**РОСРЕЗИНОТЕХНИКА**



АДРЕС: 143983, Московская область, г.Балашиха, микрорайон Керамик, ул.Керамическая 2А, офис 403.

ТЕЛЕФОН: 8 (495) 544-85-03, телефон/факс: 8 (495) 664-29-78 моб.телефон: 8 (925) 544-85-03

E-MAIL: [rosrez@mail.ru](mailto:rosrez@mail.ru) HTTP: [www.rosrez.ru](http://www.rosrez.ru)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ МЕХАНИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ MLT ФРАНЦИЯ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ** | | | | | | | | | | | |
| **Тип**  **соединения** | | | **Толщина ленты** | | | **Max прочность ленты** | | | **Диаметр барабана**  **не менее** | | |
| MS 25 | | | 3,5 - 7,5 мм | | | 450 н/мм | | | 75 мм | | |
| MS 35 | | | 5 - 8 мм | | | 400 н/мм | | | 90 мм | | |
| MS 45 | | | 5 - 11 мм | | | 650 н/мм | | | 125 мм | | |
| MS 55 | | | 9 - 15 мм | | | 1.000 н/мм | | | 250 мм | | |
| MS 65 | | | 10 - 18 мм | | | 1.400 н/мм | | | 450 мм | | |
| **КОЛИЧЕСТВО САМОРЕЗОВ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ MS MLT** | | | | | | | | | | | |
| **ТИП** | **ШИРИНА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ** | | | | | | | | | | |
| 300 | 500 | | 600 | 650 | 800 | 1000 | 1200 | | 1500 | 2000 |
| MS-35 | 28 | 48 | | 56 | 60 | 76 | 96 | 116 | | 144 | 196 |
| MS-45 | 20 | 36 | | 44 | 48 | 60 | 76 | 92 | | 116 | 152 |
| MS-55 |  |  | |  |  |  | 138 |  | |  |  |
| MS-65 |  |  | |  |  |  | 184 |  | |  |  |
| **ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ РЕЗИНОВОГО ГИБКОГО СОЕДИНЕНИЯ MLT ФРАНЦИЯ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ** | | | | | | | | | | | |
| **Тип**  **соединения** | | | **Толщина ленты** | | | **Max прочность ленты** | | | **Диаметр барабана**  **не менее** | | |
| SS 35 | | | 5 - 8 мм | | | 400 н/мм | | | 90 мм | | |
| SS 63 | | | 5 - 11 мм | | | 650 н/мм | | | 125 мм | | |
| SS 80 | | | 9 - 15 мм | | | 1.000 н/мм | | | 250 мм | | |
| SS 100 | | | 10 - 18 мм | | | 1.400 н/мм | | | 450 мм | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПРОРЕЗИНЕНОГО ГИБКОГО СОЕДИНЕНИЯ MLT ФРАНЦИЯ SUPER-SCREW** | | | | | | | | | |
| Тип соединения SS | | 35 / 40 | 63 / 65 | 80 / 85 | | 100 / 105 | 125 / 127 | | 180 / 185 |
| Толщина ленты мм. | | 3,5 - 11 | 3,5 - 15 | 5 - 15 | | 5 - 15 | 8,5 -20,5 | | 8,5 -20,5 |
| Мин. Ø барабана мм. | | 120 - 200 | 200 - 400 | 200 - 400 | | 250 - 400 | 300 - 500 | | 500 - 800 |
| Прочность ленты Н/мм. | | 315-400 | 630 | 800-1000 | | 1000-1250 | 1250-1600 | | 1800-2000 |
| Рабочее натяжение Н/мм. | | 35/40 | 63 | 80 | | 100 | 125 | | 180 |
| Стержень соединения Ø | | Без соединительного стержня (плотный и эластичный) | | | | | | | |
| По отдельному заказу может быть произведена поставка специального инструмента MLT для установки стыков конвейерной ленты (шаблон, профессиональный шуруповерт, маркер, нож и т.д.) | | | | | | | | | |
| **СТЫКОВКА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ ГИБКИМ РЕЗИНОВЫМ СОЕДИНЕНИЕМ** | | | | | | | | | |
| Гибкое резиновое соединение SS | Разрезать края стыкуемой ленты /можно под произвольным углом/. | | | | Совместить разрезанные края ленты. | | | Приложить полосу по центру разреза. Разметить края полосы. | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| Ножом нарезать полоски резины до корда. | Снять нарезанные полоски резины кусачками либо плоскогубцами | | | | Те же операции проделать с обратной стороны ленты | | | Приложить полосу на разделанный участок ленты и просверлить отверстия в ленте через  полосу, /используя полосу как шаблон | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| Подложить нижнюю часть полосы под ленту, вставить винты с шайбами. Наживить крепежные гайки. | Закрутить и дожать винты. Срезать отрезной машиной либо откусить кусачками выступающие концы винтов. | | | | При необходимости, установить дополнительные винты по краям пластины | | | Высокопрочное соединение готово | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| РЕМОНТ БОКОВОГО ПОРЕЗА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ ГИБКИМ РЕЗИНОВЫМ СОЕДИНЕНИЕМ | | | | | | | | | |
| Вырезать сектор полосы достаточной для ремонта конвейерной ленты | | | | | | | | | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| Разметить сектор ремонта, надрезать резиновую обкладку полосками, снять резину | | | | | | | | | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| Приложить пластину, просверлить отверстия в ленте, вставить винты с шайбами, наживить гайки. Закрутить и дожать винты. При необходимости установить доп. винт. | | | | | | | | | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| РЕМОНТ ПРОДОЛЬНОГО ПОРЕЗА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ ГИБКИМ РЕЗИНОВЫМ СОЕДИНЕНИЕМ | | | | | | | | | |
| Вырезать полосу по размеру пореза. Надрезать полоски резины | | | | | | | | | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| Установить полосу. Просверлить отверстия через полосу. Установить винты с шайбами. Наживить гайки. Закрутить винты. Срезать выступающие концы винтов. | | | | | | | | | |
|  |  | | | |  | | |  | |

ООО ТК «РЕЗИНОТЕХНИКА» предлагает Вам купить со склада в Москве высококачественные гибкие прорезиненные механические соединители для стыковки конвейерных лент известного французского производителя Minet Lacing Technology (MLT). Прорезиненные гибкие соединители MLT типа Super-Screw® для тяжелых конвейерных лент, в комплект которых входит прорезиненная полоса верхняя и нижняя плюс саморезы.

Основные преимущества стыковки лент конвейерной резиновым гибким механическим соединением:

• При механической стыковке отсутствует расход ленты на соединение.

• Возможно выполнять стыковку лент при отрицательных температурах.

• Выполнение соединения лент механическим способом не требует много времени.

• Механическое соединение - наиболее дешевый способ стыковки конвейерных лент.

• Для стыковки лент с помощью замков не требуется высококвалифицированный персонал.

• Механическое соединение лент - не требует специального дорогостоящего оборудования, такого как прессы.

• Соединители MLT типа Super-Screw® для тяжелых конвейерных лент.

• Для тяжёлых конвейерных лент из композиционного материала с самонарезающими винтами.

• Материал из армируемой резины в разных моделях: износостойкая, жароустойчивая, устойчива к маслу, белая FDA или невоспламеняющаяся.

• Установка с помощью аккумуляторного или пневматического винтовёрта.

• Упаковка за единицу продукции, в зависимости от ширины ленты, до 3.000 мм в изделии или в катушках длиною до 25.000 мм.

• Комплектующие: аккумуляторный винтовёрт или пневматический винтовёрт (горные, подземные разработки).

• Самонарезающие винты: никакого пред-бурения, никакого шаблона.

• Просверливаются сквозь ленту, прижать соединительные диски к ленте.

• Крестообразный шлиц-Bit PZ2 или PZ3.

Потребители механических соединений: угольная шахта шахты бурового угля, кали- соляной рудник, прочие виды шахт, песочные и гравийные карьеры, цементные заводы, сталеплавильные заводы, заводы по производству кокса, литейное производство, кирпичные заводы, гипсовые заводы, деревопереработка, сахарные заводы, сельскохозяйственные орудия, машиностроение, дорожно-строительные машины, автомобилестроение, переработка грузов в порту, электростанции, предприятия по утилизации отходов и т.д.

МАТЕРИАЛ

Армируемая резина в разных моделях :

износостойкая, жароустойчивая, устойчива к маслу, белая FDA или невоспламеняющаяся.

КРЕПЛЕНИЕ

С помощью самонарезающего винта и аккумуляторного винтовёрта.

ПРИМИНЕНИЕ

Связь транспортных лент с текстильным каркасом. Ремонт дыр и трещин.

ОСОБЕННОСТИ

Упругое и гибкое соединение без соединительного шеста

Эластичная и высокая прочность на разрыв(для транспортных лент до 2.500 N/mm)

Пыле- и водонепроницаемые

Короткое время монтажа без особых монтажных приспособлений

Очень высокая износоустойчивость и продолжительный срок службы

Хорошая совместимость со скребками-очистителями