3 5 1 5 a Транспортировка изделий
7 3 5 1 9 a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
7 3 5 2 2 a Давление накопленных изделий
7 3 5 2 4 a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
7 3 5 2 6 a Тепловое расширение
7 3 5 2 8 a Расчеты для серии 2500RR
7 3 5 3 3 a Расчеты для серии 2253RTC
7 3 5 7 8 a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73543a ВЫБОР ПОДШИПНИКОВ

ПОДШИПНИК



◀ Назад Вперед ▶

ШУМ

Для бесшумной эксплуатации подшипники должны работать тихо. Шариковые подшипники прекрасно подходят для эксплуатации в легких условиях. Для снижения вибрации следует отдать предпочтение концентрическим механизмам блокировки Skwezloc®.

ВИБРАЦИОННАЯ И УДАРНАЯ НАГРУЗКА

В ряде вариантов эксплуатации может возникать вибрационная и ударная нагрузка, которая воздействует на подшипники и их дорожки качения. Такие нагрузки приводят к образованию высоких напряжений на поверхностях между элементами качения и дорожками качения, вызывая серьезные повреждения и значительно снижая ресурс подшипников.

Установка подшипников.
См. по номеру: 73052a ▶

УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Факторы окружающей среды, к которым можно отнести загрязнение твердыми частицами, воздействие влаги и температурный режим являются важными переменными при выборе подшипников. Для более точного соответствия требованиям конкретной эксплуатационной задачи компоненты подшипников (уплотнения, смазку, материал подшипников и т. п.) можно заменять. Возможность использования тех или иных элементов может ограничиваться размером вала, типом подшипников и типом корпуса, поэтому эти факторы необходимо учитывать при выборе подшипников. Дополнительная информация о таких специализированных элементах и возможности их использования приведена в разделах для конкретных изделий.

ТИП ПОДШИПНИКОВ РАДИАЛЬНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

В радиальных шариковых подшипниках площадь эллиптического контакта между дорожкой для шариков и элементом качения довольно небольшая, вследствие чего нагрузка распределяется по маленькой площади. За счет минимального поверхностного контакта снижается трение и выделяется меньше тепла, что обеспечивает работу шариковых подшипников на более высокой скорости. Ввиду небольшой площади контакта шариковые подшипники способны воспринимать только низкую или умеренную нагрузку. Свободный угол контакта в радиальных шариковых подшипниках равен нулю, но благодаря геометрической форме дорожек качения такие подшипники способны воспринимать осевые нагрузки (в сочетании с радиальной нагрузкой). Установленные узлы шариковых подшипников способны в некоторой степени самостоятельно устранять статический перекос (вкладыш подшипника может быть расположен с перекосом относительно корпуса). Корпуса для установленных шариковых подшипников представлены в широком ассортименте с разнообразными компонентами, чтобы вы могли выбрать наиболее подходящий вариант. Вся подшипниковая продукция компании System Plast® предназначена для шариковых подшипников.



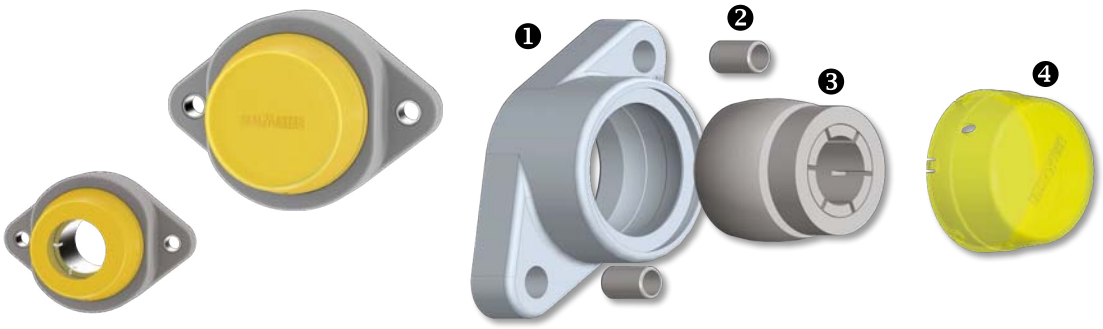


ПОЭЛЕМЕНТНЫЙ ВИД ПОДШИПНИКОВ

НЕ ТРЕБУЮЩИЙ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПОДШИПНИК: ВОДОНЕПРОНИЦАЕМЫЙ ПОДШИПНИК TRIATHLON® — ВЕРСИЯ С 2 ОТВЕРСТИЯМИ - ПОДШИПНИК SKWEZLOC®

◀ Назад Вперед ▶

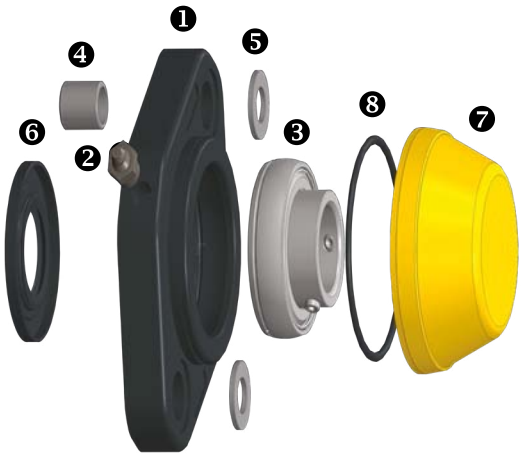
Установка подшипников.
См. по номеру:
7 3 0 5 2 a



ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Обработанный овальный корпус подшипника	1
2	Распорка Ø 14 mm	2
3	Подшипник PN206T с концентрической зажимной втулкой Skwezlock®	1
4	Защитная крышка	1

ФЛАНЦЕВЫЕ КОРПУСА - ВЕРСИЯ С 2 ОТВЕРСТИЯМИ - СО СТОПОРНЫМ ВИНТОМ





ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Обработанный овальный корпус подшипника	1
2	Смазочный ниппель 1/8”	1
3	Подшипник с винтом	1
4	Распорка Ø 14 mm	2
5	Шайба	2
6	Упорное кольцо с двойной кромкой	1
7	Защитная крышка	1
8	Уплотнительное кольцо	1

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73545a ВЫБОР ПОДШИПНИКОВ

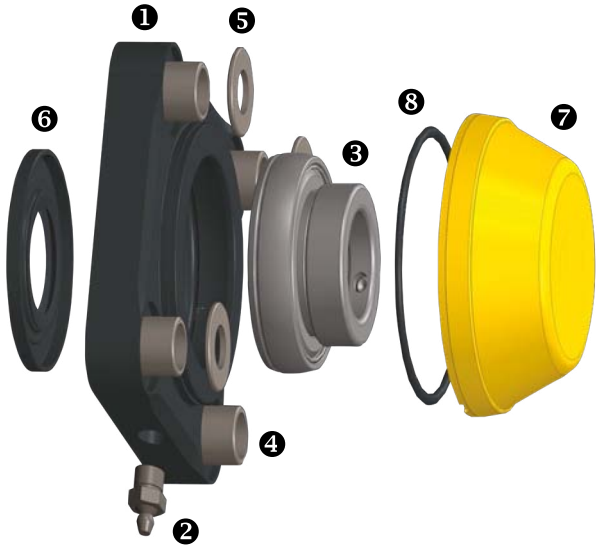
ПОДШИПНИК



ФЛАНЦЕВЫЕ КОРПУСА - ВЕРСИЯ С 4 ОТВЕРСТИЯМИ - ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ЗАМОК

◀ Назад





Установка подшипников.
См. по номеру: 73052a

ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Корпус подшипника	1
2	Смазочный ниппель 1/8”	1
3	Подшипник с эксцентриковым кольцом	1
4	Распорка	4
5	Шайба	4
6	Упорное кольцо с двойной кромкой	1
7	Защитная крышка	1
8	Уплотнительное кольцо	1



Вперед

РАЗМЕР ВАЛА

ВАЛ ДОЛЖЕН УДОВЛЕТВОРЯТЬ ПЕРЕЧИСЛЕННЫМ НИЖЕ ТРЕБОВАНИЯМ.

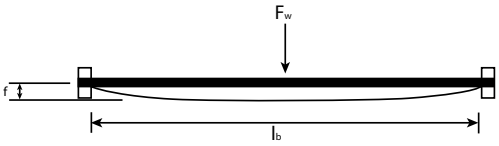
- Максимальный прогиб вала Fmax под действием полной нагрузки (Fw) должен составлять 2,5 мм (0,10 дюйма). Если расчетный прогиб вала превышает максимальное значение, необходимо выбрать вал большего размера или установить на него промежуточную подшипниковую опору.
- Крутящий момент (**Ts**) при максимальной нагрузке должен быть меньше критического значения.

Максимальный прогиб вала под действием сосредоточенной нагрузки, действующей в центре, можно рассчитать по приведенной ниже формуле:

Установка подшипников.
См. по номеру:
7 3 0 5 2 a

2 ПОДШИПНИКА

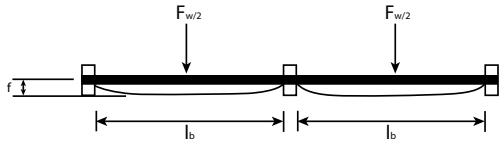
$$f = \frac{5}{384} * Fw \frac{l_b^3}{E * I} \text{ [mm]: Fw [N], } l_b \text{ [mm], I [mm}^4\text{], E } \left[\frac{N}{mm^2}\right]$$



$$f = \frac{5}{384} * Fw \frac{l_b^3}{E * I} \text{ [дюймы]: Fw [фунты], фунты [дюймы], I [дюймы}^4\text{], E } \left[\frac{\text{фунты}}{\text{дюймы}^2}\right]$$

3 ПОДШИПНИКА

$$f = \frac{1}{370} * Fw \frac{l_b^3}{E * I} \text{ [mm]: Fw [N], lb [mm], I [mm}^4\text{], E } \left[\frac{N}{mm^2}\right]$$



$$f = \frac{1}{370} * Fw \frac{l_b^3}{E * I} \text{ [дюймы]: Fw [фунты], lb [дюймы], I [дюймы}^4\text{], E } \left[\frac{\text{фунты}}{\text{дюймы}^2}\right]$$

Для нереверсивного привода, установленного в головной части, $F_w = T_s$.

Для реверсивного центрального привода $F_w = 2 * T_s$

Для нереверсивных толкающих приводов $F_w = 2{,}2 * T_s$

Модуль упругости (E): 200 000 Н/мм² или 28 500 000 фунтов/дюйм². Значения приведены для углеродистой стали (C50) или нержавеющей стали AISI 304/316. Модуль упругости для других материалов указан в отраслевых стандартах.

МОМЕНТ ИНЕРЦИИ СПЛОШНЫХ ВАЛОВ (I)			
РАЗМЕР ВАЛА		ИНЕРЦИЯ	
mm	дюймы	mm⁴	дюймы⁴
ВАЛЫ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ			
25	—	32 552	—
40	—	213 333	—
60	—	1 080 000	—
90	—	5 467 500	—

Момент инерции можно рассчитать для валов любого диаметра и формы. Это геометрическое свойство вала.

МОМЕНТ ИНЕРЦИИ СПЛОШНЫХ ВАЛОВ (I)			
РАЗМЕР ВАЛА		ИНЕРЦИЯ	
mm	дюймы	mm⁴	дюймы⁴
ВАЛЫ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ			
20	—	7850	—
25	—	19 150	—
30	—	39 750	—
35	—	73 650	—
40	—	125 600	—
45	—	201 200	—
50	—	306 650	—
55	—	449 000	-
60	-	635 850	-
80	-	2 009 600	-
90	-	3 220 000	-
-	1	-	0,049
-	1,1875	-	0,098
-	1,25	—	0,120
—	1,4375	—	0,210
—	1,5	—	0,248



◀ Назад Вперед ▶

Установка подшипников.
См. по номеру:
7 3 0 5 2 a

РАСЧЕТ ДЛЯ ПОДШИПНИКОВ СЕРИИ UC И UF:

РАСЧЕТ СТАТИЧЕСКОЙ НАГРУЗКИ

Если подшипник подвергается действию нагрузки без вращения, вращается очень медленно или совершает медленное колебательное движение, мощность подшипника определяется не по пределу выносливости материала, а по степени деформации роликов и канавки. Такой расчет также справедлив, если в какой-то момент вращения на подшипник действует ударная нагрузка.

$$P_0 = X_0 * F_r + Y_0 * F_a = 0{,}6 * F_r + 0{,}5 * F_a,$$

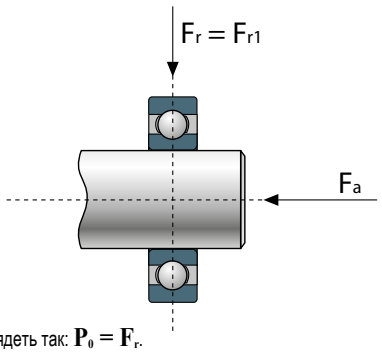
P_0 — эквивалентная статическая нагрузка (N);

X_0 — коэффициент радиальной статической нагрузки;

F_r — радиальная нагрузка (N);

Y_0 — коэффициент осевой статической нагрузки;

F_a — осевая нагрузка (N).



P_0 рассчитывается, если нагрузка образуется не только радиальной, но и осевой составляющей.

Если на подшипник действует сугубо радиальная нагрузка, эквивалентная статическая нагрузка будет выглядеть так: $P_0 = F_r$.

При расчете минимального коэффициента статической нагрузки C_0 необходимо учитывать статический запас прочности S_0.

После этого на основании C_0 по таблице размеров подшипников можно подобрать подшипник нужного размера.

$$C_0 = S_0 * P_0$$

C_0 — коэффициент статической нагрузки, (N);

S_0 — статический запас прочности;

S_0 = 1 для нормальных условий эксплуатации,

1,5 в условиях действия вибраций;

2–2,5 для бесшумной работы.

РАСЧЕТ ДИНАМИЧЕСКОЙ НАГРУЗКИ

В нормальных условиях эксплуатации рассчитанный коэффициент динамической нагрузки сравнивают с эквивалентной динамической нагрузкой, чтобы таким образом определить теоретический ресурс подшипника. После этого рассчитанный ресурс сравнивают со стандартным в отрасли и для выбранной задачи значением.

$$L_{10} = \left(\frac{C}{P}\right)^3$$

L_{10} — номинальный ресурс в миллионах оборотов;

C — коэффициент динамической нагрузки, (H);

P — эквивалентная динамическая нагрузка, (H).

При условии работы подшипников на постоянной скорости их ресурс можно определить в часах работы:

$$L_{10h} = \frac{1\,000\,000}{60n} * \left(\frac{C}{P}\right)^3$$

L_{10h} — ресурс в часах;

n — скорость, (об/мин).

Если на подшипник действует сугубо радиальная нагрузка, эквивалентная динамическая нагрузка будет выглядеть так: $P = F_r$.

Если кроме этого действует осевая нагрузка, эквивалентная динамическая нагрузка будет выглядеть так:

$$P = X * F_r + Y * F_a$$

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73549a ПОДШИПНИКИ И ВАЛЫ

ПОДШИПНИК



◀ Назад Вперед ▶

X — коэффициент радиальной динамической нагрузки;

Y — коэффициент осевой динамической нагрузки.

Осевое усилие влияет на эквивалентную динамическую нагрузку только при выполнении условия Fa/Fr > E.

Установка подшипников.
См. по номеру: 73052a

КОЭФФИЦИЕНТЫ ДЛЯ РАСЧЕТА					
		$F_A/F_R < E$		$F_A/F_R > E$	
F_A/C_0	E	X	Y	X	Y
0,025	0,22	1	0	0,56	2
0,04	0,24	1	0	0,56	1,8
0,07	0,27	1	0	0,56	1,6
0,13	0,31	1	0	0,56	1,4
0,25	0,37	1	0	0,56	1,2
0,5	0,44	1	0	0,56	1

ОСЕВАЯ НАГРУЗКА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 20 % ОТ КОЭФФИЦИЕНТА ДИНАМИЧЕСКОЙ НАГРУЗКИ (C).

ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ СКОРОСТИ В СООТВЕТСТВИИ С ДОПУСКАМИ ВАЛА

ДИАМЕТР ВАЛА		ДОПУСКИ ВАЛА				
		H6	H7	H8	H9	H11
Предельная скорость — допуск вала						
mm	дюймы	ОБ/МИН				
Ø12	-	9500	6000	4300	1500	950
Ø15	-	9500	6000	4300	1500	950
Ø16	—	9500	6000	4300	1500	950
Ø17	—	9500	6000	4300	1500	950
Ø20	—	8500	5300	3800	1300	850
Ø25	—	7000	4500	3200	1000	700
Ø30	—	6300	4000	2800	900	630
Ø35	—	5300	3400	2200	750	530
Ø40	—	4800	3000	1900	670	480
—	Ø1	7000	4500	3200	1000	700
—	Ø1 3/16	6300	4000	2800	900	630
-	Ø1 1/4	5600	3600	2500	800	550
-	Ø1 7/16	5300	3400	2200	750	530
—	Ø1 1/2	5000	3100	2000	700	500

SYSTEM PLAST®

SmartGuide

73550a ПОДШИПНИКИ И ВАЛЫ

ПОДШИПНИК



◀ Назад

МАКСИМАЛЬНАЯ ДОПУСТИМАЯ РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА КОРПУС

Значения, приведенные в таблице, получены при температуре 23 °C. Единицы измерения: Н, Значения для полиамида (значения для полипропилена указаны в скобках). Дополнительную информацию см. в каталоге System Plast® SmartGuide® в разделе с необходимым типом подшипников.

Установка подшипников. См. по номеру: 73052a

Серия SQL ø мм				
12 – 15 – 16 – 17	6500	(-)	6000	(-)
20	5800	(-)	5300	(-)

Серия UCFH/UCFH-R ø мм				
12 – 15 – 16 – 17	6500	(-)	7000	(-)
20	7000	(-)	7500	(-)
25	7500	(-)	8000	(-)
30	8000	(-)	8800	(-)
35	8500	(-)	9000	(-)

Серия UCFL/UCFL-W ø мм				
20	6900	(3200)	7500	(3500)
25	6750	(2950)	7200	(3000)
30	12 000	(5800)	13 000	(6000)
35	11 000	(5300)	12 800	(6000)
40	10 800	(5100)	12 850	(5800)

Серия UCFQ/UCFQ-R ø мм				
12 – 15 – 16 – 17	12 000	(-)	12 000	(-)
20	12 500	(-)	11 500	(-)
25	12 500	(-)	11 500	(-)
30	12 800	(-)	11 000	(-)
35	12 300	(-)	10 500	(-)
40	12 000	(-)	10 000	(-)

Серия UCPA/UCPA-R ø мм						
20	6500	(3000)	2000	(1000)	4000	(1600)
25	7800	(3200)	2500	(1400)	4800	(1800)
30	11 000	(4000)	2900	(1500)	5700	(2000)

Серия UCT/UCT-R ø мм						
20	7800	(3200)	2500	(1400)	4800	(1800)
25	6500	(3000)	2000	(1000)	4000	(1600)
30	12 000	(5500)	3500	(1800)	6000	(2400)
35	10 000	(3600)	2900	(1500)	5500	(2000)

Серия UCFG/UCFG-R ø мм				
20	12 000	(-)	10 000	(-)
25	12 500	(-)	11 000	(-)
30	12 800	(-)	11 500	(-)

Серия UCHE/UCHE-R ø мм						
20	10 000	(3600)	2500	(1400)	4800	(1800)
25	8500	(3200)	2000	(1000)	4000	(1600)
30	14 000	(6500)	3500	(1800)	6000	(2400)
35	12 000	(5500)	2900	(1500)	5500	(2000)

Серия UCFA/UCFA-R ø мм						
20	8000	(-)	2000	(-)	2500	(-)
25	8500	(-)	3000	(-)	3000	(-)
30	9000	(-)	3500	(-)	3500	(-)



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

◀ Назад

73542a Выбор подшипников
73515a Транспортировка изделий
73519a Транспортировка изделий Максимальное ускорение
73522a Давление накопленных изделий
73524a Передача изделий под углом 90° с помощью лент
73526a Тепловое расширение
73528a Расчеты для серии 2500RR
73533a Расчеты для серии 2253RTC
73578a Коэффициент трения стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

735600a МАТЕРИАЛЫ СТАЛЬНЫХ ЦЕПЕЙ

МАТЕРИАЛЫ



Вперед ▶

C45

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ: S И SR

По сравнению с нержавеющей сталью сталь марки C45 обладает более высоким напряжением текучести, однако подвержена коррозионному разрушению, поэтому подходит для эксплуатации только в сухих средах. Для предотвращения образования ржавчины и снижения сопротивления может понадобиться смазка маслом. Закаленный насквозь пластинчатый материал обладает равномерной твердостью и стойкий к истиранию.

ОСОБЕННОСТИ:

- Поверхностная твердость: 44 HRC.

ДОСТОИНСТВА:

- Высокая механическая прочность.
- Высокое сопротивление истиранию.

Индекс цепей. См. на странице с описанием изделия: 11010a

СТАНДАРТНАЯ

СТАНДАРТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: SS И SSL

Нержавеющая сталь марки AISI 430 обладает высокими механическими характеристиками и коррозионной стойкостью. Экономичный вариант для большинства вариантов транспортировки.

Закаленный на всю глубину материал обладает равномерной твердостью и стойкостью к истиранию.

ОСОБЕННОСТИ:

- Стандартная нержавеющая сталь.

ДОСТОИНСТВА:

- Подходит для применения в пищевой промышленности.
- Экономичная.

EXTRA PLUS

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ EXTRA PLUS: SSE, SSSR, SSEL И SPSL

Высокоэффективная нержавеющая сталь, разработанная специально для применения в высокоскоростных конвейерах и на конвейерах с высокой нагрузкой. Обладает высокой коррозионной стойкостью и поверхностной твердостью.

ОСОБЕННОСТИ:

- Поверхностная твердость 26–30 HRC.
- Поверхность плоская и гладкая.
- Высокая коррозионная износостойкость.
- Очень высокое напряжение текучести.

ДОСТОИНСТВА:

- Подходит для применения в пищевой промышленности.
- Как правило, используется в конвейерах с линиями для скольжения тары и объединяющих конвейерах без использования давления, а также на конвейерах очень большой длины.
- Обеспечивает повышенную устойчивость изделий.

АУСТЕНИТНАЯ СТАЛЬ

АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ: SSA

Аустенитная нержавеющая сталь марки AISI 304 обладает высокой коррозионной стойкостью и кислотоустойчивостью.

ОСОБЕННОСТИ:

- Нержавеющая сталь содержит 18 % хрома и 8 % никеля.

ДОСТОИНСТВА:

- Подходит для применения в пищевой промышленности.
- Обладает высокой коррозионной стойкостью и кислотоустойчивостью.

ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ	СКОРОСТЬ ОТ СРЕДНЕЙ ДО ВЫСОКОЙ	ОЧЕНЬ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ	КОРРОЗИОННАЯ СТОЙКОСТЬ	ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

Вперед ▶

735733a Детали Nolu®-S
735736a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ
735780a Коэффициент трения стандартных материалов
735800a Коэффициент трения - процедура измерения
735866a Устойчивость стандартных материалов к химическим веществам
735888a Рабочая температура

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®



◀ Назад Вперед ▶

SPM



СТАНДАРТНЫЙ МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ

Специальная аустенитная нержавеющая сталь с высоким пределом прочности и улучшенной поверхностной твердостью.

Такие штыри используются по умолчанию в большинстве цепей из нержавеющей стали и пластика.

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокая износостойкость, коррозионная стойкость и кислотоустойчивость.

ДОСТОИНСТВА:

- Продолжительный срок службы до износа.

HB



СПЕЦИАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ

Закаленная в вакууме нержавеющая сталь с исключительно высокой износостойкостью, хорошей стойкостью к коррозии и воздействию химических веществ, подходит для использования на высокоскоростных конвейерах или работающих в абразивных условиях конвейерах со стальными цепями.

Износ штырей является главной причиной удлинения цепи.

За счет своей чрезвычайно высокой твердости штыри HB обладают более высокой стойкостью к механическому и (или) абразивному износу, что способствует увеличению срока службы цепи до износа.

Ниже перечислены рабочие условия и варианты эксплуатации, при которых рекомендуется использовать штыри HB (Harten Bolzen):

- абразивная среда (например, упаковочные конвейеры и конвейеры для транспортировки бутылок);
- короткие высокоскоростные конвейеры (например, участок наполнения, секции проверки, объединяющие конвейеры без использования давления);
- эксплуатация при высокой нагрузке (например, участок накопления, конвейеры для транспортировки полных ящиков, накопительные столы для полных бутылок, линии для транспортировки кег).

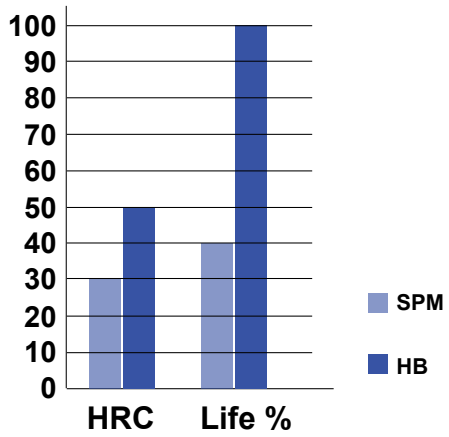
ОСОБЕННОСТИ:

- Твердость > HRC 48.

ДОСТОИНСТВА:

- Непревзойденное сопротивление истиранию.
- Продолжительный срок службы до износа.
- Вдвое большее сопротивление износу по сравнению со стандартным штырем.

СПЕЦИАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ HB и СТАНДАРТНЫЙ МАТЕРИАЛ ШТЫРЕЙ SPM



ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ	ОЧЕНЬ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ	КОРРОЗИОННАЯ СТОЙКОСТЬ	ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73562a МАТЕРИАЛЫ ШТЫРЕЙ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ И ПЛАСТИКОВЫХ ЦЕПЕЙ

МАТЕРИАЛЫ



◀ Назад Вперед ▶

PPM

ПЛАСТИКОВЫЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ ШТЫРЕЙ

Полипропилен с низким содержанием этилена специальный армированный. Только для пластиковых цепей.

ОСОБЕННОСТИ:

- Оптимальная прочность.

ДОСТОИНСТВА:

- Непревзойденное сопротивление истиранию.
- Продолжительный срок службы до износа.
- Используется в конструкциях для работы без металлических элементов.

FPM

МАТЕРИАЛ ДЛЯ ШТЫРЕЙ НА ОСНОВЕ ФЕРРИТНОЙ СТАЛИ ДЛЯ МАГНИТНЫХ ЦЕПЕЙ

Штыри из ферритной нержавеющей стали подходят для использования с магнитным поворотными цепями. Такой материал в сочетании с магнитной поворотной составляющей обеспечивает высокую силу удерживания.

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокая износостойкость.

ДОСТОИНСТВА:

- Оптимальная сила удерживания.
- Продолжительный срок службы до износа.

ПОДХОДИТ ДЛЯ ОБНАРУЖЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ	МАГНИТЫ

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73563a МАТЕРИАЛЫ ПЛАСТИКОВЫХ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

МАТЕРИАЛЫ



◀ Назад Вперед ▶

LF

LFG

LFB

LFW

ПОЛИАЦЕТАЛЬ С НИЗКИМ КОЭФФИЦИЕНТОМ ТРЕНИЯ

Этот материал обладает высоким коэффициентом трения и широко используется на рынке.

Он также подходит на высокоскоростных конвейерах.

Цвет пластиковых цепей: светло-коричневый (LF), темно-серый (LFG) или белый (LFW).

Цвет пластиковых лент: серый (LFG), синий (LFB); белый (LFW).

Индекс цепей.
См. по номеру:
11010a

Индекс пластиковых лент.
См. по номеру:
30010a

ОСОБЕННОСТИ:

- Оптимальная прочность и срок службы до износа.

ДОСТОИНСТВА:

- Подходит для применения в пищевой промышленности.

NG®evo

Компоненты NG®evo конвейера из конструкционного пластикового каучука

Высокая производительность усовершенствованных характеристик PBT и самый низкий коэффициент трения обеспечивают повышенную прочность и оптимальную износостойкость, уменьшенный износ пластин и сниженное удлинение шага.

Предоставляется исключительно Regal® System Plast®.

Цвет: серо-голубой.

ОСОБЕННОСТИ:

- Оптимальная прочность и срок службы до износа.
- Минимальный коэффициент трения.
- Оптимальная стойкость к истиранию.
- Более высокая рабочая температура в сухих условиях.

ДОСТОИНСТВА:

- Подходит для применения в пищевой промышленности.
- Может применяться на высокоскоростных конвейерах.
- Эксплуатация без смазки.

ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ	ПОДХОДИТ ДЛЯ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ	СКОРОСТЬ ОТ СРЕДНЕЙ ДО ВЫСОКОЙ	ОЧЕНЬ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ	ОЧЕНЬ НИЗКИЙ КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ

Поддержание конструкции Применение
МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -
◀ Назад Вперед ▶

73573a Детали Nolu®-S
73576a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ
73578a Коэффициент трения стандартных материалов
73580a Коэффициент трения - процедура измерения
73586a Устойчивость стандартных материалов к химическим веществам
73588a Рабочая температура

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73565a СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПЛАСТИКОВЫХ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

МАТЕРИАЛЫ

По запросу и при условии соразмерного количества ленты могут быть изготовлены из других материалов, к которым относятся перечисленные ниже.



◀ Назад Вперед ▶

Индекс лент.
См. по номеру:
30010a

AS

ПОЛИАЦЕТАЛЬ С АНТИСТАТИЧЕСКИМИ СВОЙСТВАМИ

Материал на основе ацеталя с антистатическими свойствами обладает высокой поверхностной проводимостью для более надежной защиты от статических разрядов.

Цвет: черный (AS).

ОСОБЕННОСТИ:

- Антистатические свойства.

ДОСТОИНСТВА:

- Способность рассеивать накопленный заряд статического электричества.

HT

МАТЕРИАЛ, УСТОЙЧИВЫЙ К ВЫСОКОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ

Полиамидный материал для применения в условиях действия высокой температуры вплоть до 140 °C.

Цвет: натуральный белый

ДОСТОИНСТВА:

- Высокая температуростойкость.
- Подходит для применения в пищевой промышленности.

XT

МАТЕРИАЛ, УСТОЙЧИВЫЙ К ОЧЕНЬ ВЫСОКОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ

Этот армированный стекловолокном материал, используемый для цепей и лент, обладает превосходной термостойкостью и устойчив к воздействию химических веществ, а также демонстрирует хорошую нагружаемость по сравнению с другими материалами. Материал XT подходит для эксплуатации в условиях действия очень высокой температуры вплоть до 240 °C.

Цвет: бежевый.

ДОСТОИНСТВА:

- Способность выдерживать действие очень высокой температуры вплоть до 240 °C.

PP

PPW

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Для лент: полипропиленовый материал обладает высокой стойкостью к воздействию химических веществ и температуры. Механическая прочность полипропилена ниже механической прочности ацеталя. Штыри и заклепки для лент (PP) также изготавливают из полипропилена. **Цвет:** бежевый (PP), белый (PPW).

ДОСТОИНСТВА:

- Подходит для применения в пищевой промышленности.
- Более высокая температуростойкость.
- Оптимальная химическая стойкость.

PPG

PPLG

ВЫСОКОСТАБИЛИЗИРОВАННЫЙ ГОМОПОЛИМЕР ПОЛИПРОПИЛЕНА

Для модульных лент: полипропиленовый материал с большой химической и температурной стойкостью. Этот полипропилен является высокостабилизированным гомополимером, сочетающим в себе высокую ударную вязкость и жесткость. Он был разработан специально для высокой стойкости к моющим химическим средствам и термостойкости. Помимо пастеризаторов, этот материал также используется в промышленных стиральных машинах, теплообменниках и посудомоечных машинах.

Цвет: темно-серый (PPG), светло-серый (PPLG).

ДОСТОИНСТВА:

- Подходит для применения в пищевой промышленности.
- Более высокая температуростойкость.
- Оптимальная химическая стойкость.

CR

Для цепей: армированный полипропиленовый материал обладает превосходной кислотоустойчивостью и химической стойкостью. Механическая прочность полипропилена ниже механической прочности ацеталя. **Армированный PP не подходит для применения в пищевой промышленности.**

Цвет: белый (CR, только для цепей).

Специальные цвета

По запросу и при условии соразмерного количества цепи и ленты могут быть изготовлены в другой цветовой гамме.

ПОДХОДИТ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ	АНТИСТАТИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА	ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРОСТОЙКОСТЬ	СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ОЧЕНЬ ВЫСОКОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ	ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

поддержание конструкции Применение

МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

◀ Назад Вперед ▶

73573a Детали Nolu®-S

73576a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ

73578a Коэффициент трения стандартных материалов

73580a Коэффициент трения - процедура измерения

73586a Устойчивость стандартных материалов к химическим веществам

73588a Рабочая температура

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

73566a СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПЛАСТИКОВЫХ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

МАТЕРИАЛЫ



◀ Назад Вперед ▶

POM-EC



ЭЛЕКТРОПРОВОДЯЩИЙ ПОЛИАЦЕТАЛЬ

За счет очень слабого удельного поверхностного сопротивления этот материал обладает электропроводящими свойствами.

Цвет: черный.

PP-FR-EC



ОГНЕУПОРНЫЙ ЭЛЕКТРОПРОВОДЯЩИЙ ПОЛИПРОПИЛЕН

Класс воспламеняемости по UL94 — V0. За счет очень слабого удельного поверхностного сопротивления этот материал обладает электропроводящими свойствами.

Цвет: черный.

Специальные цвета

По запросу и при условии соразмерного количества цепи и ленты могут быть изготовлены в другой цветовой гамме.

	
ОГНЕ-УПОРНЫЙ	ЭЛЕКТРОПРОВОДЯЩИЙ ПОЛИАЦЕТАЛЬ



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73568a МАТЕРИАЛЫ ШТЫРЕЙ ДЛЯ ЛЕНТ

МАТЕРИАЛЫ



◀ Назад Вперед ▶

PBT

PBT

Наиболее широко используемый для лент System Plast® материал для штырей. Этот материал обладает высоким сопротивлением истиранию и низким уровнем шума во время эксплуатации.

Индекс лент.
См. по номеру:
30010a

POM

POM

Штыри из полиацеталя используются в лентах System Plast®. Такой материал штырей гарантирует их оптимальную прочность.

PP

PP

Штыри из полипропилена используются со всеми лентами из материала PP. Материал штырей адаптирован в соответствии со способностью материала ленты выдерживать воздействие высокой температуры и химических веществ.

SS

SS

Штыри из ферритной нержавеющей стали используются с поворотными лентами серии 2120M. Такой материал в сочетании с магнитной поворотной составляющей обеспечивает высокую силу удерживания.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73570a РЕЗИНОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

МАТЕРИАЛЫ



Назад

TPR

TPR (SEBS)

Материал TPR применяется для ремней и лент VG, а также для некоторых грипперных цепей. TPR — это полимер типа SEBS, обеспечивающий оптимальное связывание с пластиковым материалом.

Механические свойства описаны в спецификации материала.

NBR

NBR

Резина NBR используется в грипперных цепях серия 1874.

Она обеспечивает мягкий захват и демонстрирует высокую маслостойкость.

EPDM

EPDM

Резина EPDM используется в грипперных цепях.

Она обладает высокой метео- и химической устойчивостью, однако следует избегать контакта с маслами, бензином и концентрированными кислотами.

EPDM-PP

EPDM-PP

Резина EPDM-PP используется в грипперных цепях.

Она обладает улучшенной химической стойкостью и может использоваться в условиях воздействия высокой температуры.

Стойкость к воздействию пара высокая.



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

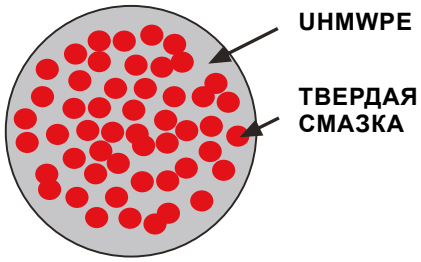
Назад

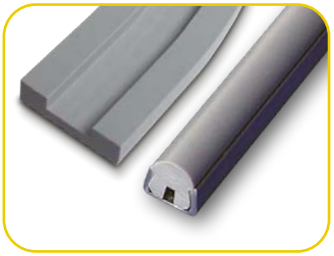
73573a Детали Nolu®-S
73576a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ
73578a Коэффициент трения стандартных материалов
73580a Коэффициент трения - процедура измерения
73586a Устойчивость стандартных материалов к химическим веществам
73588a Рабочая температура

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

ЧТО СОБОЙ ПРЕДСТАВЛЯЮТ ПЛАСТИКОВЫЕ ДЕТАЛИ NOLU?

Пластиковые детали Nolu® изготавливают из соединений UHMWPE и твердых смазочных веществ и (или) уникальных ингредиентов, созданных по эксклюзивной разработке компании Regal. Коэффициент трения таких деталей ниже, однако это не сказывается на характеристиках UHMWPE, которые остаются без изменений. Нашими известными брендами-производителями деталей являются Nolu-S, Nolu-SR и Nolu-SX.





NOLU®-S

Детали Nolu-S выполнены из смеси UHMWPE и других твердых смазочных веществ, которые обеспечивают хорошие характеристики износостойкости и существенно уменьшают коэффициент трения. За счет своих уникальных самосмазывающих свойств они идеально подходят для применения в тех случаях, когда необходимо обеспечить низкое трение и уменьшить шум.

ОСОБЕННОСТИ:

- Получены плунжерной экструзией или машинной обработкой.
- Очень низкий коэффициент трения о материал.
- Высокая ударная прочность.
- Химическая стойкость с поглощением минимального количества влаги.
- Ингредиенты Nolu®-S соответствуют нормам EC и FDA
- Подавляют шум.
- Простые в обработке — достаточно самых простых механических инструментов.

ДОСТОИНСТВА:

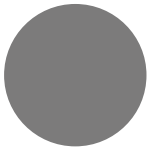
- Увеличенный срок службы сопрягаемых поверхностей.
- Защищает поверхность от царапин и повреждений.
- Уменьшенное потребление энергии.
- Снижает вибрацию изделий на конвейерах.
- Бесшумность работы.



Назад

NOLU®-SR

Детали Nolu-SR обладают теми же уникальными самосмазывающими свойствами, что и детали Nolu®-S, но выполнены они с использованием дополнительных компонентов нашей собственной разработки. Благодаря этим уникальным компонентам увеличивается твердость материала, что приводит к более высокой по сравнению со стандартным UHMWPE износостойкости. К достоинствам деталей Nolu-SR следует отнести высокую износостойкость, увеличенный срок службы до износа, снижение колебаний изделия и шума.



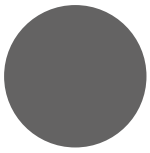
ОСОБЕННОСТИ:

- Получены плунжерной экструзией или машинной обработкой.
- Очень высокая износостойкость — больше, чем у стандартного исходного или воспроизведенного материала.
- Низкий коэффициент трения — способствует перемещению материала.
- Высокая ударная прочность.
- Детали Nolu-SR выполнены из компонентов, которые соответствуют нормам ЕС и Управления по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов.
- Химическая стойкость с поглощением минимального количества влаги.
- Простые в обработке — достаточно самых простых механических инструментов.

ДОСТОИНСТВА:

- Более высокая износостойкость.
- Увеличенный срок службы сопрягаемых поверхностей.
- Защищает поверхность от царапин и повреждений.
- Уменьшенная нагрузка на цепь конвейера.
- Уменьшенное потребление энергии.
- Сниженная вибрация изделий на конвейерах.
- Бесшумность работы.
- Пригодность для эксплуатации без смазки на высокой скорости.

NOLU®-SX



Детали Nolu-SX обладают теми же уникальными самосмазывающими свойствами, что и детали Nolu-SR, однако детали Nolu-SX выполнены из смеси материалов, которая способствует уменьшению теплового расширения материала. По сравнению с изделиями из стандартного UHMWPE в этих деталях коэффициент теплового расширения меньше на 40 %, благодаря чему они идеально подходят для использования в направляющих для горлышек.

Во избежание преждевременного старения материала пластиковые детали Nolu необходимо хранить при комнатной температуре от 10 °C (50 °F) до 40 °C (104 °F). Также их следует хранить таким образом, чтобы предотвратить их искривление. Также рекомендуется проводить регулярную очистку теплой водой с мылом, pH которого находится в диапазоне 4,5–9,0. Для получения более подробной технической информации о материалах Nolu обратитесь в компанию Application Engineering Group.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®



МАТЕРИАЛЫ ПОВОРОТНЫХ СЕКЦИЙ, НАПРАВЛЯЮЩИХ И БОКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

UHMWPE ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА
UHMWPE ЧЕРНОГО ЦВЕТА
UHMWPE БЕЛОГО ЦВЕТА
UHMWPE ГОЛУБОГО ЦВЕТА

СВЕРХВЫСОКОМОЛЕКУЛЯРНЫЙ ПОЛИЭТИЛЕН ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ (UHMWPE)

Этот полиэтиленовый полимер со сверхвысокомолекулярной массой обладает несколькими уникальными свойствами, к числу которых относится высокое сопротивление истиранию, ударная прочность и низкий коэффициент трения. UHMWPE используется для изготовления боковых направляющих и сменных направляющих.

UHMWPE-AS ЧЕРНОГО ЦВЕТА

СВЕРХВЫСОКОМОЛЕКУЛЯРНЫЙ ПОЛИЭТИЛЕН ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ С АНТИСТАТИЧЕСКИМИ СВОЙСТВАМИ (UHMWPE-AS)

Полимер PE со сверхвысокомолекулярной массой обладает несколькими уникальными свойствами, к числу которых относится высокая износостойкость, ударная прочность, хорошие антифрикционные и антистатические свойства. За счет этих свойств материал подходит для изготовления поворотных и прямых треков.

Удельное поверхностное сопротивление: 10^3–10^4 Ом; удельное объемное сопротивление: 10^3–10^4 Ом·см.

NOLU®-CP

NOLU®-CP

Детали Nolu-CP изготавливают из эксклюзивных соединений производства компании Regal из UHMWPE и стеклянных микрошариков. Угловые треки и направляющие для горлышек, выполненные из этого материала, наилучшим образом подходят для эксплуатации в абразивных условиях.

POM — ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА
POM — БЕЛОГО ЦВЕТА

POM — АЦЕТАЛЬ

Такой полиацеталь, используемый в роликовых направляющих, обеспечивает высокую жесткость, твердость и вязкость, а также высокую устойчивость к воздействию щелочей.

ЗВЕЗДОЧКИ, НАТЯЖНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

PA ЧЕРНОГО ЦВЕТА

АРМИРОВАННЫЙ СТЕКЛОВОЛОКНОМ ПОЛИАМИД (PA-FV)

Полиамид, армированный стекловолокном, используется для литья звезд и ведомых роликов из-за высокой прочности и износостойкости.

PA БЕЛОГО ЦВЕТА

ПОЛИАМИД (PA)

Литьевой полиамид 6 используется для изготовления обрабатываемых звезд и ведомых роликов и обеспечивает высокую прочность и износостойкость.

ВОЗВРАТНЫЕ РОЛИКИ МАТЕРИАЛЫ

PE-HD ЧЕРНОГО ЦВЕТА
PE-HD ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА

ПОЛИЭТИЛЕН ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ (PE-HD)

Полиэтилен высокой плотности используется для изготовления возвратных роликов и обладает хорошим сопротивлением истиранию, ударной прочностью и низким коэффициентом трения.

PA ЧЕРНОГО ЦВЕТА
PA ЗЕЛЕНОГО ЦВЕТА

ПОЛИАМИД (PA)

Ударопрочный пластик, обеспечивающий высокую прочность и износостойкость. Используется для возвратных роликов.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®



Вперед ▶

ХРАНЕНИЕ ПЛАСТИКОВЫХ ЦЕПЕЙ И ЛЕНТ

Цепи, ленты и компоненты из пластика обеспечивают более надежную устойчивость изделий и более стойкие к воздействию окружающей среды при условии надлежащего хранения:

- в оригинальной упаковке в защищенном от воздействия окружающей среды месте;
- вдали от излучения окружающей среды, УФ-света и прямых солнечных лучей;
- в сухом месте;
- в неагрессивной среде;
- при постоянной температуре от 10 °C (50 °F) до 40 °C (104 °F).

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В ПОРЯДКЕ ПОСТУПЛЕНИЯ

- Именно по такому принципу работает наш логистический отдел.
- Мы рекомендуем использовать эту процедуру на всех внешних складах.

Не ставьте поддоны или другие тяжелые изделия сверху упаковок с цепями. Это может повредить находящиеся внутри цепи.

Не ставьте упаковки с цепями выше исходной высоты штабелирования — высоты, заданной при отгрузки из транспортного отдела.

СРОК ХРАНЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

КЛАСС ИЗДЕЛИЙ	ПЕРИОД ПОСЛЕ ДАТЫ ПРОИЗВОДСТВА	РЕМОНТ (ПРОВЕРКА, ОЧИСТКА, ПОВТОРНОЕ СМАЗЫВАНИЕ И ПЕРЕУПАКОВКА)	ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ
Любая твердая сталь и чугун	5 лет	5 лет	10 лет
Пластик: резина и EPDM	3 года	Не применимо	3 года
Пластик: UHMWPE	3 года	Не применимо	3 года
Пластиковые ленты и цепи	3 года	Не применимо	3 года
Пластиковые ведомые ролики и звезды	3 года	Не применимо	3 года
Подшипники	3 года	3 года	6 лет

ПРАВИЛА ОГРАНИЧЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ

ЦЕПИ, ЛЕНТЫ И КОМПОНЕНТЫ производства System Plast® НЕ ЯВЛЯЮТСЯ электронным или электрическим оборудованием и не содержат такие компоненты. Поэтому правила ограничения содержания вредных веществ согласно директиве 2002/95/CE со всеми изменениями не распространяются на наши изделия. Однако материалы, используемые компанией System Plast, отвечают основным требованиям указанной директивы ЕС.

ДИРЕКТИВА ATEX

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ИНФОРМАЦИИ ОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ В ПОТЕНЦИАЛЬНО ВЗРЫВООПАСНОЙ СРЕДЕ ОБРАТИТЕСЬ В СЛУЖБУ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ.

ДИРЕКТИВА REACH

Материалы, используемые компанией Regal, отвечают требованиям указанной директивы ЕС.





◀ Назад

Утилизация пластиковых цепей и лент

Неэлектрические или не электронные отходы (пластмассовые, резиновые и металлические детали) не считаются специальными отходами и должны быть утилизированы в строгом соответствии с местными правилами, касающимися не специальных отходов.

Утилизация комплектующих Modsort®

Деревянный упаковочный материал модулей Modsort® полностью пригоден для вторичной переработки и сертифицирован FITOK в соответствии с правилами ISPM-15



Электрические и электронные компоненты модулей Modsort®, перечисленные ниже, отмечены символом



и классифицируется как отходы электрического и электронного оборудования (WEEE) в соответствии с Европейской директивой 2012/19 / EU о WEEE.

- Плата управления
- Привод ленты и ролики с встроенным приводом (MDRs)
- Датчики
- Блок питания

These WEEE must be disposed correctly at a suitable collection point according to the procedures in use in the country of disposal.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73578a КОЭФФИЦИЕНТЫ ТРЕНИЯ СТАНДАРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

МАТЕРИАЛЫ



Ниже для справки приведены некоторые коэффициенты. В зависимости от требований к окружающей среде и эксплуатации (температура, смазочные вещества, сочетания материалов, грязь и мусор, поверхности изделий и цепи или ленты и т. п.) коэффициенты могут меняться. В целом значения неизменны.

КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ МЕЖДУ ЦЕПЬЮ ИЛИ ЛЕНТОЙ И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

МАТЕРИАЛ ЦЕПИ/ЛЕНТЫ	СМАЗКА	МАТЕРИАЛ НАПРАВЛЯЮЩИХ					
		НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ СТАЛЬ	UHMWPE PA	ДЕТАЛИ NOLU®-S	ДЕРЕВО	ВОЗВРАТНЫЙ РОЛИК	EXTRA С МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ НАКЛАДКОЙ
Нержавеющая сталь	Без смазки	Нет данных	0,35	0,32	0,35	0,10	Не применимо
	Сухая смазка	0,39	0,26	0,23	Нет данных	0,08	
	Вода с мылом	0,20	0,18	0,15	Нет данных	0,05	
Углеродистая сталь	Сухая смазка или смазочное масло	0,39	0,26	0,23	Нет данных	0,08	Не применимо
LF — ацеталь	Без смазки	0,24	0,20	0,18	0,23	0,10	0,19
	Сухая смазка	0,18	0,17	0,13	Нет данных	0,07	0,14
	Вода с мылом	0,15	0,10	0,10	Нет данных	0,05	0,10
Компоненты конвейера из специализированного конструкционного пластика - NG®evo	Без смазки	0,20	0,16	0,13	0,17	0,10	0,14
	Сухая смазка	0,16	0,10	0,08	Нет данных	0,07	0,09
	Вода с мылом	0,14	0,09	0,08	Нет данных	0,05	0,09
PP/CR	Без смазки	0,29	0,24	0,21	0,22	0,10	0,23
	Сухая смазка	0,22	0,18	0,16	Нет данных	0,07	0,17

Справедливо при внешней температуре 21 °C (70 °F)

КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ МЕЖДУ ЦЕПЬЮ ИЛИ ЛЕНТОЙ И ИЗДЕЛИЕМ

МАТЕРИАЛ ЦЕПИ/ЛЕНТЫ	СМАЗКА	МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛИЯ					
		БУМАЖНЫЙ КАРТОН	МЕТАЛЛ (СТАЛЬ)	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК, ВКЛ. PET	СТЕКЛО (МНОГОРАЗОВОЕ)	НОВОЕ СТЕКЛО, КЕРАМИКА
Нержавеющая сталь	Без смазки	0,40	0,50	0,35	0,30	0,47	0,35
	Сухая смазка	Нет данных	0,34	0,29	0,24	0,30	0,29
	Вода с мылом	Нет данных	0,20	0,15	0,15	0,21	0,15
Углеродистая сталь	Сухая смазка или смазочное масло	Нет данных	0,34	0,29	0,24	0,30	0,29
Speed-Line	Без смазки	0,40	0,45	0,32	0,27	0,40	0,29
	Сухая смазка	Нет данных	0,29	0,26	0,22	0,25	0,23
	Вода с мылом	Нет данных	0,15	0,14	0,13	0,18	0,13
LF — ацеталь	Без смазки	0,28	0,25	0,25	0,21	0,24	0,20
	Сухая смазка	Нет данных	0,19	0,17	0,15	0,17	0,14
	Вода с мылом	Нет данных	0,15	0,14	0,13	0,14	0,12
Компоненты конвейера из специализированного конструкционного пластика - NG®evo	Без смазки	0,20	0,18	0,15	0,13	0,14	0,12
	Сухая смазка	Нет данных	0,15	0,13	0,11	0,12	0,11
	Вода с мылом	Нет данных	0,13	0,12	0,10	0,11	0,10
LBP	Без смазки	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
VG	Без смазки	0,60	0,73	0,50	0,50	0,50	0,50
PP/CR	Без смазки	0,40	0,30	0,32	0,28	0,29	0,26
	Сухая смазка	Нет данных	0,23	0,25	0,21	0,22	0,20

Справедливо при внешней температуре 21 °C (70 °F)

Для устройства iCOF®. См. на странице с описанием изделия: 57080a



SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73580a КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ — ПРОЦЕДУРА ИЗМЕРЕНИЯ

МАТЕРИАЛЫ



В этом разделе описан способ измерения коэффициента трения (μ) между лентой или цепью и изделием на движущемся конвейере.

Коэффициент трения определяется как соотношение силы, необходимой для горизонтального перемещения одной поверхности по другой поверхности, и давления между этими двумя поверхностями. Его можно измерить, разделив силу, требуемую для толкания или притягивания объекта, на его собственный вес. Силу натяжения и вес изделия можно измерить с помощью пружинного манометра или динамометра. Выполните перечисленные ниже инструкции, убедившись в том, что и конвейер, и образец изделия были чистыми и на них не было мусора.

Для устройства iCOF®. См. на странице с описанием изделия: 57080a

1. Для начала проверить наличие необходимых средств:

а) механического или цифрового пружинного манометра соответствующей чувствительности и точности;

б) спиртового уровня (для наклонного конвейера);

в) соответствующего по весу образца изделия (бутылки/банки и т. п.);

г) наличие необходимого места на движущемся конвейере, на котором будет проводиться измерение КОЭФФИЦИЕНТА ТРЕНИЯ.

2. Измерьте вес образца (W):

а) используйте образец подходящего веса. Рекомендованный вес изделия — 1 кг, для этого можно взять одно изделие или объединить несколько;

б) с помощью пружинных весов или пружинного манометра измерьте вес изделия;

в) запишите окончательное значение после стабилизации пружинных весов.

3. Измерьте силу натяжения (F_0):

а) убедитесь в том, что конвейер движется, а поверхность ровная. В противном случае тщательно измерьте угол;

б) по возможности, используя такой же образец, что и на этапе 2.а), проведите измерения в том же месте на конвейере и с той же скоростью;

в) чтобы манометр не двигался, зафиксируйте его на конвейере или удерживайте рукой. По возможности стабилизируйте положение руки, опершись о раму конвейера или направляющую рейку;

г) убедитесь в том, что манометр расположен параллельно конвейеру;

д) поставьте образец изделия на конвейер, прикрепите к пружинному манометру и измерьте горизонтальную силу натяжения (F_0);

е) запишите окончательное значение;

ж) выполните 3 (три) измерения при тех же условиях;

з) рассчитайте среднее арифметическое полученных 3 (трех) значений;

и) для нескольких разных контейнеров повторите этапы 2 и 3.

4. Рассчитайте коэффициент трения.

а) убедитесь в том, что средние значения W и F_0 приведены в одинаковых единицах измерения (г, кг или фунты);

б) воспользуйтесь формулой $\mu = \frac{F_0}{W} = \frac{\text{измеренная сила натяжения}}{\text{измеренный вес}}$ чтобы получить среднее значение коэффициента трения. (4б)

Обратите внимание на то, что для некоторых манометров при снятии показаний необходимо делать поправку на вес плунжера (P) (1), так как он используется горизонтально. Дополнительную информацию см. на странице 73581a.

С учетом поправки на вес плунжера формула 4б) будет выглядеть следующим образом:

$$\mu = \frac{(F_0 + P)}{W} \qquad \frac{\text{измеренная сила натяжения + вес плунжера}}{\text{измеренный вес}}$$

Если конвейер расположен под углом к направлению движения, угол α необходимо определить следующим образом:

- измерьте угол α (как правило, он составляет от 2° до 5°);
- воспользуйтесь формулой $\mu = \frac{(F_0 + P)}{W \cos\alpha} - \tan\alpha$ (направление движения — вниз) (1);
- воспользуйтесь формулой $\mu = \frac{(F_0 + P)}{W \cos\alpha} + \tan\alpha$ (направление движения — вверх) (1).

Примечание. (1) Для пружинных манометров с регулируемым предварительным нагружением P = 0. Дополнительную информацию см. в разделе с описанием метода измерения.

73581a КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ — МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ

МАТЕРИАЛЫ



Вперед ▶

В этом разделе содержится описание метода измерения коэффициента трения ленты или цепи на движущемся конвейере.

ВЫБОР ПРИБОРОВ

Чем выше чувствительность прибора, тем точнее результаты измерения. Для грубой оценки цена деления должна равняться 10 г ±10 % (или унции).

А. Манометр с механической пружиной (0–10 кг)

I. Необходимо использовать образец определенного веса.

II. Необходимо делать поправку на предварительное нагружение пружины и вес плунжера.

III. Обеспечивает более точные и воспроизводимые результаты.

На рынке существуют пружинные манометры с регулируемым предварительным нагружением, которые используются для поправки веса плунжера. В случае использования таких манометров установите шкалу отсчета на «0» при считывании показаний в горизонтальном положении. При считывании показаний в вертикальном положении обязательно сбросьте нулевое значение шкалы отсчета (т. е. во время взвешивания бутылки).

Б. Цифровой манометр (0–45 кг)

I. Необходимо использовать образец меньше веса.

II. Поправку на вес плунжера нужно делать не всегда.

III. Обеспечивает менее точные и воспроизводимые результаты.

НЕОБХОДИМЫЕ ОПЕРАЦИИ И ПРОВЕРКИ ПЕРЕД ИЗМЕРЕНИЕМ

А. Манометр с механической пружиной: определение предварительного нагружения плунжера

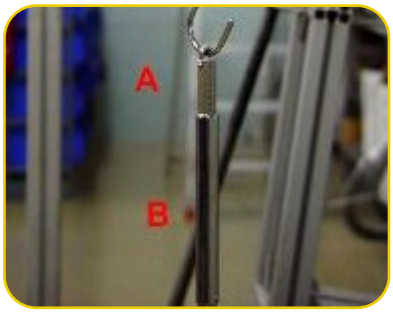
I. До начала проведения измерения убедитесь в том, что в вертикальном положении пружинный динамометр показывает «ноль». При необходимости выполните тарировку.

II. Взвесьте динамометр на рычажных весах или на вторых пружинных весах. Запишите значение. Общее показание веса пружинных весов x = предварительное нагружение плунжера A + основная часть пружинных весов B (г).

III. Подвесьте динамометр вверх ногами. Если собственного веса прибора недостаточно для оттягивания плунжера хотя бы на 10 % полной шкалы, подвесьте снизу дополнительный вес. Дополнительный вес необходимо вычесть из показания веса.

IV. Показание веса перевернутых пружинных весов y = основная часть весов B - плунжер A (г). Снимите показание и сохраните значение, отображенное на шкале весов.

V. Вес плунжера (предварительное нагружение пружины) определяется по формуле: $A = \frac{x - y}{2}$ ЗАПИШИТЕ ЭТО ЗНАЧЕНИЕ!



Пример.

К манометру подвешено 140 г, показание в перевернутом положении — 36 г, предварительное нагружение пружины - (140 – 36) /2 = 52 г.

В случае горизонтального измерения добавьте это значение к отображенному значению силы.



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

73582a КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ — МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ

МАТЕРИАЛЫ



◀ Назад

Б. Цифровой манометр: определение предварительного нагружения плунжера

Если в цифровом приборе есть функция переключения в горизонтальный режим, рассчитывать предварительное нагружение плунжера не нужно. К тому же, в горизонтальном режиме датчик автоматически устанавливается на ноль.

В некоторых цифровых приборах, напротив, функция переключения в горизонтальный режим отсутствует (чтобы активировать датчик, необходимо использовать определенный вес, определяемый плунжером в вертикальном положении). При таких условиях определение предварительного нагружения плунжера выполняется в соответствии с предыдущим пунктом.

Периодически проверяйте состояние прибора и сравнивайте результаты измерения с показаниями второго прибора. Это необходимо для отслеживания любых отклонений в результатах измерения из-за сбоя тарировки.

Рекомендации

- Чем больше вес образца изделия, тем меньше погрешность расчетного значения.
  - Чтобы увеличить вес изделия, рекомендуется по возможности использовать несколько контейнеров.
- Измерение веса изделия необходимо проводить невысоко над полом, чтобы в случае падения бутылки остались целыми.
- Запишите установившееся значение измерения. Для получения точного значения при считывании показаний необходимо учитывать инерционность манометра.
- Чтобы получить достоверный результат, необходимо снять как можно больше значений и получить на их основании среднее значение.
- Чтобы получить точное значение коэффициента трения без влияния износа, измерения необходимо проводить на гладкой и чистой поверхности.
- Для получения однородного и воспроизводимого значения измерения нужно проводить с использованием одного и того же или нескольких образцов.
- Во избежание влияния человеческого фактора во время удерживания пружинного манометра зафиксируйте манометр в неподвижном месте на конвейере.
- Убедитесь в том, что манометр и плунжер параллельны конвейеру, чтобы тем самым получить точный результат измерения.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73586a УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНДАРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ К ХИМИЧЕСКИМ ВЕЩЕСТВАМ

МАТЕРИАЛЫ



Вперед ▶

Данные, приведенные в таблице, основаны на результатах лабораторных испытаний, проведенных на ненагруженных образцах, поэтому носят сугубо справочный характер.

В нормальных рабочих условиях на химическую стойкость могут влиять различных факторы, такие как напряжение и температура, концентрация химического вещества и время контакта. Не менее важным фактором является промывание конвейера, поскольку отрицательное воздействие высохшего концентрированного коррозионного химического вещества более высоко, чем при кратковременном контакте и последующем тщательном промывании.

СПРАВЕДЛИВО ПРИ ВНЕШНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ (21 °C / 70 °F).

ХИМИЧЕСКОЕ ВЕЩЕСТВО	МЕТАЛЛЫ								ПЛАСТИК										РЕЗИНА							
	EXTRA		AISI 304		AISI 316		OT.NI		LF (POM)		NGE (PBT)		PP		PA		PE		EPDM		NBR		SEBS		VITON*	
	C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%	
Уксусная кислота	5	✓	20	✓	100	✓		○	5	✗	10	✓	40	✓	10	✗	10	✓	25	✓		✗	25	○	20	✗
Ацетон		✓	25	✓		✓		✓		○		○		✓	100	✓		✓		✓		✗		○		✗
Акрилонитрил						✓								✓	100	✓		✓		✓		✗		○		✗
Хлорид алюминия				○	10	○								○	10	✓		✓		✓		✓		✓	SA	✓
Сульфат алюминия					SA	✓								✓	10	✓	SA	✓		✓		✓		✓	SA	✓
Амиловый спирт				✓		✓						✓		✓	10	✓		✓		✓				✓		✓
Аммиак		✓	100	✓		✓		✗		✓		○	30	✓	10	✓		✓		✓		○		○		○
Хлорид аммония				○		✓							10	✓	10	✓		✓		✓		✓		✓	SA	✓
Анилин		✓		✓		✓								✓	100	○	3	✓		✗		✗		✗		✓
Хлорид бария				○	SA	✓								✓	10	✓		✓		✓		✓		✓		✓
Пиво		✓		✓		✓		✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Бензол		✓	70	○		✓				✓		✓		✓				○		✗				✗		
Бензойная кислота			100	✓	SA	✓						✓	SA	✓	SA	○		✓		✗		✓		✗		✓
Бензол				✓		✓		✓		✓		✓		○	100	✓		✓		✗		✗		✗		○
Борная кислота		○	SA	✓		✓				✗	10	✓	SA	✓	10	✓	SA	✓		✓		✓		✓	SA	✓
Рапа	10	✗		○		✓						✓		○		○		✓		✓				○		
Масло				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		○		✓
Бутилацетат						✓				✓		○		○	100	✓		✓		○				○		✗
Бутиловый спирт				✓						✓		✓		✓	100	✓		✓		✓		○		✓		✓
Бутилгликоль						✓								✓	100	✓		✓		✓				✓		
Хлорид кальция		✗		○		✓		✓	10	✓		✓	50	✓	10	✓	SA	✓		✓		✓		✓	SA	✓
Сероуглерод				✓		✓				✓				✓	100	✓		○		✗		✗		✗		✓
Тетрахлорметан			10	✓				✓		✓		✓		✗		✓						✗				✓
Хлорная вода		✗		✗		○				✗		✗		✗				✓	3	○			3	○		
Хлороформ		○	10	✓		✓		✓		✗		✗		○	100	✗		✗		✗		✗		✗		✓
Хромовая кислота			25	✓	50	○				✗		○			1	○	50	○	50	○		✗	50	✗	50	✓
Лимонная кислота	10	✓		✓	SA	✓		✗		○	10	✓	10	✓	10	○	SA	✓		✓		✓		✓	SA	✓
Циклогексан						✓						✓		✓	100	✓		✓		✗		✓		✗		✓
Циклогексанол						✓						✓		✓	100	✓		✓		✗		✓		○		✓
Декалин						✓						○		○		✓				✗		○		✗		✗
Диоксан						✓				○		✓		○		✓		✓		○		✗		✗		
Дистиллированная вода		✓	10	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓				✓		✗
Этилацетат				○		✓				○		○		✓	100	✓						✗				○
Этиловый спирт				✓						✓		✓	96	✓	96	✓	96	✓				○				✓
Этилхлорид				✓				○		✓				✗	100	✓		○				○				✗
Этиловый эфир						✓						✓		✓	100	✓		○								✓
Хлорид трехвалентного железа				○		✓				○	10	✓		✓	10	✓		✓		✓		✓		✓	SA	✓
Пищевые жиры		✓	100	✓		✓				✓		✓				✓		✓		○		✓		○		✓
Пищевые масла		✓		✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓				✓				✓

* Viton считается торговой маркой и / или торговой маркой The Chemours Company FC, LLC и не принадлежит и не контролируется Regal Beloit Corporation.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

✓ — хорошая стойкость

○ — достаточно хорошая стойкость в зависимости от условий эксплуатации

✗ — недостаточная стойкость (не рекомендуется)

C — концентрация

SA — насыщенный

пустые ячейки — испытания не проводились

Все значения действительны только при температуре ниже 21 °C (70 °F).



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

Вперед ▶

73560a Материалы стальных цепей
73576a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ
73580a Коэффициент трения — процедура измерения
73573a Детали Nolu®-S
73578a Коэффициент трения стандартных материалов
73588a Рабочая температура

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73586b УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНДАРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ К ХИМИЧЕСКИМ ВЕЩЕСТВАМ

МАТЕРИАЛЫ



◀ Назад Вперед ▶

Данные, приведенные в таблице, основаны на результатах лабораторных испытаний, проведенных на ненагруженных образцах, поэтому носят сугубо справочный характер.

В нормальных рабочих условиях на химическую стойкость могут влиять различных факторы, такие как напряжение и температура, концентрация химического вещества и время контакта. Не менее важным фактором является промывание конвейера, поскольку отрицательное воздействие высохшего концентрированного коррозионного химического вещества более высоко, чем при кратковременном контакте и последующем тщательном промывании.

СПРАВЕДЛИВО ПРИ ВНЕШНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ (21 °C / 70 °F).

ХИМИЧЕСКОЕ ВЕЩЕСТВО	МЕТАЛЛЫ								ПЛАСТИК										РЕЗИНА							
	EXTRA		AISI 304		AISI 316		OT.NI		LF (POM)		NGE (PBT)		PP		PA		PE		EPDM		NBR		SEBS		VITON*	
	C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%	
Формальдегид		✓		✓		✓		✓		✓		✓	40	✓	30	✓		○		○		○		○	40	✖
Муравьиная кислота	2	○		✖	100	✓		✓	10	✖		○			10	✖	85	✓		✓		✖		✓		○
Фреон 12				✓								✓				✓	100	○				✓				✓
Питьевая вода		✓		✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Фруктовый сок		✓		○		✓				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Бензин		✓		✓		✓		○		✓		○		○		✓		○		✖		○		✖		✓
Глицерин		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Соляная кислота		✖		✖		✖		○	35	✖	20	○	30	✓		✖	35	✓	15	✓		○	15	✓	37	✓
Фтористоводородная кислота				✖		✖					5	○	40	✓		✖	70	✓				✖			48	✓
Пероксид водорода	3	✓		✓	100	✓			30	✓	5	✓				✖	10	○	30	○		✖	30	✖	90	✓
Изопропиловый спирт						✓				✓		✓		✓		✓				✓				✓		✓
Молочная кислота		○				✓		✖		✓	10	✓	20	✓		✓		✓		○		✓		○		✓
Льняное масло				✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓		○		✓		✖		
Хлорид магния				○		✓						✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	SA	✓
Метилацетат				○		✓				○		○		✓		✓		✓		○		✖		✖		✖
Метиловый спирт			80	✓		✓		✓		✓		✓				✓		✓		✓		○		✓		○
Дихлорметан		○		○		✓				✖		✖		○		✓		○		✖		✖		✖		○
Молоко		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		○		✓		✓		✓
Минеральное масло				✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓		✖		✓		✖		✓
Азотная кислота	25	○	65	✓						✖				✓		✖		○			10	✖			70	✓
Нитробензол						✓						✓		✓		○		✓		✖		✖		○		○
Щавелевая кислота			65	✓		✓					10	✓		✓		○		✓		○		○		○		✓
Парафин						✓				✓		✓						✓		○				✖		
Нефть				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✖		✖		✓		✖		✓
Нефтяной эфир				✓		✓		✓		✓		○		✓		✓		✓		✖		✖		✖		✓
Фенол				✓		✓				○		✖		✓		✖		✓		○		✖		○		✓
Фосфорная кислота	25	○		✖		✓		✖		✖		✖		✓		✖		✓		✓	20	○		✓	85	✓
Дихромат калия					SA	✓						○		✓		○	SA	✓		✓		○		○	SA	✓
Бромит калия						✓						✓		✓		✓	10	✓		✓		✓		✓		✓
Гидроксид калия		✓	50	✓		✓				✓		✖		✓		✓		✓		✓		○		✓		✓
Перманганат калия				✓		✓			10	○		✓		✓		✖		✓	10	✓		✖	10	○		✓
Морская вода		✖		✓		✓		✓		○		✓		✓		✓		✓		✓		✓		○		✓
Кремниевое масло						✓						✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Нитрат серебра				○		✓								✓		✓		✓		○						✓
Карбонат натрия		✓	100	✓	SA	✓			10	✓	10	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Хлорид натрия		○		○		✓		✓		✓	10	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	SA	✓
Гидроксид натрия	40	✓		✓	60	✓				✓	10	✖				✓		✓		✓		○		✓		
Гипохлорит натрия				✖	SA	○				✖	10	✓		✓		✓		✓	10	✓		✖	10	○	5	✓
Силикат натрия			100	✓		✓										✓		✓		✓		✓		✓		✓

* Viton считается торговой маркой и / или торговой маркой The Chemours Company FC, LLC и не принадлежит и не контролируется Regal Beloit Corporation.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

✓ — хорошая стойкость

○ — достаточно хорошая стойкость в зависимости от условий эксплуатации

✖ — недостаточная стойкость (не рекомендуется)

C — концентрация

SA — насыщенный

пустые ячейки — испытания не проводились

Все значения действительны только при температуре ниже 21 °C (70 °F).



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a - ◀ Назад Вперед ▶

73560a Материалы стальных цепей
73576a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ
73580a Коэффициент трения — процедура измерения
73573a Детали Nolu®-S
73578a Коэффициент трения стандартных материалов
73588a Рабочая температура

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

7 3 5 8 6 c

УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНДАРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ К ХИМИЧЕСКИМ ВЕЩЕСТВАМ

МАТЕРИАЛЫ



Данные, приведенные в таблице, основаны на результатах лабораторных испытаний, проведенных на ненагруженных образцах, поэтому носят сугубо справочный характер.

◀ Назад

В нормальных рабочих условиях на химическую стойкость могут влиять различных факторы, такие как напряжение и температура, концентрация химического вещества и время контакта. Не менее важным фактором является промывание конвейера, поскольку отрицательное воздействие высохшего концентрированного коррозионного химического вещества более высоко, чем при кратковременном контакте и последующем тщательном промывании.

СПРАВЕДЛИВО ПРИ ВНЕШНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ (21 °C / 70 °F).

ХИМИЧЕСКОЕ ВЕЩЕСТВО	МЕТАЛЛЫ								ПЛАСТИК										РЕЗИНА							
	EXTRA		AISI 304		AISI 316		OT.NI		LF (POM)		NGE (PBT)		PP		PA		PE		EPDM		NBR		SEBS		VITON*	
	C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%		C%	
Сульфат натрия			100	✓		✓										✓	SA	✓		○		✓		✓		✓
Безалкогольные напитки				✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Мыльная пена				✓		✓				✓	10	✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Серная кислота		×		×		○		✓		×	2	✓		✓		×	80	✓	50	✓		×	50	○	95	✓
Винная кислота		✓	50	✓		✓		×		○	50	✓		✓		✓		✓		○		✓		✓		✓
Тетрагидрофуран						✓				○		✓		○		✓		○		×		×		×		×
Тетралин				×		✓				✓		✓		×		✓		✓		×		×		×		✓
Йодная настойка				○		✓		×						✓		×		✓		○		×		○		✓
Толуол		✓				✓						✓		✓		✓				×		×		×		○
Трансформаторное масло		✓				✓				✓		✓		○		✓		✓		×		✓		×		✓
Трихлорэтилен				×	100	✓				○		×		○		○		○		×		×		×		✓
Триэтаноламин						✓						✓		✓		✓		✓		○		×		○		×
Скипидар		✓		✓		✓				×		✓						○		×				×		
Вазелин						✓						✓				✓		○		×		✓		×		✓
Овощной сок		✓		✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Растительные масла		✓		✓		✓				✓		×		✓		✓		✓		○		✓		○		✓
Уксус		✓		✓	100	✓		✓		✓	10	✓		✓		✓		✓	25	✓		○	25	○		×
Мыльная вода		✓		✓		✓				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Виски		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓
Вино		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		○		✓		✓		✓		✓
Ксилол		✓		✓		✓		○		×		✓		×		✓		✓		×		×		×		✓

* Viton считается торговой маркой и / или торговой маркой The Chemours Company FC, LLC и не принадлежит и не контролируется Regal Beloit Corporation.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

✓ — хорошая стойкость

○ — достаточно хорошая стойкость в зависимости от условий эксплуатации

× — недостаточная стойкость (не рекомендуется)

C — концентрация

SA — насыщенный

пустые ячейки — испытания не проводились

Все значения действительны только при температуре ниже 21 °C (70 °F).



МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 7 3 5 1 0 a -

◀ Назад

7 3 5 6 0 a Материалы стальных цепей
7 3 5 7 6 a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ
7 3 5 8 0 a Коэффициент трения — процедура измерения
7 3 5 7 3 a Детали Nolu®-S
7 3 5 7 8 a Коэффициент трения стандартных материалов
7 3 5 8 8 a Рабочая температура

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

73588a РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА

МАТЕРИАЛЫ



Для получения информации касательно эксплуатации при высокой и низкой температуре обратитесь в отдел проектирования.

Обратите внимание!

- Если цепь, лента или другой компонент выполнен из нескольких материалов, все материалы необходимо рассматривать в индивидуальном порядке.
- Обратите внимание, что свойства материала будут меняться в зависимости от температуры.
- В целом, при низких температурах ударная прочность снижается.
- При высоких температурах прочность и износостойкость снижаются.
- Высокие значения температуры также могут влиять на химическую стойкость.
- Некоторые материалы способны поглощать влагу и вспучиваться и разбухать.

МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАЗНАЧЕНИЕ	МИН. ТЕМП. °C	МАКС. ТЕМП. °C		МИН. ТЕМП. °F	МАКС. ТЕМП. °F	
				СУХАЯ	МОКРАЯ		СУХАЯ	МОКРАЯ
Углеродистая сталь	C45	Стальные цепи, роликовые цепи	–70	180	Не рекомендуется	–95	350	Не рекомендуется
Ферритная нержавеющая сталь	Стандартная	Стальные цепи	–30	400	130	–20	750	265
Нержавеющая сталь Extra	Extra	Стальные цепи	–30	400	130	–20	750	265
Нержавеющая сталь Extra plus	Extra plus	Стальные цепи	–30	400	130	–20	750	265
Аустенитная нержавеющая сталь	Austic	Стальные цепи, роликовые цепи	–30	400	130	–20	750	265
Полиацеталь	D,W	Пластиковые цепи	–40	80	65	–40	175	150
Полиацеталь с низким коэффициентом трения	LF (всех цветов)	Пластиковые цепи и ленты	–40	80	65	–40	175	150
Полиацеталь с антистатическими свойствами	AS	Пластиковые цепи и ленты	–40	80	Не применимо	–40	175	Не применимо
Компоненты конвейера из специализированного конструкционного пластика - NG®evo	**Компоненты NG®evo**	Пластиковые цепи и ленты	–40	120	60	–40	250	140
Полипропилен	PP	Пластиковые цепи и ленты	5	104	104	41	220	220
Химическая стойкость	CR	Пластиковые цепи	5	104	104	41	220	220
Полиамид — PA Высокая температуростойкость.	HT	Пластиковые цепи и ленты	0	140	Не применимо	30	285	Не применимо
Полифениленсульфид Очень высокая температурная стойкость	XT	Пластиковые цепи и ленты	–40	240	Не применимо	–40	464	Не применимо
Полиамид — PA Сопротивление истиранию	AR	Пластиковые цепи	0	90	90	30	195	195
Термопластичная резина SEBS	TPR	Цепи и ленты VG, гриппперные цепи	–40	100	100	–40	210	210
Резина NBR	NBR	Гриппперные цепи	–25	100	100	–15	210	210
Резина EPDM	EPDM	Гриппперные цепи	–40	120	120	–40	250	250
Резина EPDM-PP	EPDM-PP	Гриппперные цепи	–40	120	120	–40	250	250
Полиамид	PA	Звезды, компоненты	0	90	90	30	195	195
Армированный полиамид	PA FV	Звезды, подшипники, компоненты	0	90	90	30	195	195
Полипропилен	PP	Компоненты	5	104	104	41	220	220
Армированный полипропилен	PP FV	Подшипники, компоненты	5	104	104	41	220	220
Полиэтилен	PE	Поворотные направляющие, компоненты	–40	80	80	–40	175	175
Детали Nolu®-S	Детали Nolu®-S	Поворотные направляющие, компоненты	–40	80	80	–40	175	175



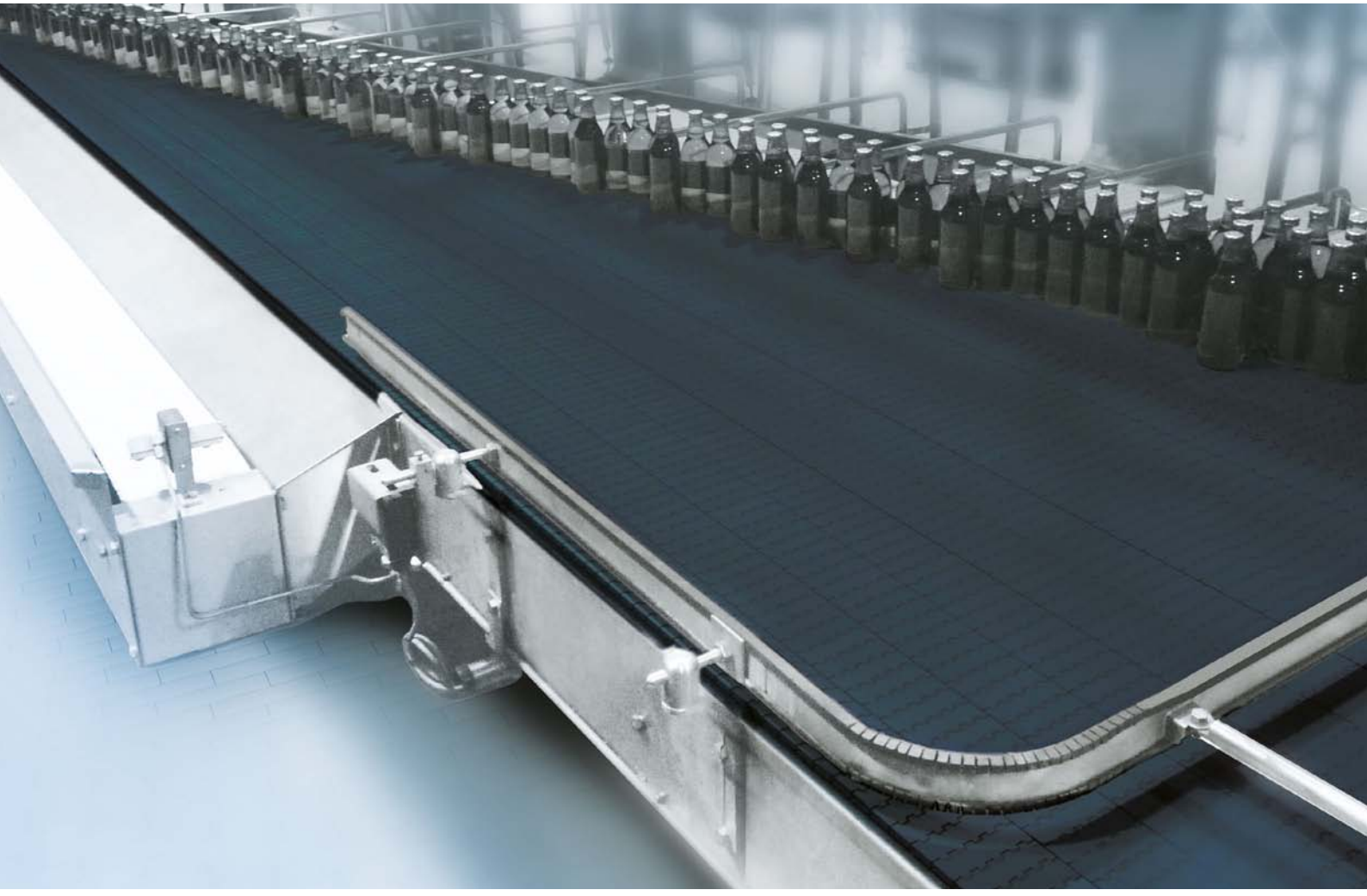
МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 73510a -

73560a Материалы стальных цепей
73576a Хранение пластиковых цепей и лент, а также правила ограничения содержания вредных веществ
73580a Коэффициент трения — процедура измерения
73573a Детали Nolu®-S
73578a Коэффициент трения стандартных материалов
73586a Химическая стойкость стандартных материалов

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

Plastic Chains & Modular Belts

NG® evo



Поддержание конструкции Применение

МАТЕРИАЛЫ И РАСЧЕТЫ - общий индекс 7 3 5 1 0 a -

Вперед

Версия 001

КАКИЕ ПЛАСТИКОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ В КОМПОНЕНТАХ NEW GENERATION® КОНВЕЙЕРА?

Семейство компонентов конвейерных цепей и лент System Plast® New Generation® изготавливается из конструкционных резиновых материалов собственной разработки компании, которые обладают стабильным преимуществом по сравнению со стандартными материалами, используемыми в этой области промышленности. За счет уменьшенного коэффициента трения конечные пользователи получают возможность сократить количество материалов для смазывания цепей или лент или вовсе исключить их, тем самым переходя на эксплуатацию конвейера без смазки. Кроме того, благодаря антифрикционным свойствам снижается расход энергии, увеличивается срок службы до износа, сокращается количество пыли и появляется возможность эксплуатации на более высокой скорости.

ИЗДЕЛИЯ SYSTEM PLAST ЗАНИМАЮТ ЛИДИРУЮЩИЕ ПОЗИЦИИ В ОБЛАСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ИННОВАЦИЙ!

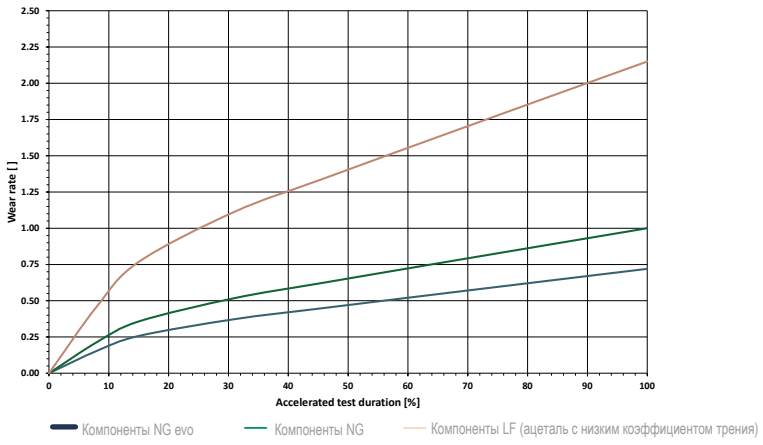
Бренд инновационных компонентов конвейера New Generation® был создан 20 лет назад. Такие компоненты быстро стали востребованными благодаря новым возможностям для эксплуатации конвейерных линий без смазки. Это позволило сократить количество воды с мылом или сухих смазочных веществ или полностью исключить их, что способствует формированию безопасных условий труда и экономии затрат. Компоненты конвейера NG® также отличаются более продолжительным сроком службы до износа по сравнению с материалами на основе ацеталя и обеспечивают бесшумность работы в сухих условиях эксплуатации.

Компания Regal специализируется на работе с уникальными материалами, а собственная разработка комплексных приборов имеет первостепенное значение для последовательного контроля процесса проектирования и производства.

УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ МАТЕРИАЛОВ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ КЛИЕНТОВ

Компания Regal понимает, что требования безопасности, гигиеничности, экологичности и совокупной стоимости владения (Total cost of ownership) постоянно ожесточаются, поэтому она совершенствует свои оригинальные составы. В результате такого успешного развития был создан инновационный и усовершенствованный резиновый материал для изготовления компонентов конвейера NG® Evolution, которые помогают в достижении поставленных целей. На полу больше не будет луж, можно будет ограничить размножение бактерий, сократить потребление энергии и воды, а также улучшить TCO.

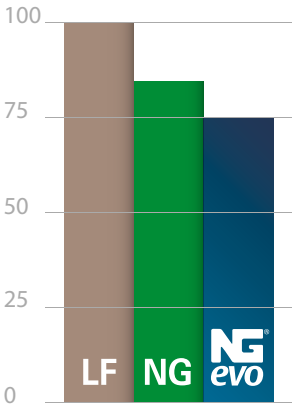
- Усовершенствованный базовый материал
- Усовершенствованные добавки
- Испытано в лабораторных условиях
- Испытано в производственных условиях



УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ NG® EVO ПО СРАВНЕНИЮ С КОМПОНЕНТАМИ КОНВЕЙЕРА NG®

Меньший коэффициент трения — коэффициент трения меньше на 15 %.
Более высокая прочность — до 10 %.
Более высокое сопротивление истиранию.
Подходит для контакта с пищевыми продуктами в соответствии с нормами ЕС и Управления по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов.

NG® evo



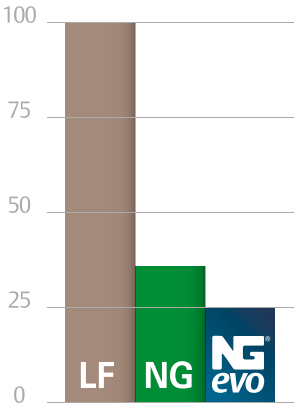
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ИЗ UHMWPE

МИНИМАЛЬНЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ МЕЖДУ ЦЕПЬЮ ИЛИ ЛЕНТОЙ И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Коэффициент трения компонентов конвейера NG® evo с направляющими из UHMWPE:

на 25 % меньше, чем с цепями LF из ацеталя;
на 15 % меньше, чем с цепями NG.

В условиях эксплуатации без смазки можно достичь значений коэффициента трения 0,10 или даже меньше:
- меньше затрат энергии;
- повышенная устойчивость изделий;
- улучшенная транспортировка изделий;
- улучшенная производительность.



ИЗНОС ПЛАСТИН

ПОВЫШЕННАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ ПЛАСТИН

Износ пластин при ускоренном испытании на абразивное истирание после 5400 км пробега;

износ ниже на 75 % по сравнению с цепями LF из ацеталя;
износ ниже на 30 % по сравнению с цепями NG.

Повышенная износостойкость обеспечивает множество преимуществ:
- меньше пыли;
- меньше загрязнений;
- снижение количества операций очистки.

КОМПОНЕНТЫ КОНВЕЙЕРА NG® EVO ДЛЯ КОНТАКТА С ПИЩЕВЫМИ ПРОДУКТАМИ В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ ЕС И УПРАВЛЕНИЯ ПО САНИТАРНОМУ НАДЗОРУ ЗА КАЧЕСТВОМ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ И МЕДИКАМЕНТОВ.

СНИЖЕНИЕ ШУМА

Компоненты NG evo обеспечивают более бесшумную работу цепей по сравнению с цепями LF из ацеталя. Они позволяют устранить скрипящий звук поворотных направляющих и улучшить рабочие условия.

ВЫСОКИЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ PV (ДАВЛЕНИЯ И СКОРОСТИ)

Благодаря компонентам конвейера NG evo в условиях эксплуатации без смазки можно обеспечить эксплуатацию на более высокой скорости и при более высоких нагрузках по сравнению с цепями LF из ацеталя. Высокой скорости и износостойкости также можно добиться при использовании поворотных направляющих NOLU®-S или NOLU-SR.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Компоненты конвейера NG evo обладают повышенной химической стойкостью по сравнению с материалами LF на основе ацеталя, совместимы с большинством чистящих средств, особенно в асептическом наполнении в присутствии H_2O_2 (пероксид водорода). В отличие от множества других материалов, используемых в тех же условиях эксплуатации, материал, из которого изготавливают компоненты NG evo, не подвержен воздействию этого химического вещества.

Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

РАСШИРЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ЭКСПЛУАТАЦИИ БЕЗ СМАЗКИ БЛАГОДАРЯ КОМПОНЕНТАМ КОНВЕЙЕРА NG®EVO:

Чтобы получить дополнительную информацию по этому вопросу, обратитесь в компанию Regal.

Описание процесса приведено ниже.

ЭТАП 1: ПРЕИМУЩЕСТВА ЭКСПЛУАТАЦИИ БЕЗ СМАЗКИ

- Сокращение расхода воды и (или) смазочных веществ.
- Отсутствие луж на полу • безопасность.
- Ограниченный рост бактерий • гигиеничность.
- Меньше технического обслуживания.
- Уменьшенное потребление энергии.

ЭТАП 2: ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА

- План.
- Производство / время • скорость.
- Геометрические параметры бутылок, банок и т. п.

ЭТАП 3: РАЗРАБОТКА НАДЕЖНОГО ПРОЦЕССА

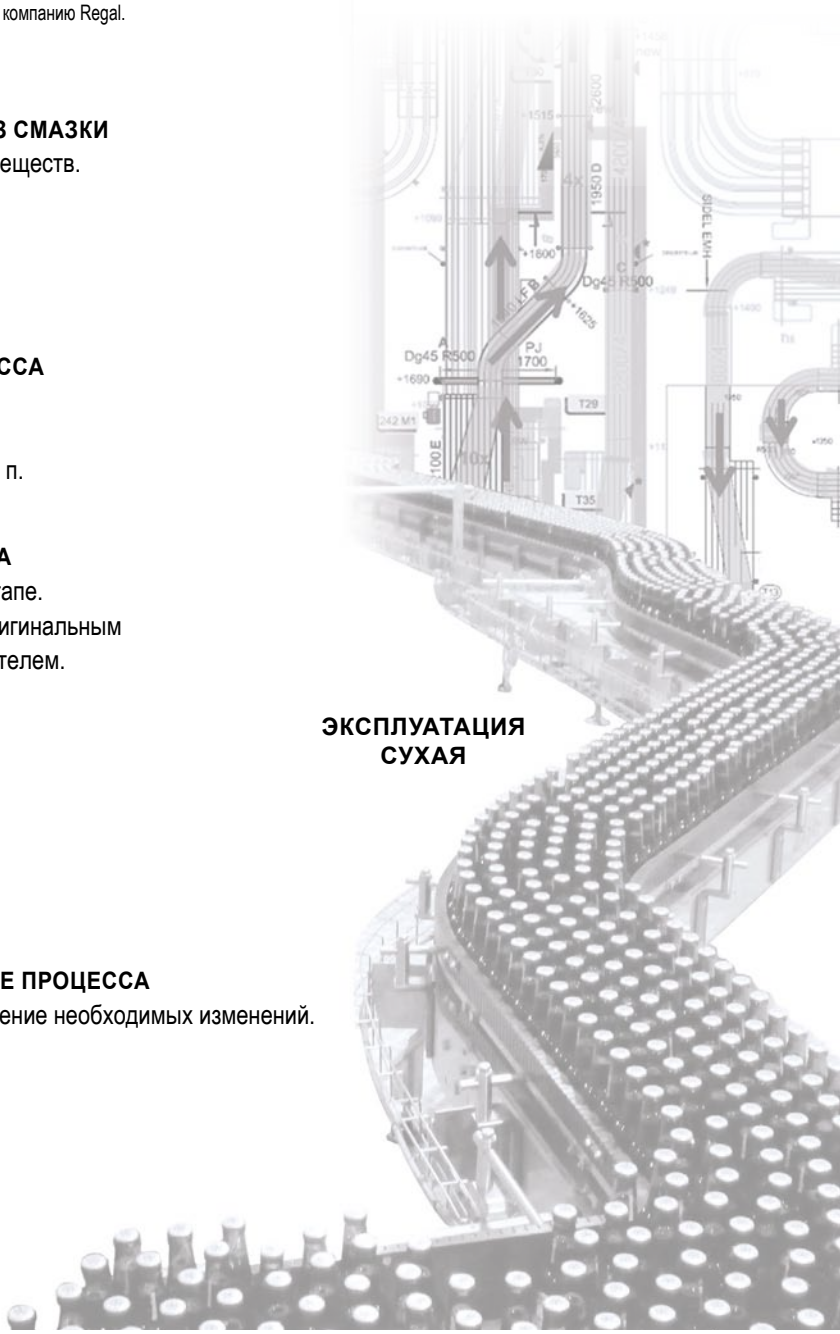
- Анализ данных, полученных на предыдущем этапе.
- Обсуждение требований и условий вместе с оригинальным производителем изделий и конечным пользователем.
- Выбор правильных изделий.

ЭТАП 4: ЭКСПЛУАТАЦИЯ БЕЗ СМАЗКИ

- Рекомендации во время монтажа.
- Операторы обучения.

ЭТАП 5: КОНТРОЛЬ И УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРОЦЕССА

- Мониторинг, последующие мероприятия и внесение необходимых изменений.
- Анализ собранных данных.



Контактные данные: ЕВРОПА и ОСТАЛЬНЫЕ СТРАНЫ МИРА: SystemPlastTechSupport@regalbeloit.com; США: systemplast.engineering@regalbeloit.com; Инженерный калькулятор: SPEC®

СЕКРЕТ УСПЕХА КОМПОНЕНТОВ КОНВЕЙЕРА NG®

Назад



Heineken®

БЛАГОДАРЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ КОМПОНЕНТОВ КОНВЕЙЕРА SYSTEM PLAST® ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ БЕЗ СМАЗКИ КОМПАНИЯ HEINEKEN УСОВЕРШЕНСТВОВАЛА СВОЕ ПРОИЗВОДСТВО, ВНЕДРИВ НА ЗАВОДЕ В ЗУТЕРВАУДЕ БУТЫЛКОРАЗЛИВОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ, РАБОТАЮЩИЕ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВОДЫ.

ДВОЕ ПАРТНЕРОВ WATER FOOTPRINT NETWORK ОБЪЕДИНИЛИ УСИЛИЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ УРОВНЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ЭКОЛОГИЧНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА НА ПИВОВАРНЕ В ЗУТЕРВАУДЕ, СОКРАТИВ РАСХОД ВОДЫ, ПОТРЕБЛЕНИЕ ЭНЕРГИИ И СНИЗИВ УРОВЕНЬ ШУМА.

Благодаря глобальной стратегии экологического развития компании Heineken* N.V., представленной в Зутервауде, Нидерланды, в 2014 г., также известной как Brewing a Better Future («Варим пиво — создаем будущее»), снижение расхода воды между 2008 г. и 2013 г. составило 20 процентов. Главную роль в этом процессе сыграли конвейерные цепи и ленты NG® и направляющие NOLU®-S производства System Plast S.r.l., дочерней компании Regal Beloit Corporation (далее — «Regal»). Компоненты с очень низким коэффициентом трения, которые внедрялись на пивоварне Heineken в Зутервауде поэтапно, позволили сократить потребность в воде и химических смазочных веществах на линиях наполнения, включая линии, на которых абразивные частицы от алюминиевых банок, пивных кег и многоразовых стеклянных бутылок ранее представляли существенную проблему.

По словам руководителей пивоварни, благодаря использованию конвейера без смазки удалось добиться целого ряда изменений, способствующих повышению экологичности производства за счет более чистой, тихой, энергоэффективной и надежной работы завода. «Сухой конвейер System Plast открыл перед нами целое множество преимуществ», — говорит г-н Кок Дёйвенворден (Cok Duivenvoorden), технический руководитель линии на заводе в Зутервауде. — В частности, за счет эксплуатации оборудования без смазки и отсутствия влаги на полу нам удалось повысить уровень безопасности и гигиеничности. Проводить техническое обслуживание стало проще, поскольку места, где раньше располагались поддоны, стали чище и доступ к ним упростился. Снизились расходы воды, химических веществ для смазки и отработанной воды. Сухая эксплуатация снижает нагрузку на подшипники и рамы конвейера, при этом сокращается потребление энергии, так как используются компоненты с низким коэффициентом трения. В некоторых случаях цепи NG System Plast служат в пять раз дольше цепей из ацеталя с низким коэффициентом трения. А при замене изношенных компонентов на конвейере новая цепь окупается всего за год».

ОБЩАЯ ЦЕЛЬ - СНИЖЕНИЕ РАСХОДА ВОДЫ ВО ВРЕМЯ ПРОИЗВОДСТВА ПИВА

Одной из задач программы повышения экологичности компании Heineken под названием Brewing a Better Future («Варим пиво — создаем будущее») является снижение потребления воды не менее чем на 25 % уже к 2020 году, поэтому и Heineken, и Regal, являющиеся членами сети Water Footprint Network, работают над созданием оборудования, способного осуществлять транспортировку изделий в сухих условиях. Эта сеть представляет собой всемирную организацию, состоящую из предприятий, правительственных учреждений и экологических групп, которые работают над популяризацией перехода на ответственное использование ресурсов питьевой воды за счет повышения уровня осведомленности о том, как производство и потребление изделий влияет на системы питьевой воды.

* Компания Heineken является товарным знаком и (или) торговым наименованием Heineken Brouwerijen B.V., поэтому не принадлежит компании Regal Beloit Corporation и не находится под ее управлением.

73995a APPLICATION CONSIDERATIONS



The proper selection and application of power transmission products and components, including the related area of product safety, is the responsibility of the customer. Operating and performance requirements and potential associated issues will vary appreciably depending upon the use and application of such products and components. The scope of the technical and application information included in this publication is necessarily limited. Unusual operating environments and conditions, lubrication requirements, loading supports, and other factors can materially affect the application and operating results of the products and components and the customer should carefully review its requirements. Any technical advice or review furnished by Regal Beloit America, Inc. and its affiliates with respect to the use of products and components is given in good faith and without charge, and Regal assumes no obligation or liability for the advice given, or results obtained, all such advice and review being given and accepted at customer's risk.

For a copy of our Standard Terms and Conditions of Sale, Disclaimers of Warranty, Limitation of Liability and Remedy, please contact Customer Service.

These terms and conditions of sale, disclaimers and limitations of liability apply to any person who may buy, acquire or use a Regal Beloit America Inc. product referred to herein, including any person who buys from a licensed distributor of these branded products.

SYSTEM PLAST®

SmartGuide

78000a СТРАНИЦ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Обозначение детали	Код страницы
1400..D	11590a
1400..R	11590a
1400V..R	11600a
1700..D	11550a
1700..DMS	11550a
1700..R	11550a
1700..RB	11560a
1700..RC	11560a
1700..RM	11550a
1700..RMS	11550a
1874..	11140a
1874..	11450a
2080..DM	30027a
2080..DMS	30027a
2120..	30160a
2120..DS-PK2	30160c
2122..	30166a
2123..DMS	30065a
2123..RMS	30065a
2124..	30165a
2190..	30235a
2250..	30395a
2251..	30550a
2256..	30740a
2260..	30715a
2260..DS-PK2	30715b
2351..	30760a
2500..	30615a
2502..	30618a
2508..	30640a
2630..	30650a
500..	56300b
515..DMS	11130a
515..RMS	11130a
600..RM	11580a
800..DMS	11120a
800..DMS-F	11120b
800..DMS-FSS	11120b
800..RMS	11120a
800..WMS	11120b
800..FSS	11120b
814..DMS	11150b
814..RMS	11150b
815..D	11040a
815..DMS	11040b
815..DMS-F	11090d
815..DS	11040a
815..DS-K2	11040c
815..FSS	11090d
815..RMS	11040b
8157..DMS	11100a
8157..DMS-F	11100b
8157..FSS	11100b
820..D	11200a
820..DM	11200b
820..DMS	11200a

Обозначение детали	Код страницы
820..DS	11200a
820..RM	11200b
820..RMS	11200b
820..RS	11200b
820..W	11050a
820..W-HDL	11040c
820..WL	11050a
820..WM	11050b
820..WMS	11050b
820..WS	11050a
821..D	11320b
821..R	11320b
821..W	11320b
821..WMS	11320b
878..D	11270a
878..RB	11270a
878..RC	11270a
880..DMS	11260a
880..DS	11260a
880..RMS	11260a
880..RS	11260a
880T..W	11260d
880T..WMS	11260d
881..DMS	11090a
881..DS	11090a
881..RMS	11090a
881..RS	11090a
881T..W	11090b
881T..WMS	11090b
882..DMS	11300a
882..DS	11300a
882..RMS	11300a
882..RS	11300a
882T..W	11300b
BCK..	50600a
BEC-19	56044a
BEC-24	56074a
BEO-19	56044a
BEO-24	56074a
BK-47W44..	53545b
BK-49W31L	53525b
BK-50W43	53535b
BK-55W43L	53535b
BKE-85W22..	53555a
BKF-35W31L..	53555a
BKF-61W38..	53560a
BKF-65W30L..	53555a
BKF-66W31L..	53515a
BKF-66W31L..	53515b
BKF-79W30..	53555a
BKF-89W38..	53560a
BKL..SS	53580a
BKR-67W44P..	53545b
BKR-69W31LP..	53525a
BKR-69W31LP..	53525b
BKR-69W31LS..	53525a

Обозначение детали	Код страницы
BKR-69W44P..	53545a
BKR-69W44S..	53545a
BKR-70W43P..	53535b
BKR-72W43P..	53535a
BKR-72W43S..	53535a
BKR-75W43LP..	53535b
BKR-77W43P..	53535a
BKR-77W43S..	53535a
BKR-84W31LP..	53525b
BKR-85W44P..	53545b
BKR-87W31LP..	53525b
BKR-88W43P..	53535b
BKR-93W43LP..	53535b
BKZ-154-SS	53580a
BPS-4020..	54040a
CAP-10M..	53605a
CAP-25M..	54530a
CAP-30M..	54530a
CAP7023-P-YT	56300b
CAP7023-B30M..	56300b
CAP8437-P-YT	56300b
CAP-8437-B40M..	56300b
CAP-50M..	54530a
CC-16..	53610a
CC-19-12MK-12MK	53620a
CC-20..	53620a
CC-25-12MK..	53620a
CC-25-14M..	53615a
CC-25-15M..	53615a
CC-25-16M..	53615a
CC-25-18M..	53615a
CC-25-20M..	53615a
CC-42-12MK..	53620a
CC-42-12MQ..	53630a
CC-52-R..	53650a
CC-52-S..	53645a
CJ..	54520a
CL..	56090a
CL-1020S	52550a
CL-1540S	52530a
CL-6065X38	50600a
CL-CON-P..	51600a
CL-CON-P25..	51630a
CL-CON-PD..	51610a
CL-CON-R	51820a
CL-D..	51660a
CL-H45S	52521a
CL-H5210..	52594a
CL-H7816M..	51690a
CL-H8716M..	51700a
CL-H9014M..	51680a
CL-RD10-P..	51640a
CL-RD10-P258M	51650a
CL-RD10-PD..	51650a
CL-RD12-P..	51640a
CL-RD12-P258M	51650a

Обозначение детали	Код страницы
CL-RD12-PD..	51650a
CL-RD14-P..	51640a
CL-RD14-P258M	51650a
CL-RD20-P..	51640a
CL-RD8-P..	51640a
CL-RD8-P258M	51650a
CL-RD8-PD..	51650a
CL-RD8-PF	51650a
CON..	50600a
CON-H7816M-S	51690a
CON-H8716M-S	51700a
CRBFTRS..	56044a
CRBFTRS..	56074a
CS..	56100a
CSHOE..	50600a
DS-25M52	54520a
DS-30M52	54520a
DTS..	53600a
F-100..	51090a
F-26..	51090a
F-50..	51090a
F-60..	51090a
F-70..	51090a
F-90..	51090a
FT-HDL..	54560a
FT-LOCK..	54570a
FT-MAG..	54570a
GLSHOE-S330	50600b
GNP..	56300a
GP..	54540a
GRINGK..	11090d
GRP..EPDM	11440b
GRP..NBR	11440a
GRPK..NBR	11440a
GRPN..NBR	11430a
GRSHOE-S330	50600b
HDL-117..	54560a
HDL-120..	54560a
HDL-94..	54560a
HNG..	54550a
HUB110..	11270a
ICOF-CAN	57080a
ICOF-GLASS	57080a
ICOF-PET	57080a
ICOF-SLIDER-CAN	57080a
ICOF-SLIDER-GLASS	57080a
ICOF-SLIDER-PET	57080a
IND-142B..	53635a
IND-350R..	53635a
MODFLEX....A90R	57035a
MODFLEX....A180R	57055a
MODFLEX....A90L	57040a
MODFLEX....A180L	57060a
MODFLEX....A90R-TM	57045a

Обозначение

Кодами с точками «..» на конце обозначена группа обозначений деталей, который начинаются с указанных кодов. Пример: [2122].. (все обозначения деталей начинаются с кода «[2122]»). Кодами, в середине которых присутствуют точки «..», обозначена группа обозначений деталей, которые начинаются и заканчиваются указанными кодами. Пример: [2251]..RS (все обозначения деталей начинаются с «[2251]» и заканчиваются на «RS»). Информация об обозначении деталей, напечатанных синим цветом, доступна только на веб-сайте www.SystemPlastSmartGuide.com.

SYSTEM PLAST®

SmartGuide

78000b СТРАНИЦ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Обозначение детали	Код страницы
MODFLEX....A180R-TM	57065a
MODFLEX....A90L-TM	57050a
MODFLEX....A180L-TM	57070a
MODSORT-AI2...	57015a
MODSORT-MSGK...	57020a
MODSORT-MPES...	57020a
MODSORT-MPEK	57020a
MODSORT-MPS...	57020a
KMD01..	50050a
KMD02..	50050a
KMD03..	50020a
KMD04..	50050a
KMD05..	50030a
KMD06..	50020a
KMD07..	50020a
KMD08..	50020a
KMD09..	50020a
KMD10..	50020a
KMD11..	50030a
KMD12..	50030a
KMD21..	50040a
KMD22..	50040a
KMD23..	50040a
KMD24..	50080a
KMD25..	50080a
KMD26..	50080a
KMD27..	50080a
KMD28..	50080a
KMD31..	50040a
KMD32..	50040a
KMD33..	50040a
KMD37..	50040a
KMD39..	50060a
KMD40..	50060a
KMD41..	50060a
KMD42..	50060a
KMD48..	50060a
KMD52..	50060a
KMD61..	50050a
KMD62..	50050a
KMD64..	50101a
KMD66..	50101a
KMD68..	50070a
KMD71..	50070a
KMD78..	50070a
KMD82..	50070a
KMD84..	50101a
KMD85..	50101a
KMD86..	50101a
KMD87..	50101a
KMD90..	50091a
KMD91..	50091a
KMD92..	50091a
KMD93..	50091a

Обозначение детали	Код страницы
KMD96..	50091a
KMD97..	50101a
KNF-30H21..	54610a
KNF-40H26..	54610a
KNF-50H32..	54610a
KNF-50H39..	54600a
KNF-50H40..	54600a
KNF-50H41..	54600a
KNF-50H56..	54600a
KNF-53H45..	54600a
KNF-80H51..	54600a
KNM-20H13..	54610a
KNM-25H16..	54610a
KNM-30H21..	54610a
KNM-40H26..	54610a
KNM-50H32..	54610a
KNM-50H40..	54600a
LA100..	55585a
LA100..	55825a
LA100-SH..	55810a
LA110..	55600a
LA120E-02B..	55645a
LA123H-02B..	55645a
LA40..	55525a
LA50..	55540a
LA60..	55555a
LA60-01..	55630a
LA60H-01..	55630a
LA60S-01..	55630a
LA80..	55570a
LA80H..	55570a
LA80S..	55780a
LAF100SH-01..	55630a
LAF123H..	55840a
LAF123H-02B..	55660a
LAS100..	55615a
LAS120..	55615a
LAS80..	55615a
LAX100..	55810a
LAX102..	55795a
LAX123..	55840a
LAX123-02B..	55660a
LB100	55735a
LB150	55735a
LB200	55735a
LB80	55735a
LF1700	11530a
LF1701-TAB	11530a
LF1702	11530a
LF1843 SS TAB..	11470a
LF1843 TAB..	11470a
LF820..	11190a
LF820P..	11190a
LF821..	11320a
LF8257..	11310a
LF828..	11210a

Обозначение детали	Код страницы
LF831..	11190a
LF843..	11460a
LF845..	11460a
LF877TAB..	11230a
LF878TAB..	11230a
LF879..	11240a
LF8790P..	11240b
LF879M..	11220a
LF879TAB..	11230a
LF880..	11240a
LF8800P..	11240b
LF880M..	11220a
LF880TAB..	11230a
LF882M..	11280a
LF882TAB..	11290a
LFB2080FT..	30025a
LFB2120FG..	30070a
LFB2120FT..	30050a
LFB2250FG..	30360a
LFB2250FT..	30325a
LFB2253FT..	30330a
LFB2253RT..	57015a
LFB2253RTC..	30398a
LFB2256..	30730a
LFB2256..VG	30735a
LFG1700	11530a
LFG1702	11530a
LFG1710..	11540a
LFG1710-CTAB..	11540a
LFG2120FG..	30070a
LFG2120FT..	30050a
LFG2120FT-PT..	30060b
LFG2120FT-PT..VG-2	30100d
LFG2120FT-PT..VG-3	30100d
LFG2120FT-PT2..	30060b
LFG2123FG..	30065a
LFG2250FG..	30360a
LFG2260FG-M..	30700a
LFG2250FG-PT..	30360c
LFG2250FG-PT2..	30360c
LFG2250FT..	30325a
LFG2250FT..VG	30370a
LFG2250FT..VG-2	30370b
LFG2250FT..VG-3	30370b
LFG2250FT..VGS	30380a
LFG2250FT..VGS-2	30380b
LFG2250FT..VGS-3	30380b
LFG2250FT-K330	30310a
LFG2250FT-PT..	30335b
LFG2250FT-PT..VG	30370d
LFG2250FT-PT..VG-2	30370d
LFG2250FT-PT..VG-3	30370d
LFG2250FT-PT2..	30335b
LFG2250FT-PT-K330	30310a
LFG2250FT-TAB..	30710a
LFG2251FT..	30440a

Обозначение детали	Код страницы
LFG2251FT..VG	30490a
LFG2251FT..VG-2	30490b
LFG2251FT..VG-3	30490b
LFG2251FT..VGS	30495a
LFG2251FT..VGS-2	30495b
LFG2251FT..VGS-3	30495b
LFG2251FT-M..	30700a
LFG2251FT-P..VG	30490c
LFG2251FT-P..VG-2	30490c
LFG2251FT-P..VG-3	30490c
LFG2251FT-PT..VG	30490d
LFG2251FT-PT..VG-2	30490d
LFG2251FT-PT..VG-3	30490d
LFG2251FT-PT..VGS	30495d
LFG2251FT-PT..VGS-2	30495d
LFG2251FT-PT..VGS-3	30495d
LFG2251FT-TAB..	30710a
LFG2251LBP..	30500a
LFG2252PT..	30481a
LFG2253FT..	30330a
LFG2260FT-M..	30700a
LFG2351..	30745a
LFG2351..VG	30755a
LFG2451TAB..	30750a
LFG2508FTS..	30620a
LFG2551..	30745a
LFG2630FTS..	30645a
LFG2651TAB..	30750a
LFG-COMB2500..	30615a
LFM30..	55750a
LFM40..	55750a
LFM50..	55750a
LFW1400..	11590a
LFW1400..	11600a
LFW1431..	11590a
LFW1700	11530a
LFW1701-TAB	11530a
LFW1702	11530a
LFW1710..	11540a
LFW1710-CTAB..	11540a
LFW600..	11570a
LFW600F	11580a
LFW631 TAB	11580a
LMM120..	55720a
LMM80..	55720a
LMP125..	55705a
LMP80..	55705a

Обозначение

Кодами с точками «..» на конце обозначена группа обозначений деталей, который начинаются с указанных кодов. Пример: [2122].. (все обозначения деталей начинаются с кода «[2122]»). Кодами, в середине которых присутствуют точки «..», обозначена группа обозначений деталей, которые начинаются и заканчиваются указанными кодами. Пример: [2251]..RS (все обозначения деталей начинаются с «[2251]» и заканчиваются на «RS»). Информация об обозначении деталей, напечатанных синим цветом, доступна только на веб-сайте www.SystemPlastSmartGuide.com.

SYSTEM PLAST®

Smart Guide

78000c СТРАНИЦ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Обозначение детали	Код страницы
LMPH123..	55735a
LSHOE-S330	50600b
LSS100..	55675a
LSS125..	55675a
LSS50..	55675a
LSS75..	55675a
LSSC100..	55690a
LSSC125..	55690a
LSSC75..	55690a
SNB2080..	30029a
NB2120..	30175a
SNB2120..	30175a
NGD1873TAB..VG	11420a
NGE1400..	11590a
NGE1431..	11590a
NGE1700	11530a
NGE1701-TAB	11530a
NGE1702	11530a
NGE1863 TAB..	11490a
NGE1863SS TAB..	11490a
NGE1873SS TAB..	11470a
NGE1873SS TAB..GS	11440b
NGE1873SS TAB..GS..	11440a
NGE1873SS TAB..VG	11420a
NGE1873SS TAB..VG85QH8.5	11425a
NGE1873TAB..	11470a
NGE1873TAB..GS	11440b
NGE1873TAB..GS..	11440a
NGE1873TAB..VG	11420a
NGE2080FT..	30025a
NGE2120FG..	30070a
NGE2120FG-P..	30075a
NGE2120FG-P2..	30075a
NGE2120FG-PT..	30075b
NGE2120FG-PT2..	30075b
NGE2120FT..	30030a
NGE2120FT..	30050a
NGE2120FT..GB	30120a
NGE2120FT..GB-2	30120b
NGE2120FT..GB-3	30120b
NGE2120FT..VG50	30100a
NGE2120FT..VG50-2	30100b
NGE2120FT..VG50-3	30100b
NGE2120FT..VGS50	30105a
NGE2120FT-P..	30060a
NGE2120FT-P..VG50	30100c
NGE2120FT-P2..	30060a
NGE2120FT-PT..	30030b
NGE2120FT-PT..	30060b
NGE2120FT-PT..T	30045a
NGE2120FT-PT..VG50	30100d
NGE2120FT-PT2..	30060b
NGE2120LBP..	30110a
NGE2120M..	30720a
NGE2120RF..	30108a
NGE2121FT..	30030a

Обозначение детали	Код страницы
NGE2121FT..	30055a
NGE2121FT-PT..	30030b
NGE2122FG..	30073a
NGE2124FT..	30030a
NGE2124FT..VG	30090a
NGE2124FT-PT..	30030b
NGE2124FT-PT..VG	30090a
NGE2190FG..	30230a
NGE2190FG..	30220a
NGE2190FG-PT..	30220a
NGE2190FT..	30210a
NGE2190FT..	30200a
NGE2190FT-PT..	30200a
NGE2190FT-PT..T	30215a
NGE2250FG..	30360a
NGE2250FG-K330	30340a
NGE2260FG-M..	30700a
NGE2250FG-P..	30360b
NGE2250FG-P2..	30360b
NGE2250FG-P-K330	30340a
NGE2250FG-PT..	30360c
NGE2250FG-PT..T	30350a
NGE2250FG-PT2..	30360c
NGE2250FT..	30325a
NGE2250FT-K330	30310a
NGE2250FT-P..	30335a
NGE2250FT-P2..	30335a
NGE2250FT-PT..	30335b
NGE2250FT-PT..T	30320a
NGE2250FT-PT2..	30335b
NGE2250FT-PT-K330	30310a
NGE2250FT-PT-K330T	30320a
NGE2250FT-TAB..	30710a
NGE2251FT..	30440a
NGE2251FT-K330	30420a
NGE2251FT-M..	30700a
NGE2251FT-PT..	30450b
NGE2251FT-PT..T	30430a
NGE2251FT-PT..TL	30430a
NGE2251FT-PT-K330	30420a
NGE2251FT-TAB..	30710a
NGE2251LBP..	30500a
NGE2251LBP-P..	30500b
NGE2252FT..	30445a
NGE2252FT..	30420a
NGE2252FT-PT..	30420a
NGE2253FT..VAC43	30398n
NGE2260FT-M..	30700a
NGE600..	11570a
NGE820..	11190a
NGE820P..	11190a
NGE821..	11320a
NGE821..VG	11410a
NGE821LBP..	11370a
NGE8257..	11310a
NGE8257..VG	11410a

Обозначение детали	Код страницы
NGE8257LBP..	11370a
NGE828..	11210a
NGE831..	11190a
NGE831..VG	11380a
NGE831LBP..	11340a
NGE863..	11460a
NGE878LBP..	11350a
NGE878TAB..GS..	11430b
NGE878TAB..GS..	11430a
NGE878TAB..VG	11390a
NGE879..	11240a
NGE879LBP TAB..	11350a
NGE879M..	11220a
NGE879M..VG	11380a
NGE879TAB..	11230a
NGE879TAB..VG	11390a
NGE880..	11240a
NGE8800..	11240b
NGE8800P..	11240b
NGE880M..	11220a
NGE880TAB..	11230a
NGE880TAB..VAC43X2	11235a
NGE882LBP TAB..	11360a
NGE882LBP..	11360a
NGE882M..	11280a
NGE882M..VG	11400a
NGE882TAB..	11290a
NGE882TAB..VG	11400a
NGE-S-K38..	11330a
PAB-COMB2500..	30615a
PC-125110..	53640a
PC-25..	53610a
PC-25T..	54530a
PC-30T..	54530a
PC-9075..	53635a
PC-KIT	53640a
PC-KIT-0M	53605a
PC-KIT-19M	53605a
PCO-H7816M-B	51690a
PCO-H8716M-B	51700a
PCO-H9014M-G	51680a
P-D..	51830a
PE..	51830a
PEN-H7816M-B	51690a
PEN-H8716M-B	51700a
PEN-H9014M-G	51680a
PF..	51830a
PG..	51830a
PK-D12M110	51830a
PM10..	51830a
PMB..	54530a
PP1873SS TAB..GS..	11440b
PPW2502DT..	30617a
PP878TAB..GS..	11430b
PPG2500RR..	30610a
R-26..B	51020a

Обозначение детали	Код страницы
R-26..G	51060a
R-40..83-PEB-S	51110a
R-40..83-PEG	51080a
R-40..85-PEG	51080a
R-41..B	51020a
R-41..G	51060a
R-49..G	51040a
R-50..27-PEG	51040a
R-50..41-PEG	51050a
R-50..43-PEG	51050a
R-50..83-PEB-S	51110a
R-50..83-PEG	51080a
R-50..85-PEB-S	51110a
R-50..85-PEG	51080a
R-60..41-PEG	51050a
R-60..83-PEB-S	51110a
R-60..83-PEG	51080a
R-60..85-PEB-S	51110a
R-60..85-PEG	51080a
R-9B4..	52680a
RF-11B4..	52680a
RF-17B6..	52680a
RF-21B6..	52680a
RF-24B6..	52680a
RF-40..86-PEG	51080a
RF-41..B	51020a
RF-41..G	51060a
RF-47..G	51030a
RF-50..28-PEG	51040a
RF-50..43-PEG	51050a
RF-50..86-PEG	51080a
RF-50..B	51030a
RF-60..43-PEG	51050a
RF-60..86-PEG	51080a
RF-60..G	51030a
RG-105H..	52570a
RG-105H49..3000A	52572a
RG-105H49..3000S	52571a
RG-105H49..348	52590a
RG-105H52..3000S	52594a
RG-105H81..3000A	52572a
RG-105H81..3000S	52571a
RG-165..	52520a
RG-210H50..	52570a
RG-210H50..3000A	52572a
RG-210H50..3000S	52571a
RG-240..	52521a
RG-240H45..3000S	52530a
RG-86H..	52570a
RG-86H49..3000A	52572a
RG-86H49..3000S	52571a
RG-86H49..348	52590a
RG-86H81..3000A	52572a
RG-86H81..3000S	52571a
RG-86H81..3000S	52571a
RGC..	52550a

Обозначение

Кодами с точками «..» на конце обозначена группа обозначений деталей, который начинаются с указанных кодов. Пример: [2122].. (все обозначения деталей начинаются с кода «[2122]»). Кодами, в середине которых присутствуют точки «..», обозначена группа обозначений деталей, которые начинаются и заканчиваются указанными кодами. Пример: [2251]..RS (все обозначения деталей начинаются с «[2251]» и заканчиваются на «RS»). Информация об обозначении деталей, напечатанных синим цветом, доступна только на веб-сайте www.SystemPlastSmartGuide.com.

SYSTEM PLAST®

SmartGuide

78000d СТРАНИЦ

www.SystemPlastSmartGuide.com

Обозначение детали	Код страницы
RGC18-86H49..	52592a
RGC20-105H49..	52592a
RGC32-86H49..	52593a
RGC33-105H49..	52593a
RH-45..	54620a
RH-65..	54620a
RH-80..	54620a
RPAD10004	55810a
RPAD10108	55600a
RPAD11207	55615a
RPAD11207	55645a
RPAD12208	55660a
RPAD12208	55645a
RPAD12208	55840a
RPAD12506	55705a
RPAD12506	55720a
RPAD3206	55525a
RPAD4206	55540a
RPAD5207	55630a
RPAD5306	55555a
RPAD7207	55615a
RPAD7207	55570a
RPAD8006	55705a
RPAD8006	55720a
RPAD9308	55585a
RPAD9308	55795a
RPAD9308	55615a
RPAD9308	55825a
RR-47..83-PEB-S	51110a
RR-47..83-PEG	51080a
RR-47..85-PEB-S	51110a
RR-47..85-PEG	51080a
RR-57..27-PEG	51040a
RR-57..41-PEG	51050a
RR-57..43-PEG	51050a
RR-57..83-PEB-S	51110a
RR-57..83-PEG	51080a
RR-57..85-PEB-S	51110a
RR-57..85-PEG	51080a
RR-67..41-PEG	51050a
RR-67..83-PEB-S	51110a
RR-67..83-PEG	51080a
RR-67..85-PEB-S	51110a
RR-67..85-PEG	51080a
RRF-40..86-PEG	51080a
RRF-50..86-PEG	51080a
RRF-57..28-PEG	51040a
RRF-57..43-PEG	51050a
RRF-60..86-PEG	51080a
RRF-67..43-PEG	51050a
RSHOE-S330	50600b
S800..	11030b
S815..	11030b
SCREW21M5-SS	30615a
SF-CD1..	54540a
SF-SPS..	54540a
SHOE-15L105..	51150a
SHOE-48..	52611a
SHOE-49L26	52592a
SHOE-49L42	52593a
SHOE-53L102..	51150a
SHOE-84L244..	51170a
SHOE-84L68..	51160a
SHOE-85L244..	51170a
SHOE-88L244..	51170a
SHOE-89L152..	51170a
SHOE-94..	52611a
SK38..DMS	11330a
SK38..RMS	11330a
SMB-60..	53625a
SP-10049..	53535a
SP-10944T15	53545a
SP-11253T15	53545a
SP-7550..	53515a
SP-R36T..	53535a
SPSL815..	11020a
SPSL881MO..	11060a
SPT-10..	51160a
SPT-11L..	51130a
SPT-15..	51150a
SPT-16..	51160a
SPT-2..	51130a
SPT-4..	51130a
SPT-4..	51160a
SPT-84..	51120a
SPT-84..	51160a
SQL..	56130a
SR800..	11030b
SS802..	11120a
SS812..	11030a
SS881M..	11060a
SS881MO..	11060a
SSA805..	11030b
SSA815..	11030b
SSA881O..	11080a
SSA881OTAB..	11070a
SSE515..	11130a
SSE805..	11120a
SSE805..VG	11180a
SSE815..	11030a
SSE8157..	11100a
SSE8157..VG	11180a
SSE8157TAB..VG	11180a
SSE881O..	11080a
SSE881..VG	11170a
SSE881M..	11060a
SSE881MO..	11060a
SSE881MO..	11160a
SSE881O..	11080a
SSE881OTAB..	11070a
SS881OTAB..	11070a
SSE881RTAB..	11070a
SSE881TAB..VG	11170a
SSE8857M..	11110a
SSE8857M..VG	11160a
SSE8857TAB..	11110a
SSEL815..	11020a
SSEL815..	11030a
SSEL881MO..	11060a
SSER814..VG	11150a
SSER815..VG	11150a
SSER815TAB..VG	11150a
SSL812..	11030a
SSL881MO..	11060a
SSSR815..	11030a
TC-20..	53610a
TC-60..	53625a
TCHD-R150-R150-S	54080a
TC-R150-S	54080a
TEE..	54080a
TEE-3815-BM10	54080a
TEE-4415-BM10	54080a
TEE-4815-BM10	54080a
TE-R..	55765a
TE-S..	55765a
TME..	52670a
TME-K..	52671a
TOP-20P	53585a
TOP-23P..	53585a
TOP-23S..	53585a
TOP-24P..	53585a
TOP-24S..	53585a
TOP-25S..	53585a
TOP-40P..	53585a
TOP-40S..	53585a
TOP-60S..	53585a
TOP-90S..	53585a
TTM01..	50050a
TTM02..	50050a
TTM03..	50020a
TTM04..	50050a
TTM05..	50030a
TTM06..	50020a
TTM07..	50020a
TTM08..	50020a
TTM09..	50020a
TTM10..	50020a
TTM11..	50030a
TTM12..	50030a
TTM21..	50040a
TTM22..	50040a
TTM23..	50040a
TTM31..	50040a
TTM32..	50040a
TTM33..	50040a
TTM37	50040a
TTM39..	50060a
TTM40..	50060a
TTM41..	50060a
TTM42..	50060a
TTM48..	50060a
TTM52..	50060a
TTM61..	50050a
TTM62..	50050a
TTM64..	50101a
TTM66..	50101a
TTM68..	50070a
TTM71.	50070a
TTM78..	50070a
TTM82..	50070a
TTM84..	50101a
TTM85..	50101a
TTM86..	50101a
TTM87..	50101a
TTM90..	50091a
TTM91..	50091a
TTM92..	50091a
TTM93..	50091a
TTM96..	50091a
TTM97..	50101a
TTMK..	50565a
TUBE-R10S-6000	53605a
TWP-S4030..	55765c
UC..	56300a
UCFB..	56140a
UCFG..	56080a
UCFH..	56020a
UCFH..	56030a
UCFH..	56042a
UCFH..ME..	56040a
UCFHXX..	56042a
UCFL..	56020a
UCFL..ME..	56040a
UFLX..	56020a
UFLQ..	56072a
UFLZ..ME..	56040a
VG-009M-01	51630a
VG-011..	51620a
VG-012-01	51620a
VG-013..	51620a
VG-016-02	51630a
VG-018M..	51630a
VG-022-01	51630a
VG-113SM-08G	51820a
VG-1568M..	52611a
VG-213..	53565a
VG-213R-TOP..	53590a
VG-222JQ..	51810a
VG-223R..	53565a
VG-223R-TOP..	53590a
VG-245..	53575a
VG-253..	53570a
VG-254..	53570a

Обозначение

Кодами с точками «..» на конце обозначена группа обозначений деталей, который начинаются с указанных кодов. Пример: [2122].. (все обозначения деталей начинаются с кода «[2122]»). Кодами, в середине которых присутствуют точки «..», обозначена группа обозначений деталей, которые начинаются и заканчиваются указанными кодами. Пример: [2251]..RS (все обозначения деталей начинаются с «[2251]» и заканчиваются на «RS»). Информация об обозначении деталей, напечатанных синим цветом, доступна только на веб-сайте www.SystemPlastSmartGuide.com.

Обозначение детали	Код страницы
VG-3050..	54020a
VG-3051..	54050a
VG-3052..	54050a
VG-3055..	54050a
VG-3070..	54060a
VG-3080..	54060a
VG-3087..	54060a
VG-3110..	54070a
VG-3115..	54070a
VG-60..	53615a
VG-619..	53610a
VG-620..	53615a
VG-632..	54560a
VG-633..	54550a
VG-634..	54550a
VG-641T..	53590a
VG-686A-1.25-3M	52611a
VG-687-1.4-3M	52612a
VG-687-3.3-3M	52612a
VG-687FLEX-1.4-3M	52610a
VG-687H-1.4-3M	52611a
VG-687H-3.3-3M	52611a
VG-687LDB-M8	52612a
VG-687NP-1.4M	52612a
VG-687SP	52611a
VG-688-1.4-3M	52614a
VG-688-3.3-3M	52614a
VG-688FLEX-1.4-3M	52610a
VG-688H-1.4-3M	52613a
VG-688H-3.3-3M	52613a
VG-750-10	50550b
VG-A2520..	51740b
VG-A330M..	50580a
VG-A600A..	51740a
VG-A840..	52650a
VG-ABG..	51730a
VG-AP330C..	50580b
VG-BP..	54030a
VG-BPT..	54030b
VG-BPV..	54030b
VG-BWS-125-10	50570a
VG-DB83M-B-10	51710a
VG-F203M..	50550b
VG-F205M..	50550b
VG-F205M..	51120a
VG-F206M..	51120a
VG-F253M..	50550b
VG-F303M..	50550b
VG-F403..	50550a
VG-F403M..	50550b
VG-F503M..	50550b
VG-F603M..	50550b
VG-F703M..	50550b
VG-G1020M..	51660b
VG-GD..	51660a
VG-H7816M..	51690a
VG-H8716M..	51700a
VG-H9014M..	51680a
VG-J100-125T..	50530a
VG-J100-188..	50530b
VG-J21M..	50520a
VG-J23M..	50520a
VG-JEL-078..	50530a
VG-JL19M..	50520a
VG-JS100-125..	50530a
VG-JS100-188..	50530b
VG-JS150-125..	50530a
VG-JS150-18..	50530b
VG-JS200-125..	50530a
VG-JS200-188..	50530b
VG-JS3-075-125..	50530a
VG-JSL075-125..	50530a
VG-JSL075-188..	50530b
VG-L20M..	50520a
VG-LGSF..	51520a
VG-LGSR..	51520a
VG-LGST..	51520b
VG-LSSF..	51520a
VG-LSSM..	51520a
VG-LSSMT..	51520c
VG-LSSR..	51520a
VG-LSST..	51520b
VG-LSST..	51520a
VG-LSST..	51520c
VG-LSSWF..	51520a
VG-LSSWF..	51520b
VG-MBG-50-NS-10	50570a
VG-NG110..	51720a
VG-NG125..	51720a
VG-NG47..	51720a
VG-NG49..	51720a
VG-NG50..	51720a
VG-NG81..	51720a
VG-NG91..	51720a
VG-P1040M..	50560a
VG-P105..	50650a
VG-P10MRD..	51710a
VG-P12MRD..	51710a
VG-P14BC..	50650a
VG-P14HD..	50650b
VG-P18BC..	50650a
VG-P18CC-100	50530a
VG-P18HD..	50650b
VG-P2520..	51740b
VG-P316BC..	50650a
VG-P316HD..	50650b
VG-P330C..	50580a
VG-P330CW..	50610a
VG-P330M..	50560a
VG-P516BC..	50650b
VG-P640M..	50560a
VG-P650M..	50560a
VG-P680M..	50560a
VG-P7GABC..	50650a
VG-P7GAHD..	50650b
VG-P813..	51740a
VG-P816..	51740a
VG-P822..	51740a
VG-P834..	51740a
VG-P840DBM..	51710a
VG-P840M..	50560a
VG-P8MRD..	51710a
VG-PBG5..	51730a
VG-PBG7..	51730a
VG-PD..	51660b
VG-PM10BC..	50650b
VG-PM4BC..	50650a
VG-Q-75-40..	53595a
VG-QSC..	53595a
VG-QT-01	53595a
VG-S1020M..	51660b
VG-S1040M..	50560a
VG-S330M..	50580a
VG-S4-330M..	50580a
VG-S4P330C..	50580b
VG-S4-S3020..	50550a
VG-S640M..	50560a
VG-S840M..	50560a
VG-SC..	54630a
VG-SCL..	54630a
VG-SD..	51660a
VG-SP1040M..	50560a
VG-SP330C..	50580b
VG-SP640M..	50560a
VG-SP840M..	50560a
VG-SSF-HT-10	51520a
VG-SSMT..	51520c
VG-SSNG..	51520c
VG-SSTS..	51520b
VG-T425M..	50550b
VG-TP..	54030a
VG-U3041..	50550a
VG-U3042..	50550a
VG-U3043..	50550a
VG-U4045..	50550a
VG-J23..	50520a
VG-Z18M.	50520a
VG-Z20M..	50520a
VG-Z20WM..	50520a
VG-Z21..	50520a
VT1701T..	50170a
VT1710CT..	50170a
VT1713CT..	50180a
VT1873T..	50160a
VT880B..	50130a
VT880T..	50110a
VT882..	50140a
VT882B..	50150a
VTC880..	50120a
VTR880B..	50130a
VTR882B..	50150a
W1700	11530a

Обозначение

Кодами с точками «..» на конце обозначена группа обозначений деталей, который начинаются с указанных кодов. Пример: [2122].. (все обозначения деталей начинаются с кода «[2122]»). Кодами, в середине которых присутствуют точки «..», обозначена группа обозначений деталей, которые начинаются и заканчиваются указанными кодами. Пример: [2251]..RS (все обозначения деталей начинаются с «[2251]» и заканчиваются на «RS»). Информация об обозначении деталей, напечатанных синим цветом, доступна только на веб-сайте www.SystemPlastSmartGuide.com.

SYSTEM PLAST®

Smart guide

79900a

СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ И ПОЛОЖЕНИЯ: ПРОДАЖИ — ИЗДЕЛИЯ И УСЛУГИ

www.SystemPlastSmartGuide.com

SYSTEM PLAST S.R.L. — ВЫПУСК 10/2005

[1]. ОПРЕДЕЛЕНИЯ.

В настоящих условиях и положениях продажи под термином «Продавец» следует понимать компанию System Plast S.r.l.; под термином «Покупатель» следует понимать физическое лицо, фирму, компанию или корпорацию, сделавшую заказ; под термином «Товары» следует понимать товары (включая любое программное обеспечение и документацию, как указано в пункте [9]), описанные в бланке подтверждения заказа Продавца; под термином «Услуги» следует понимать услуги, описанные в бланке подтверждения заказа Продавца; под термином «Контракт» следует понимать письменное соглашение (включая настоящие условия и положения) между Покупателем и Продавцом на поставку Товаров и (или) предоставление Услуг; под термином «Контрактная цена» следует понимать цену, оплачиваемую Продавцу Покупателем за Товары и (или) Услуги, а под термином «Дочерняя компания Продавца» следует понимать любую компанию, находящуюся в настоящее время под прямым или косвенным управлением головной материнской компании Продавца. В рамках этого определения компания находится под прямым управлением или является дочерней компанией другой компании или компаний, которая владеет [50] % акций или более, дающих право голоса на общем собрании первой упомянутой компании, и конкретная компания находится под косвенным управлением другой компании или компаний, если можно указать ряд компаний, начиная с той компании или компаний и заканчивая конкретной компанией, связанных так, что каждая компания из такого ряда находится под прямым управлением одной или нескольких компаний, стоящих ранее в таком ряду.

[2] КОНТРАКТ.

[2.1]. Все заказы должны быть сделаны в письменной форме и приняты в соответствии с настоящими условиями и положениями продажи. Никакие условия или положения, выдвинутые Покупателем, равно как никакие заверения об обстоятельствах, гарантии, поручительства или иные заявления, не содержащиеся в предложении Продавца или в его подтверждении заказа и не утвержденные однозначно в письменном виде Продавцом, не носят обязательный характер для Продавца.
[2.2]. Контракт вступает в силу только после даты приемки заказа Покупателя на бланке подтверждения заказа Продавца или с даты выполнения всех условий, предусмотренных в Контракте, в зависимости от того, что из этого наступит позднее (далее — «Дата вступления в силу»). Если подробные сведения о Товарах или Услугах, описанные в предложении Продавца, отличаются от подробных сведений, представленных в бланке подтверждения заказа, действительными считаются последние.
[2.3]. Любые изменения или переформулировки к Контракту могут быть применены только после получения письменного согласия обеих сторон. Однако Продавец оставляет за собой право вносить незначительные модификации и (или) усовершенствования в Товары до доставки при условии, что они не будут отрицательно сказываться на эффективности Товаров, на Контрактной цене или дате доставки.

[3]. СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ И ЦЕН.

[3.1]. Предложение продавца остается в силе в течение указанного в нем периода или, если такой период не указан, в течение тридцати дней со дня его выдачи, если оно не было отозвано раньше.
[3.2]. Цены являются фиксированными при условии доставки в течение периода, указанного в предложении Продавца, и не включают в себя а) налог на добавленную стоимость и б) любые аналогичные и прочие налоги, пошлины, сборы или другие подобные отчисления, взимаемые за пределами Италии за выполнение Контракта.
[3.3]. Цены а) указаны для Товаров, доставляемых на условиях EXW (Ex works) с места отгрузки Продавца, за исключением транспортировки, страхования и погрузочно-разгрузочных работ, и б) если иное не указано в предложении Продавца, не включают упаковку. Если Товары подлежат упаковке, стоимость упаковочных материалов не подлежит возмещению.

[4]. ОПЛАТА.

Оплата должна быть произведена: а) в полном объеме без зачетов, встречных требований или удержаний любого рода (кроме тех случаев и той степени, когда это не может быть исключено по закону) и б) в валюте, указанной в предложении Продавца, в течение тридцати дней с даты выставления счета, если иное не будет указано финансовым отделом Продавца. Счет за Товары будет выставлен в любое время после того, как об их готовности к отправке будет сообщено Покупателю. Счет за Услуги будет выставляться ежемесячно за истекший период или, если раньше, по завершении предоставления услуг. Без ущерба для других своих прав Продавец оставляет за собой право: i) начислять проценты за любые не уплаченные в срок суммы в Unicredit Banca d'Impresa S.p.A. Brescia, Италия (или более высокие ставки, предусмотренные действующим законодательством) в течение периода задержки; ii) приостанавливать действие Контракта (в том числе задерживать доставку) в случае отказа Покупателя или в случае возникновения у Продавца разумного сомнения касательно возможности Покупателя произвести оплату в установленный по настоящему Контракту или любому другому контракту срок; и iii) в любое время потребовать гарантию оплаты, которая по мнению Продавца может считаться разумной.

[5]. ПЕРИОД ДОСТАВКИ.

[5.1]. Если иное не указано в предложении Продавца, все периоды, заявленные для доставки или сдачи в эксплуатацию, начинаются с Даты вступления в силу и должны рассматриваться только как предположительные без привязки к каким-либо контрактным обязательствам.
[5.2]. Если Продавец задерживается или не в состоянии выполнить какое-либо из своих обязательств по Контракту из-за действий или бездействия Покупателя или его агентов (включая, кроме прочего, непредоставление технических характеристик, и [или] полноразмерных рабочих чертежей, и [или] другой подобной информации, обоснованно необходимой Продавцу для незамедлительного выполнения своих обязательств по Контракту), период доставки и (или) сдачи в эксплуатацию и Контрактная цена должны быть скорректированы соответствующим образом.
[5.3]. Если задержка доставки вызвана любым действием или бездействием со стороны Покупателя, или в случае получения уведомления о готовности Товаров к отправке Покупатель не смог осуществить доставку или предоставить разумные инструкции по доставке, Продавец имеет право разместить Товары в подходящем месте для хранения за счет Покупателя. После размещения Товаров в месте для хранения доставка будет считаться выполненной, а риски за Товары переходят Покупателю, и Покупатель должен соответственно заплатить Продавцу.

[6]. Форс-мажорные обстоятельства

[6.1]. Действие Контракта (за исключением обязательства Покупателя выплатить Продавцу причитающиеся ему все суммы в соответствии с Контактом) будет приостановлено без признания какой-либо ответственности в том случае, если его выполнение стало невозможным или было задержано по причине любых обстоятельств, не зависящих от затрагиваемой стороны, включая, кроме прочего: стихийное бедствие, войну, вооруженный конфликт или террористическое нападение, бунт, пожар, взрыв, аварию, наводнение, саботаж; правительственные решения или действия (включая, кроме прочего, запрет на экспорт или вторичный экспорт либо непредоставление или отзыв соответствующих разрешений на экспорт) либо стачки, забастовки, локауты или судебный запрет. Продавец не несет никаких обязательств в отношении поставки какого-либо аппаратного обеспечения, программного обеспечения, услуг или технологии до тех пор, пока он не получит все необходимые лицензии или разрешения или не получит право на получение общих лицензий или лицензионных исключений в соответствии с действующим законодательством об импорте, экспортном контроле и санкциях, с учетом всех периодических изменений (включая, без ограничений, законы США, Европейского Союза и юрисдикцию, в которой действует Продавец или откуда поставляются товары). В случае отклонения или отзыва какой-либо такой лицензии, разрешения или утверждения по какой-либо причине, или в случае изменений каких-либо таких действующих законов, норм, постановлений или требований, запрещающих Продавцу выполнять Контракт, или если по обоснованному суждению Продавца Продавец и (или) Дочерняя компания Продавца каким-либо иным образом будут подвергаться риску ответственности в соответствии с действующими законами, нормами, постановлениями или требованиями, Продавец освобождается от ответственности по всем обязательствам по Контракту.
[6.2]. Если какая-либо из сторон не выполняет свои обязательства или задерживает их выполнение на основании положений настоящего пункта более чем [180] следующих календарных дней, любая из сторон может прекратить действие невыполненной части Контракта, письменно уведомив об этом другую сторону, не неся за это никакой ответственности, при условии что Покупатель обязан оплатить разумные затраты и расходы, понесенные за любые работы, находящиеся на стадии выполнения, и заплатить за все доставленные Товары и предоставленные Услуги на дату такого прекращения. Продавец может осуществить доставку частями, и в этом случае каждая часть доставки образует отдельный контракт, а невыполнение Продавцом своих обязательств по доставке одной или нескольких таких частей, согласно условиям, не дает Покупателю право прекращать действие всего Контракта или считать его расторгнутым в одностороннем порядке.

[7]. ИСПЫТАНИЯ, ПРОВЕРКА И КАЛИБРОВКА.

[7.1]. Товары должны быть испытаны Продавцом или изготовителем и, если это практически возможно, перед отправкой должны быть переданы Продавцу или изготовителю для проведения стандартных проверок. Любые дополнительные проверки или испытания (включая проверки Покупателем или его представителем, или испытания в присутствии Покупателя или его представителя, или калибровку) либо предоставление сертификатов испытаний и (или) подробные результаты испытаний должны быть предварительно письменно утверждены Продавцом, а сам Продавец оставляет за собой право взимать за это плату; если несмотря на получение уведомления о готовности Товаров за семь дней до проведения таких мероприятий Покупатель или его представитель отсутствуют на месте проведения испытаний, проверок и (или) калибровки, в этом случае испытания, проверки и (или) калибровка проводятся и считается, что они были выполнены в присутствии Покупателя или его представителя, а заявление Продавца о том, что Товары прошли такое испытание, и (или) проверку, и (или) калибровку, является окончательным.
[7.2]. Претензии касательно недостачи или неправильности доставки будут считаться действительными, только если будут предъявлены в течение [14] дней после доставки.

[8]. ДОСТАВКА, РИСК И ПРАВО ВЛАДЕНИЯ.

[8.1]. Если в Контракте явно не указано другое, доставка Товаров будет осуществляться на условиях Carriage Paid To (CPT) до места назначения, указанного в Контракте; транспортировка, упаковка и погрузочно-разгрузочные работы оплачиваются Продавцом по стандартным тарифам. Риск утраты или повреждения Товаров переходит к Покупателю после доставки, как указано выше, и после перехода такого риска ответственность за страхование Товаров несет Покупатель. Альтернативно, если в Контракте явно сказано, что ответственность за страхование Товаров после их доставки перевозчику несет Продавец, такое страхование будет оплачиваться Продавцом по стандартным тарифам. Условия доставки Ex-works, FCA, CPT и любые другие условия доставки, указанные в Контракте, определяются в соответствии с последней версией Incoterms.
[8.2]. В соответствии с пунктом [8.1] право владения Товарами переходит Покупателю после доставки.

[9]. ДОКУМЕНТАЦИИ И ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ.

[9.1]. Право владения и право собственности на авторские права на программное обеспечение и (или) встроенное программное обеспечение, включенное в Товары или прилагающееся к ним (далее — «Программное обеспечение»), и документация, сопровождающая Товары (далее — «Документация»), должны оставаться у соответствующей Дочерней компании Продавца (или третьей стороны, которая могла предоставить Программное обеспечение и [или] Документацию Продавцу) и не передаются Покупателю.
[9.2]. Если в настоящем документе не указано другое, настоящим Покупатель наделяется неисключительной, безвозмездной лицензией на использование Программного обеспечения и Документации совместно с Товарами, действительность которой сохраняется при условии, что такое Программное обеспечение и Документация не будут скопированы (если это прямо не разрешается действующим законодательством), а Покупатель хранит Программное обеспечение и Документацию в строгой конфиденциальности, не раскрывает их третьим лицам и не предоставляет им доступ к ним (за исключением стандартных руководств Продавца по эксплуатации и обслуживанию). Покупатель может передавать указанную лицензию другой стороне, которая покупает, арендует или сдает в аренду такие Товары, при условии, что другая сторона письменно соглашается с условиями, приведенными в пункте [9].
[9.3]. Независимо от положений подпункта [9.2], область использования Покупателем определенного Программного обеспечения (оговоренного Продавцом, в том числе, кроме прочего, системы управления и Программного обеспечения AMS) должны регулироваться исключительно действительным лицензионным соглашением с Дочерней компанией Продавца или третьей стороной.
[9.4]. Продавец и Дочерние компании Продавца сохраняют право собственности на все изобретения, промышленные образцы и способы, произведенные или разработанные ими, и как указано в пункте [9], никакие права интеллектуальной собственности не могут быть переданы настоящим.

[10]. ДЕФЕКТЫ ПОСЛЕ ДОСТАВКИ.

[10.1]. Продавец гарантирует i) при условии соблюдения других положений Контракта, честного права владения и беспрепятственного использования Товаров, ii) что Товары, изготовленные Продавцом и (или) Дочерними компаниями Продавца, отвечают техническим параметрам, заявленным Продавцом, и поэтому не могут иметь дефекты, связанные с материалами и изготовлением, и (iii) что Услуги, предоставленные Продавцом или Дочерними компаниями Продавца, предоставляются с соответствующим уровнем профессионализма, аккуратности и должным уровнем осмотрительности, а также с соблюдением передовых инженерных методов. Путем ремонта или, на усмотрение Продавца, путем поставки одной или нескольких запасных частей Продавец обязуется исправить любые дефекты, которые при надлежащем использовании, уходе и техническом обслуживании возникли в Товарах, изготовленных Дочерними компаниями Продавца, и о которых Продавец был уведомлен в течение [12] календарных месяцев с момента ввода таких Товаров в эксплуатацию или [18] календарных месяцев после их доставки в зависимости от того, какой срок истекает раньше ([90] дней после поставки в случае расходных материалов и запасных частей) (далее — «Гарантийный период»), и которые возникли исключительно из-за изъянов материалов или качества изготовления: при условии, что Покупатель оплатит обратную доставку дефектных изделий Продавцу и затраты будущих периодов страхования

Версия 001

в течение Гарантийного периода. (Далее — «Расходные материалы»: включают стеклянные электроды, мембраны, жидкие соединения, электролит и уплотнительные кольца.) Замененные детали переходят в собственность Продавца. Доставку отремонтированных или замененных деталей осуществляет Продавец за собственный счет и доставляет их до места Покупателя на материковой части Италии или, если Покупатель находится за пределами Италии, осуществляет доставку на условиях FCA на территории Италии. Продавец должен исправить дефекты, возникшие в результате предоставления Услуг Продавцом или Дочерними компаниями Продавца, и должен отчитаться Продавцу в течение девяноста дней после завершения предоставления таких Услуг. Товары или Услуги после ремонта, замены или исправления, в соответствии с положениями пункта [10.1], подпадают под действие указанной выше гарантии на оставшуюся часть Гарантийного периода или на девяносто дней от даты их возврата Покупателю (или завершения корректирующих работ в случае предоставления Услуг) в зависимости от того, что истекает раньше.
[10.2]. На Товары или Услуги, предоставленные Продавцом от третьей стороны (не являющейся Дочерней компанией Продавца) для перепродажи Покупателю, распространяется только гарантия, продленная оригинальным изготовителем.
[10.3]. Независимо от положений пунктов [10.1] и [10.2] Продавец не несет ответственности за какие бы то ни было дефекты, возникшие в результате: естественного износа; использования материалов или работы, предоставленной или указанной Покупателем; невыполнения требований Продавца в отношении хранения, монтажа, эксплуатации или окружающих условий; ненадлежащего технического обслуживания; выполнения модификаций или ремонта без предварительного письменного разрешения Продавца; использования неавторизированного программного обеспечения или запасных частей. Затраты, понесенные Продавцом на расследование и устранение таких дефектов, возлагаются на Покупателя по запросу. Покупатель несет единоличную ответственность за соответствие и точность всех предоставленных им сведений.
[10.4]. Согласно положениям пункта [12] в случае нарушения вышеизложенное представляет собой единственную гарантию Продавца и исключительное средство правовой защиты Покупателя. Никакие заверения об обстоятельствах, гарантии или условия любого рода, явные или подразумеваемые, не должны применяться в отношении удовлетворительного качества, товарной пригодности, применимости в какой-либо конкретной цели или по любому другому вопросу в отношении любого из Товаров или любой из Услуг.

[11]. НАРУШЕНИЕ ПАТЕНТА И Т. П.
[11.1]. С учетом ограничений, изложенных в пункте [12], в случае возникновения какой-либо претензии в отношении нарушения патента на изобретение, зарегистрированного промышленного образца, права на промышленный образец, товарного знака или авторского права (далее — «Права интеллектуальной собственности»), существующего на момент составления Контракта, который заключается в результате использования или продажи Товаров, Продавец должен возместить Покупателю все обоснованные издержки и убытки, понесенные Покупателем за каждое действие, приводящее к такому нарушению, или за которое Покупатель может понести ответственность в случае любого такого действия, при этом Продавец не должен возмещать Покупателю убытки в случае, если:
i) такое нарушение возникает в результате того, что Продавец повторил дизайн или конструкцию, предоставленную или переданную Покупателем, или Товары использовались таким образом, или с целью, или в стране, не указанной либо не раскрытой Продавцу до даты составления Контракта, или использовались совместно либо в комбинации с любым другим оборудованием или программным обеспечением;
ii) Продавец за свой счет добился для Покупателя права продолжать использовать Товары или изменил либо заменил Товары таким образом, чтобы они больше не были причиной нарушения;
iii) Покупатель не предоставил Продавцу как можно раньше письменное уведомление о каких-либо претензиях, которые были предъявлены или будут предъявлены, или о каких-либо действиях, которыми угрожали Покупателю или которые были выдвинуты против него, и (или) Покупатель не разрешил Продавцу за счет Продавца вести и контролировать любые судебные разбирательства, которые могут последовать, и все переговоры по урегулированию претензии;
iv) Покупатель без предварительного письменного согласия Продавца сделал любое признание, которое наносит или может нанести ущерб Продавцу в отношении любого такого требования или действия;
v) Товары были изменены без получения предварительного письменного разрешения Продавца.
[11.2]. Покупатель гарантирует, что любой дизайн или инструкции, предоставленные или переданные им, не станут причиной нарушения Продавцом каких бы то ни было Прав интеллектуальной собственности во время выполнения Продавцом своих обязательств по Контракту и обязуется возместить Продавцу любые обоснованные издержки и убытки, которые могут быть возложены на Продавца в результате любого нарушения такой гарантии.

[12]. ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ.
За исключением смертельных случаев или телесных повреждений, причиненных Продавцом, а также преднамеренного неправомерного поведения или грубой халатности со стороны Продавца: i) общая ответственность Продавца и Дочерних компаний Продавца за все и каждые убытки, претензии или основания для иска, как бы они ни возникли (включая, кроме прочего, ущерб, претензии или причины иска, возникшие в силу правонарушения, нарушения договора или правового обязательства, халатности, строгой ответственности или нарушения Прав интеллектуальной собственности), не должны превышать Контрактную цену; и ii) Продавец и Дочерние компании Продавца ни при каких обстоятельствах не несут ответственности перед Покупателем за упущенную выгоду, упущенные контракты, невозможность использования, потерю данных или сопутствующие или косвенные убытки, кроме случаев, указанных в пункте [11] и на основании предыдущих положений этого пункта, для потери или убытков любого рода, как бы они ни возникли, вменяемых Покупателю или понесенных Покупателем.

[13]. ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫЕ И ДРУГИЕ НОРМАТИВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ.
[13.1]. Если обязательства Продавца по Контракту будут сужены или расширены из-за вынесения или изменения после даты вступления в силу предложения Продавца какого-либо закона или приказа, постановления или распоряжения, имеющего законную силу, которая влияет на выполнение обязательств Продавца по Контракт, Контрактная цена и срок доставки должны быть изменены соответствующим образом, и (или) выполнение Контракта должно быть приостановлено или прекращено в зависимости от обстоятельств.
[13.2]. За исключением случаев, предусмотренных действующим законодательством, Продавец не несет никакой ответственности за сбор, обработку, восстановление или утилизацию i) Товаров или любой их части, которые по закону считаются «отработавшими», или ii) любых деталей, для которых Товары или любая их часть являются заменяющими элементами. Если согласно действующему законодательству, в том числе законодательству об отработавшем электрическом и электронном оборудовании, в частности согласно Европейским директивам 2002/96/ЕС (WEEE) и 2003/108/ЕС, введенным в действие Законодательным актом от [25] июля [2005] г. №. [151], Продавец обязан утилизировать «отработавшие» Товары или любую их часть, Покупатель должен, если только это не запрещено действующим законодательством, оплатить Продавцу, в дополнение к Контрактной цене, либо i) стандартный сбор Продавца за утилизацию таких Товаров, либо ii) если Продавец не предъявляет такой стандартный сбор, издержки Продавца (включая все издержки на погрузочно-разгрузочные работы, транспортировку и утилизацию, а также обоснованную надбавку за накладные расходы), понесенные при утилизации таких Товаров.
[13.3]. Персонал Покупателя, находясь на объектах Продавца, должен соблюдать действующие правила поведения на объекте Продавца и обоснованные инструкции Продавца, включая, кроме прочего, инструкции, которые касаются гарантирования безопасности, охраны и защиты от электростатического разряда.

[14]. СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА
Покупатель соглашается с тем, что действующие законы, нормы, постановления и требования, регламентирующие импорт, экспортный контроль и санкции, с учетом их периодических изменений, включая, без ограничений, законы США, Европейского Союза и юрисдикции, в которых действует Продавец или откуда поставляются товары, а также требования в отношении выдачи всех необходимых лицензий или разрешений, общих лицензий или лицензионных исключений, будут распространяться на получение и использование аппаратного обеспечения, программного обеспечения, услуги и технологии. Ни в коем случае Покупатель не должен использовать, передавать, распространять, экспортировать или вторично экспортировать такое аппаратное обеспечение, программное обеспечение или технологию, нарушая тем самым такие действующие законы, нормы, постановления или требования либо требования в отношении выдачи любых лицензий, разрешений или лицензионных исключений. Кроме того, Покупатель соглашается с тем, что он не должен принимать участие в какой-либо деятельности, которая может поставить Продавца или любую из его дочерних компаний под угрозу выплаты штрафов в соответствии с законами или нормами, действующими в какой-либо из соответствующих юрисдикций, которые запрещают проведение незаконных платежей, включая, кроме прочего, взятки должностным лицам любого правительства или какого-либо агентства, учреждения или их политического подразделения, политическим партиям, или должностным лицам политических партий, или кандидатам на государственные должности, или любому сотруднику любого клиента или поставщика. Покупатель соглашается соблюдать все соответствующие юридические, этические и нормативные требования.

[15]. НЕВЫПОЛНЕНИЕ, НЕПЛАТЕЖЕСПОСОБНОСТЬ И АННУЛИРОВАНИЕ КОНТРАКТА.
Продавец имеет право без ущерба для любых других своих прав немедленно аннулировать Контракт, полностью или частично, посредством письменного уведомления Покупателя, если а) Покупатель не выполняет какое-либо из своих обязательств по Контракту и в течение [30] (тридцати) дней с даты письменного уведомления Продавца о таком невыполнении либо не предпринимает никаких действий для исправления такого невыполнения, если это может быть исправлено в разумных пределах в течение этого периода, либо, если невыполнение нельзя исправить в разумных пределах в течение этого периода, не предпринимает никаких действий для совершения каких-либо действий взамен невыполненных обязательств, или б) в случае наступления факта неплатежеспособности Покупателя. Под термином «Факт неплатежеспособности» Покупателя подразумевается одно из перечисленного ниже: i) проведение собрания кредиторов Покупателя или договоренность или компромиссное соглашение с его кредиторами или в их пользу, предложенное Покупателем или в связи с ним; ii) вступление во владение или назначение залогодержателя, получателя, административного получателя или аналогичного лица в связи с любым наложением ареста, приведением в исполнение судебного решения или другим процессом, который взимается со всех активов Покупателя или их существенной части либо распространяется на них (и не подлежит аннулированию в течение семи дней); iii) Покупатель прекращает вести деловую деятельность или не в состоянии оплатить свои долги; iv) Покупатель, или его директора, или держатель полномочного плавающего залога предоставляет уведомление о своем намерении назначить или подать заявку в суд для назначения администратора; v) предоставляется ходатайство (не выполняемое в течение [28] дней), или передается постановление либо приказ на управление, или расформирование, или признание банкротства, или роспуск Покупателя; или vi) с Покупателем происходит событие, аналогичное любому указанному выше, в любой юрисдикции, в которой он зарегистрирован или проживает или в которой он осуществляет свою деловую деятельность или владеет активами. Продавец имеет право взыскать с Покупателя или представителей Покупателя все издержки и убытки, понесенные Продавцом вследствие такого аннулирования, включая обоснованные начисления на накладные расходы и прибыль (включая, кроме прочего, потерю предполагаемой прибыли и накладные расходы).

[16]. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ И ПОЛОЖЕНИЯ.
Если Товары содержат или включают систему управления, дополнительные условия и положения Продавца, распространяющиеся на поставку систем управления и сопутствующих услуг, должны применяться только к системе управления и сопутствующим услугам. Такие дополнительные условия и положения имеют преобладающую силу над стандартными условиями и положениями продажи; экземпляр таких дополнительный условий и положений можно запросить у Продавца.

[17]. ПРОЧЕЕ.
[17.1]. Никакой отказ любой из сторон в отношении какого-либо нарушения или невыполнения обязательств либо какого-либо права или средства правовой защиты, а также какой-либо практики деловых отношений не следует считать неограниченным сроком отказа от любого другого нарушения либо неисполнения обязательств или же любого другого права или средства правовой защиты, если такой отказ не будет представлен в письменной форме и подписан стороной, принимающей на себя такие обязательства.
[17.2]. Если какой-либо пункт, подпункт или другое положение Контракта становится недействительным в соответствии с каким-либо статутом или нормой права, то такое положение, и только в соответствующей степени, должно считаться исключенным без ущерба для действительности остальной части Контракта.
[17.3]. Покупатель не уполномочен переуступать свои права или обязательства в соответствии с настоящим Контрактом без предварительного получения письменного согласия Продавца.
[17.4]. Продавец заключает Контракт в качестве основного участника. По вопросам надлежащего исполнения Контракта Покупатель соглашается обращаться только к Продавцу.
[17.5]. ТОВАРЫ И УСЛУГИ В СООТВЕТСТВИИ С НАСТОЯЩИМ КОНТРАКТОМ НЕ ПОДЛЕЖАТ ПРОДАЖЕ ИЛИ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДЛЯ ЯДЕРНОЙ ИЛИ СВЯЗАННОЙ С ЯДЕРНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ. Покупатель i) принимает Товары и Услуги с учетом указанного выше ограничения, ii) соглашается сообщать о таком ограничении в письменном виде всем и каждому последующему покупателю или пользователю и iii) соглашается защищать, возмещать убытки и освобождать от ответственности Продавца и Дочерние компании Продавца за любые претензии, потери, обязательства, иски, судебные решения и ущерб, включая непреднамеренный и косвенный ущерб, возникший в результате использования Товаров и Услуг для любой ядерной или связанной с ядерной деятельностью, независимо от того, основаны ли исковые обстоятельства на правонарушении, контракте или ином деянии, включая предположения о том, что ответственность Продавца основана на халатности или строгой ответственности.
[17.6]. Контракт во всех отношениях должен истолковываться в соответствии с законодательством Италии, однако, за исключением любого влияния на такие законы Венской конвенции [1980] года «О договорах международной купли-продажи товаров» и в полном объеме, разрешенном законодательством, и без учета любых коллизионных прав или правил, которые могут применяться в соответствии с законодательством любой другой юрисдикции. Любые споры в отношении Контракта должны рассматриваться в судах г. Милан (Италия), обладающих исключительной юрисдикцией.
[17.7]. Заголовки к пунктам и абзацам Контракта приведены исключительно в информативных целях и не влияют на их толкование.
[17.8]. Все уведомления и претензии в отношении Контракта должны быть составлены в письменном виде.

System Plast S.r.l.
Via G. Guareschi, [2]
[24060] Telgate (Bergamo)
Italy (Италия)