



# Zarin Baspar

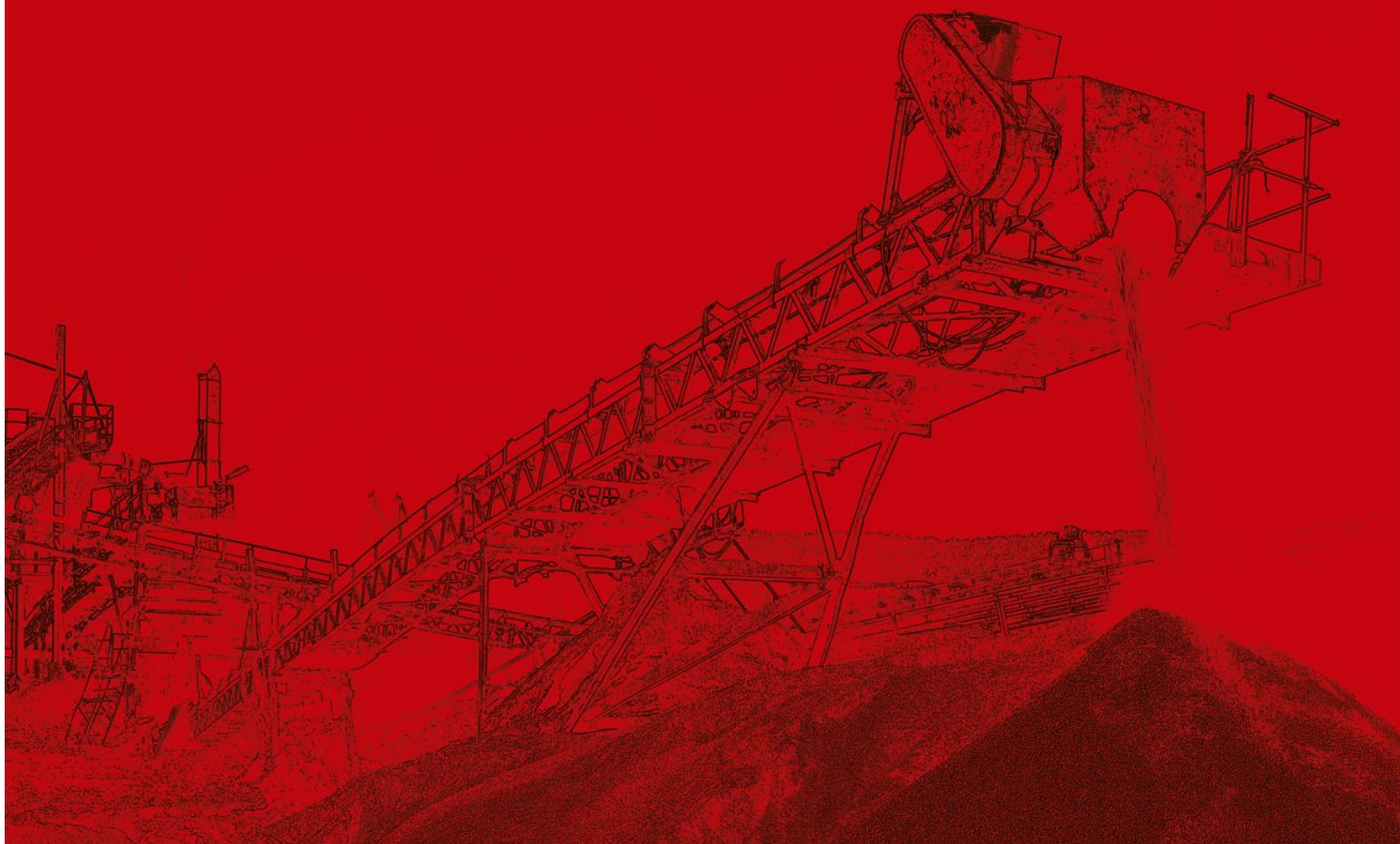
Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок и  
резиновых деталей

[www.zarin-baspar.com](http://www.zarin-baspar.com)



# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок и  
резиновых деталей



# Contents



	01	Page 04	<b>О нас</b>
Page 07	02		
<b>Текстильная ткань</b>			
	03	Page 09	<b>из стального троса ткань</b>
Page 11	04		
<b>Текстильные конвейерные ленты</b>			
	05	Page 15	<b>конвейерная лента из стального троса</b>
Page 19	06		
<b>Общее назначение Термостойкость Маслостойкость Огнестойкость</b>			
	07	Page 23	<b>Конвейерные ленты Шеврон.</b>
Page 24	08		
<b>Конвейерная лента ковшового элеватора</b>			
	09	Page 27	<b>угла наклона</b>
Page 29	10		
<b>Срачивание</b>			
	11	Page 31	<b>Упаковка, техническое обслуживание и условия доставки</b>



# О нас







# Zarin Baspar


Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок и  
резиновых деталей

Zarin Baspar Compani была создана в 2007 году со специализацией и опытом в производстве различных типов конвейерных лент, резиновых листов, резиновых футеровок и резиновых деталей с производительностью 1500 тонн в год.

сегодня компания увеличила свои мощности до 10000 тонн в год с производственной площадью 40000 квадратных метров.

Используя передовые и современные машины и лабораторное оборудование, специализированную, а также эффективную систему качества, вдохновленную видением компании для достижения таких миссий, как производство продукции в соответствии с глобальными стандартами, развитие самодостаточности отечественных продуктов, способствовать технический, качественный и экономический рост страны и расширение экспорта. мы гордимся тем, что являемся крупнейшим производителем конвейерных лент на Ближнем Востоке, и, несмотря на удовлетворение потребностей внутреннего рынка, мы направили





Наиболее  
распространенные каучуки,  
используемые в лентах.



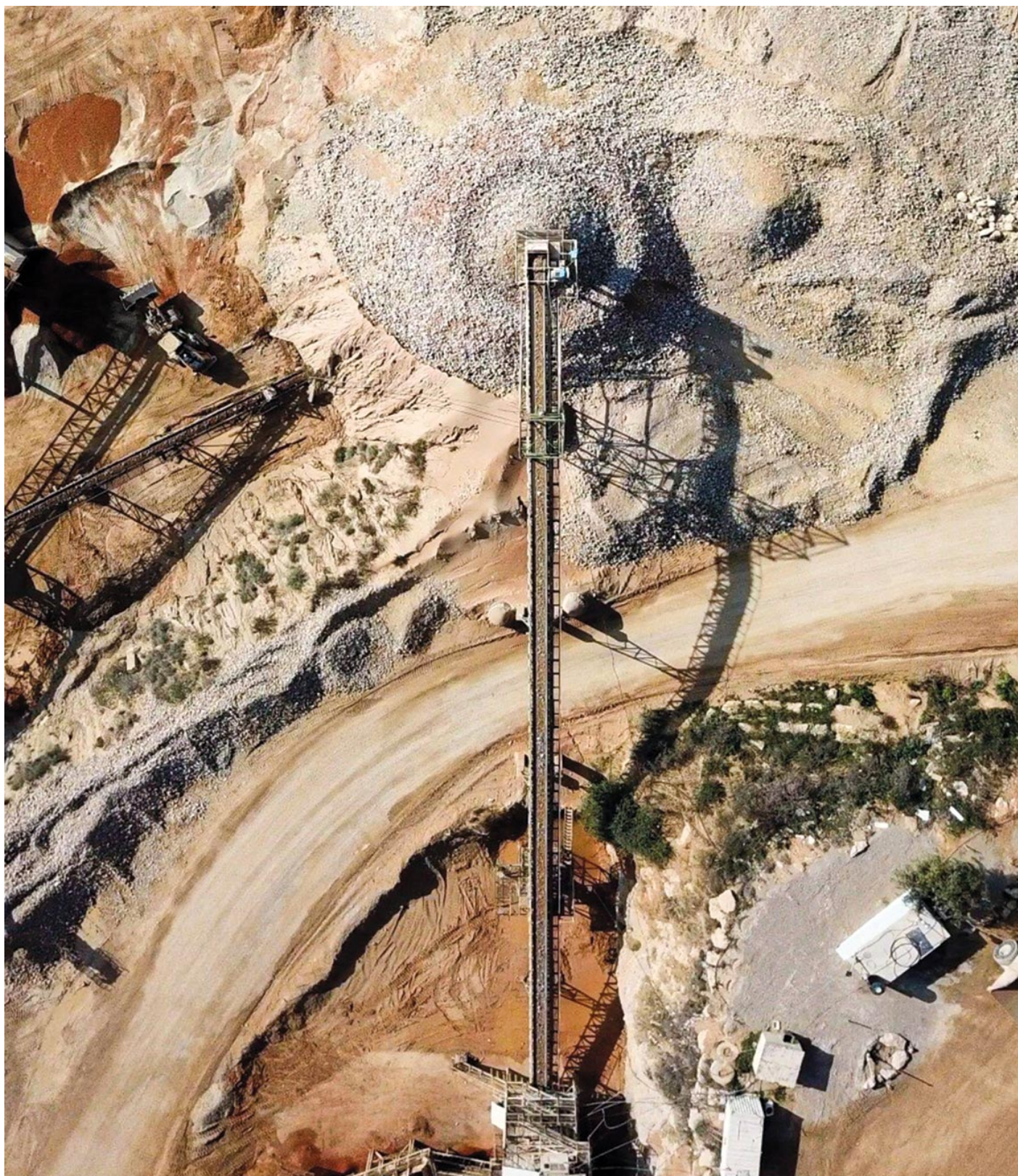
# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент, резиновых листов, резиновых футеровок и резиновых деталей

## Наиболее распространенные каучуки, используемые в лентах.

Аббре-виатура	Общее название	Структура	Общее название
NR	Натуральное	Изопрен, Натуральный	отличная стойкость к резке, выдалбливанию и истиранию. хорошая эластичность и упругость. не маслостойкая.
SBR	SBR	стирол-бутадиен	отличная стойкость к истиранию и хорошая стойкость к резке, продавливанию и разрыву. хорошая термостойкость. не маслостойкая.
EPDM	этилен-пропиленовый каучук	этилен-пропиленовый каучук диеновый терполимер-	отличная устойчивость к теплу, озону и старению. очень хорошая стойкость к истиранию.
CR	Неопрен	Хлоропрен	хорошая устойчивость к озону и солнцу. хорошая стойкость к маслам на нефтяной основе и к истиранию. также хорошая огнестойкость.
NBR	NBR	нитрил-бутадиен	хорошая стойкость к минеральным маслам, растительным маслам, бензолу, бензину, обычным разбавленным кислотам и щелочам.
IR	Полиизопрен	изопрен, синтетический	те же свойства, что и у натурального каучука
PBR	PBR	полибутадиен	синтетический каучук общего назначения. обычно используется в смесях с натуральным или бутадиен-стирольным каучуком. обеспечивает отличную стойкость к истиранию и высокую эластичность. отличная гибкость при низких температурах.
IIR	Бутил	изобутилен-изопрен	отличная устойчивость к теплу. очень хорошая устойчивость к озону и старению. хорошая стойкость к истиранию.



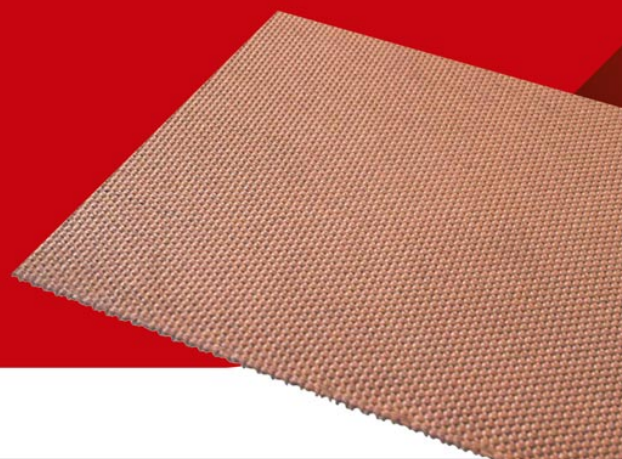


# Текстильная ткань



# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок и  
резиновых деталей

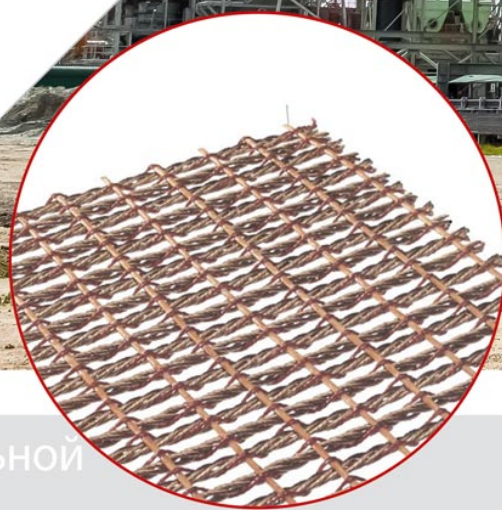


## Технические характеристики полиэфирно-полиамидной ткани (EP)

Тип ткани		EP - 80	EP - 100	EP - 125	EP - 160	EP - 200	EP - 250	EP - 315	EP - 400	EP - 500	EP - 630
Вес ткани (g/m <sup>2</sup> )		310	350	450	540	630	790	880	1050	1200	1400
Толщина ткани (mm)		0.45	0.55	0.6	0.7	0.8	1.07	1.2	1.5	1.6	1.8
Удлинение при нагрузке 10% обжим (%)		1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
		2.5	3	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	4	5
Шнур	Материал	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер
	Разрывная нагрузка (kg/m)	105	135	160	200	240	285	335	385	445	555
	Конструкция пряжи (dtex)	1100x1	1100x1	1100x2	1100x3	1100x4	1100x6	1100x6	1100x6	1100x6	1100x6
	Кручение (изгиб) (tmp)	150	150	120	120	100	80	80	80	80	80
	плотность (cords/dm)	140	195	120	110	100	87	110	141	172	216
Относительное удлинение при разрыве (%)		14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
Уточный шнур	Материал	NY-66	NY-66	NY-66	NY-66	NY-66	NY-66	NY-66	NY-66	NY-66	NY-66
	Разрывная нагрузка (kg/m)	44	60	65	75	100	100	100	100	100	100
	Конструкция пряжи (dtex)	940x1	940x1	940x2	940x3	940x4	940x4	940x3	940x4	1400x4	1400x5
	Кручение (изгиб) (tmp)	160	160	120	120	100	100	100	100	90	90
	плотность (cords/dm)	72	95	58	43	40	40	40	40	32	27
Относительное удлинение при разрыве (%)		30	30	30	30	30	30	30	30	40	40

# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок и  
резиновых деталей



## Техническая спецификация текстильной уточной стальной кордной ткани

Тип ткани		TW-350	TW-500	TW-630	TW-800	TW-1000	TW-1250	TW-1400	TW-1600	Tolerance
Диапазон ремней (Н/мм)		350	500	630	800	1000	1250	1400	1600	0.0 +
Поперечный диаметр (Н/мм)		50	50	50	50	50	50	50	50	0.0+
Масса (кг/м <sup>2</sup> )		1.5	2.15	2.65	3.6	4.45	5.6	6.3	7.15	±2.5%
Толщина ткани (мм)		3.2	3.2	3.2	4.1	4.1	4.9	4.9	4.9	± 0.3 %
Основной шнур	Конструкция шнура	4 x 7 x 0.25			4 x 7x 0.35		4 x 7 x 0.45			
	Диаметр(мм)	2.00	2.00	2.00	2.85	2.85	3.70	3.70	3.70	± 5.0 %
	Разрывная нагрузка(Н)	3075	3075	3075	5600	5600	9600	9600	9600	0.0 +
	Линейная плотность (g/m)	11.4	11.4	11.4	22.9	22.9	37.9	37.9	37.9	± 5.0 %
	Разрывное удлинение (%)	5	5	5	5	5	5	5	5	±2.5%
	Подача(мм)	8.33	5.81	4.63	6.67	5.38	7.04	6.25	5.5	
	Плотность(cord/m)	120	172	216	150	186	142	160	182	±2.0%
Уточный шнур	Конструкция пряжи	NY-66 1400 x 8 RFL								
	Диаметр(мм)	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	±0.2%
	Разрывная нагрузка(Н)	800	800	800	800	800	800	800	800	-0.10
	Линейная плотность (g/m)	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	± 5.0 %
	Разрывное удлинение (%)	15	15	15	15	15	15	15	15	±2.5%
	Подача(мм)	15	15	15	15	15	15	15	15	
	Плотность(cord/m)	66	66	66	66	66	66	66	66	± 5.0 %






## Технические характеристики металлокордной ткани ударного утка

Тип ткани		IW-350	IW-500	IW-630	IW-800	IW-1000	IW-1250	IW-1400	IW-1600	Tolerance
Диапазон ремней (Н/мм)		350	500	630	800	1000	1250	1400	1600	0.0 +
Поперечный диаметр (Н/мм)		90	90	90	125	125	175	175	175	0.0+
Масса (кг/м <sup>2</sup> )		1.85	2.45	2.95	4.15	5	6.35	7.05	7.9	±2.5%
Толщина ткани (мм)		3.2	3.2	3.2	4.5	4.5	6	6	6	± 0.3 %
Основной шнур	Конструкция шнура	4 x 7 x 0.25			4 x 7x 0.35		4 x 7 x 0.45			
	Диаметр(мм)	2.00	2.00	2.00	2.85	2.85	3.70	3.70	3.70	± 5.0 %
	Разрывная нагрузка(N)	3075	3075	3075	5600	5600	9600	9600	9600	0.0 +
	Линейная плотность (g/m)	11.4	11.4	11.4	22.9	22.9	37.9	37.9	37.9	± 5.0 %
	Разрывное удлинение (%)	5	5	5	5	5	5	5	5	±2.5%
	Подача(мм)	8.33	5.81	4.63	6.67	5.38	7.04	6.25	5.5	
	Плотность(cord/m)	120	172	216	150	186	142	160	182	±2.0%
Уточный шнур	Конструкция пряжи	3 x 7 x 0.22			4 x 7x 0.25		4 x 7 x 0.30			
	Диаметр(мм)	1.52	1.52	1.52	2.02	2.02	2.40	2.40	2.40	±0.2%
	Разрывная нагрузка(N)	1720	1720	1720	2900	2900	3775	3775	3775	0.0 +
	Линейная плотность (g/m)	6.95	6.95	6.95	12.10	12.10	17.20	17.20	17.20	± 5.0 %
	Разрывное удлинение (%)	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	15	±2.5%
	Подача(мм)	17.5	17.5	17.5	20.0	20.0	20.0	20.0	15.0	
	Плотность(cord/m)	57.0	57.0	57.0	50.0	50.0	50.0	50.0	50.0	± 5.0 %





# Текстильные конвейерные ленты

## Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок  
и резиновых деталей.







# Текстильные конвейерные ленты

## Особенности

### Материал

Полиэстер (EP)

- Меньшее удлинение
- Меньше деформируется под воздействием тепла
- Менее подвержен влиянию влаги

### Нейлон (NN)

- Высокая гибкость
- Высокая устойчивость к ударам
- Высокая гибкость

## Информация о товаре

Товары	Группы предложений
1. прочность ремня на растяжение: 100-200(KN/m)	1. Общее назначение
2. Ширина пояса: 300 ~ 2200 mm	2. Сопротивление истиранию
	3. Термостойкость
	4. Маслостойкость
	5. Огнестойкость
	6. Химическая устойчивость
	7. Антистатический
	8. Цвет

## Протокол маркировки ремня

ZB	EP	1200	3	6+4	W	2021 11 123
↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Тип ткани	предел прочности (kN/m)	число слоев	толщина верхней и нижней крышки (mm)	тип шнура	серийный номер	

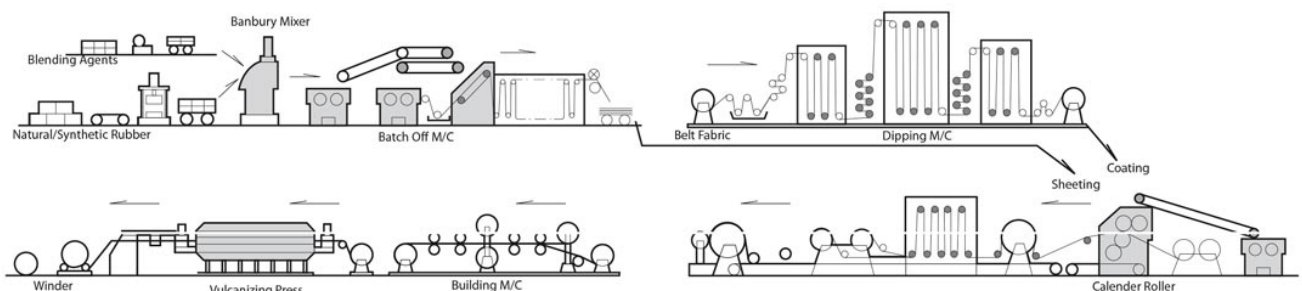




## Стандартная спецификация

Прочность Ремня (kN/m)	Спецификация ремня				ширина ремня(mm/inch)										
	Слой	Тип каркаса	Минимальное Покрытие Резины (mm)		300	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1400	1500
			Верх.	Низ	12	16	20	24	28	32	36	40	48	56	64
100	1	NN, EP	2	1											
125	1	NN, EP	2	1											
200	1~2	NN, EP	2	1.5											
250	1~2	NN, EP	2	1.6											
315	2~3	NN, EP	3	1.6											
400	2~4	NN, EP	3	1.6											
500	2~5	NN, EP	3	1.6											
630	3~5	NN, EP	4	1.6											
800	3~6	NN, EP	4	2.0											
1000	4~6	NN, EP	5	2.0											
1250	4~6	NN, EP	5	2.0											
1600	4~6	NN, EP	5	3.0											
2000	5~6	NN, EP	6	3.0											

## Производственный процесс

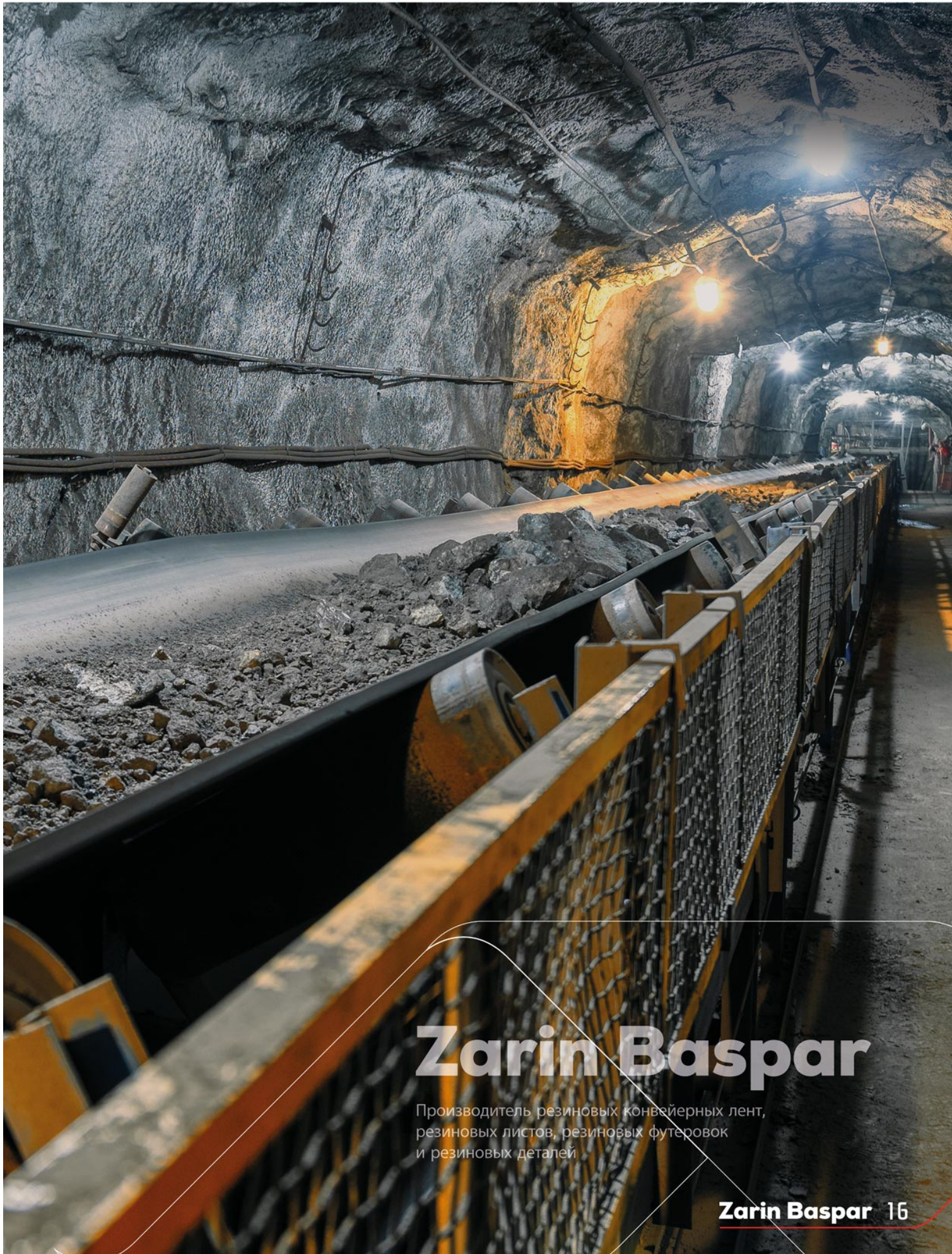






# конвейерная лента из стального троса





# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок  
и резиновых деталей



# конвейерная лента из стального троса

## особенности

- это для линий дальнего следования, большой емкости и высокой прочности на растяжение
- большое удлинение позволяет принимать удары
- можно использовать шкивы малого диаметра

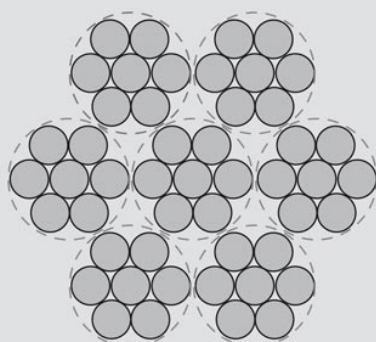
### Сравнение ударной нагрузки

каркас	Ударная нагрузка
стальной шнур	Свыше 0.35
Нейлон	Свыше 2.1
Полиэстер	Свыше 1.4

## Структура шнура

ZB	ST2000	5	94	6.0	5.0
↑	↑	↑	↑	↑	↑
Предел Прочности (kN/m)	число слоев	число шнуров (ea)	толщина верхней крышки (mm)	толщина нижней крышки (mm)	

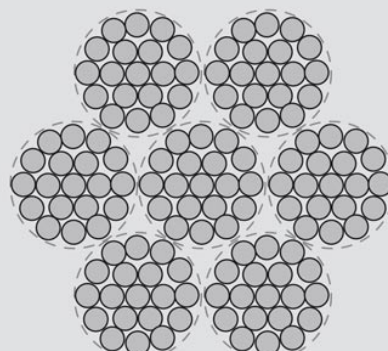
## протокол маркировки ремня



7 × 7

7 × 7 : применяются для линий  
низкого напряжения

7 × 19 : применяются для линий  
высокого напряжения



7 × 19



## Информация о товаре

Технические характеристики	Диаметр шнура(mm)	Шаг шнура(mm)	Структура шнура (mm)	Минимальный диаметр шкива(mm)		
				Ведущий привод	конечный	Промежуточный
ST-500	2.4	10	7 X7	600	500	350
ST-630	2.4	10	7 X7	600	500	350
ST-800	3.1	10	7 X7	650	500	400
ST-900	3.3	10	7 X7	700	550	450
ST-1000	3.6	12	7 X7	700	550	450
ST-1250	4	12	7 X7	850	700	500
ST-1400	4.3	12	7 X7	950	750	550
ST-1600	4.7	12	7 X7	1000	800	600
ST-1800	5	12	7 X7	1200	950	700
ST-2000	5.2	12	7 X7	1200	950	700
ST-2500	6.8	15	7 X19	1500	1200	900
ST-2800	7.2	15	7 X19	1550	1250	950
ST-3000	7.4	15	7 X19	1700	1350	1000
ST-4000	8.6	15	7 X19	1850	1400	1050
ST-5000	9.6	15	7 X19	2100	1700	1250

## Стандартная спецификация

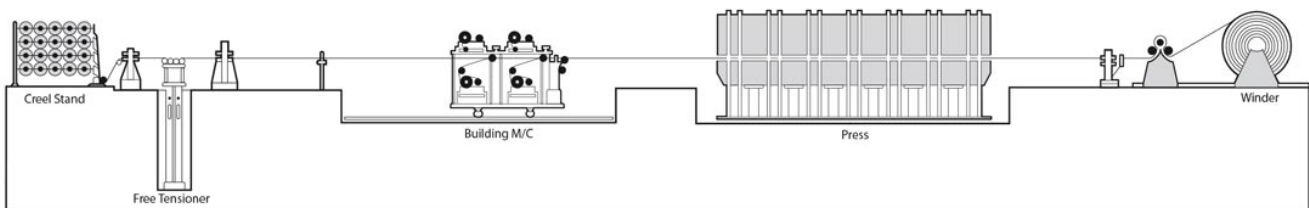
### Товары

1. Предел прочности ремня : ST500-ST5000 (kN/m)
2. Ширина ремня:600-2200mm

### группы приложений

1. Общее назначение
2. Сопротивление истиранию
3. Термостойкость
4. Маслостойкость
5. Огнестойкость

## Производственный процесс



# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент, резиновых листов, резиновых футеровок и резиновых деталей.

# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок  
и резиновых деталей.



**Общее назначение**  
**Термостойкость**  
**Маслостойкость**  
**Огнестойкость**



## Общее назначение

Конвейерные ленты могут использоваться для транспортировки продуктов по прямой линии или с изменением высоты или направления.

Для транспортировки сыпучих материалов, таких как зерно, руда, уголь, песок и т.д., По пологим склонам или пологим изгибам используются желобчатые конвейерные ленты.

Стандарт		DIN-W	DIN-X	DIN-Y	DIN-Z	
Испытание на растяжение	До старения	Предел прочности ((MPa)	>18	>25	>20	>15
		удлинение	>400	>450	>400	>350
	После старения	Скорость изменения TS(%)	±25	±25	±25	±25
		Скорость изменения EL(%)	±25	±25	±25	±25
	Испытание на истирание (mm)		<90	<120	<150	<250

# Термостойкая конвейерная лента

Более экономично использовать термостабильную конвейерную ленту при транспортировке материалов с температурой 60 °С или выше. Повреждение резины покрытия зависит от температуры или доли транспортируемых материалов, и очень важно выбрать длины ремня, скорости, рабочей среда и часов работы.



## Zarin Baspar

Manufacturer of Rubber Conveyor Belts,  
Rubber Sheets, Rubber Linings  
and Rubber Parts.

сорт	Рабочая температура °С	Эластомер	Приложения
HR-125	125	EPDM	Цемент-химикаты-кальцинированная сода
HR-150	150	EPDM	Химикаты-кальцинированная сода-Железная руда
HR-175	175	EPDM	Кальцинированная сода-Железная руда-Клинкер
HR-200	200	EPDM	Железная руда-Клинкер- Литейный песок



## Огнеупорная конвейерная лента

### Особенности

Предназначенные для предотвращения потери линии при одновременном уменьшении повреждения ленты пламенем за счет подавления воспламенения, огнестойкие конвейерные ленты в основном используются в зерноперерабатывающей промышленности, на заводах по производству удобрений, на теплоэлектростанциях и в шахтах.

стандарт	лабораторное испытание	испытание на	Электрическое	Другие
Standard	пламенем	Накал	сопротивление	пункты
		трение барабана		
JIS	Каждая менее 15 с, всего 6 выборок менее 45 с	нет	нет	нет
ISO	Каждая менее 15 с, всего 6 выборок менее 45 с	нет	нет	Менее чем $3 \times 10^8 \Omega$
DIN	Каждая менее 15 с, всего 6 выборок менее 45 с	нет	нет	Менее чем $3 \times 10^8 \Omega$



## Маслостойкая конвейерная лента

### Особенности

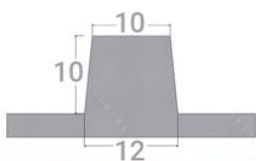
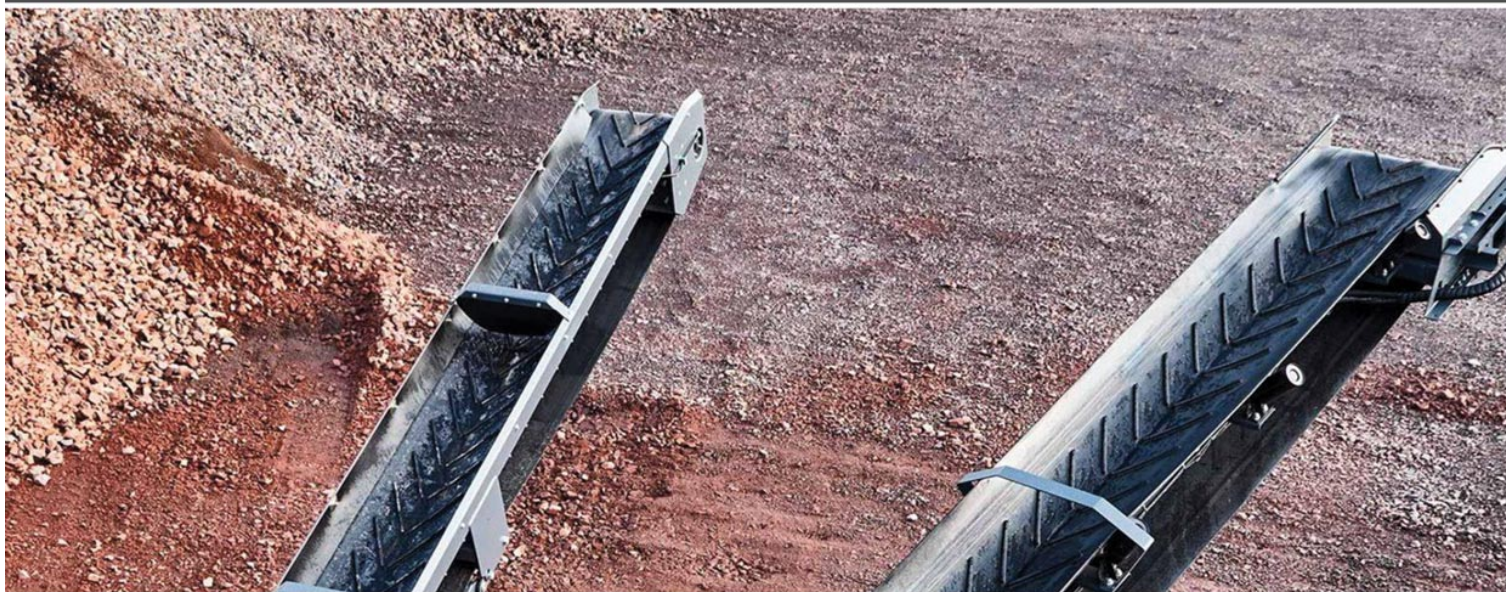
Ремни обычного качества быстро повреждаются из-за впитывания масла в защитную резину, отслоения защитной резины и обратного прохождения ленты при транспортировке маслянистых материалов. Поэтому для транспортировки маслянистых материалов следует использовать маслостойкие ленты

сорт	цвет	ключевые приложения
ORN	Белый, Зеленый, черный	Стойкий к металлу, животному или растительному маслу, за исключением ароматических соединений (бензола, толуола и т. д.), семейства галогенных углеводородов, кетонов и сложных эфиров. Кроме того, резиновое покрытие обладает высокой устойчивостью к истиранию.
ORN-30	Белый, черный	Используется для слегка маслянистых материалов. Подходит для транспортировки древесной щепы или замороженного мяса.
HOR	Белый, черный	Подходит для животных растительных масел, транспортируемых при относительно высокой температуре (до 100°C).



# Конвейерные ленты Шеврон.

Конвейерные ленты Chevron очень эффективны для транспортировки всех типов материалов и продуктов. Они могут транспортировать порошкообразные или гранулированные материалы с уклоном 17A\*~28A\*, а также материалы,





# Конвейерная лента КОВШОВОГО ЭЛЕВАТОРА



## Особенности

Конвейерные ленты ковшовых элеваторов имеют отверстия под болты для фиксации ковшей по всей длине ленты, что делает их легко рвущимися и воспринимающими тянущее усилие с весом ковшей, шкивов. Поэтому в их каркасах в основном используется полиэфирная ткань, способная решить такие задачи. Металлокорд используется, когда требуется очень мощная лента.

Спецификация	толщина резины покрытия	Минимальный диаметр шкива(мм)			
		4 (слоя)	5 (слоя)	6 (слоя)	7 (слоя)
EP 315	Мин. Покрытие 1.5x1.5	500			
EP 400		650	600		
EP 500		650	750	850	
EP 630		700	800	950	1000
EP 800		800	850	1000	1150
EP 1000		850	1000	1000	1200
EP 1250		900	1050	1200	1400
EP 1500		1050	1100	1300	1400



# Технические характеристики ковшовой стальной конвейерной ленты

Обозначение ремня	Мин.диаметр регулировка натяжения	
	Шкива(мм)	расстояние(мм)
ST-500	600	250
ST-630	600	250
ST-800	650	250
ST-900	700	250
ST-1000	750	250
ST-1250	850	250
ST-1400	950	315
ST-1600	1000	315
ST-1800	1200	315
ST-2000	1200	315
ST-2500	1500	500
ST-2800	1550	500
ST-3150	1700	500
ST-4000	1850	500
ST-5000	2100	500

Ширина ковша	Объемный Поток (м3/h)	
	100% заполнение	75%заполнение
160	38	28
200	55	41
250	87	65
315	127	95
400	197	148
500	287	215
630	465	349
800	665	499
1000	935	701
1250	1166	874
1400	1310	980
1600	1443	1102
1880	1613	1211
2000	1808	1352



# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок  
и резиновых деталей.





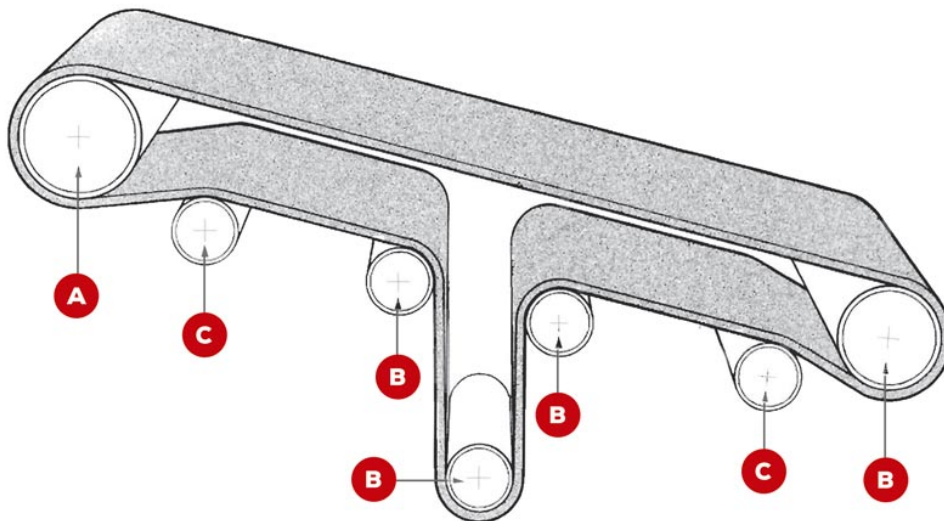
# Типы конвейерных лент в зависимости от угла наклона





## Минимальные диаметры шкивов для текстильных и металлокордных лент (мм)

Макс. Нагрузка	No. of Pile	Текстильные ленты/тип ткани															
		EP-100			EP-125			EP-160			EP-200			EP 250-300			
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
65-100%	2	160	160	125	200	160	160	250	200	160	315	250	200				
	3	200	200	160	315	250	200	400	315	250	500	400	315	630	500	400	
	4	315	250	200	400	315	250	500	400	315	630	500	400	800	630	500	
	5	400	315	250	500	400	315	630	500	400	800	630	500	1000	800	630	
	6				630	500	400	800	630	500	1000	800	630	1250	1000	800	
		2				200	160	160	200	160	160	250	200	160			
30-64%	3	160	125	125	250	200	160	315	250	200	400	315	250	500	400	315	
	4	200	160	160	315	250	200	400	315	250	500	400	315	630	500	400	
	5	250	200	160	400	315	250	500	400	315	630	500	400	800	630	500	
	6	315	250	200	500	400	315	630	500	400	800	630	500	1000	800	630	
		2	125	125	125	160	160	160	160	160	160	200	200	160			
		3	160	160	160	200	160	160	250	200	160	315	250	200	400	315	250
Ниже 30%	4	200	160	160	250	200	200	315	250	200	400	315	250	500	400	315	
	5	250	200	200	315	250	250	400	315	250	500	400	315	630	500	400	
	6				400	315	315	500	400	315	630	500	400	800	630	500	



	Металлокордная лента								
	Классическое сращивание			Сращивание пальцев			Сращивание стального каната		
Типы	A	B	C	A	B	C	A	B	C
350 - 500 - 630	500	400	315	400	315	250	500	400	315
800 - 1000	630	500	400	500	400	315	630	500	400
1250 - 1400 - 1600	800	630	500	630	500	400	630	500	400
1800 - 2000				800	630	500	800	630	500
2500							1000	800	630
3150							1250	1000	800



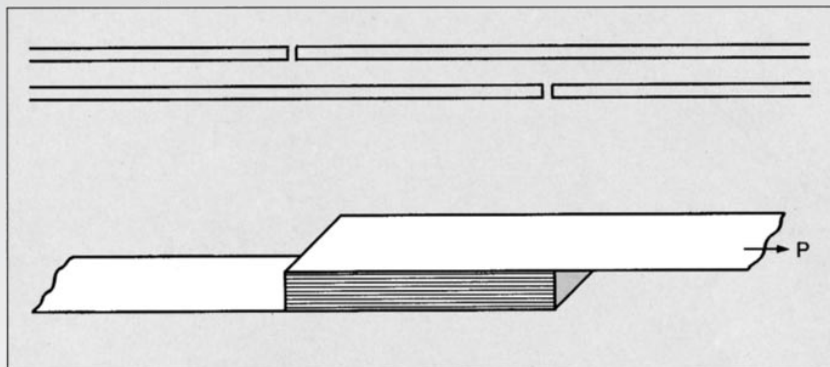
# Сращивание

## Сращивание тканевого ремня

Различают разъемные и неразъемные соединения. Неразъемные соединения (сращивания) могут выдерживать большую нагрузку, чем разъемные соединения. Однако все соединения являются слабыми звеньями в конвейере или ленте. Разъемные соединения часто используются в некоторых таких отраслях, как горнодобывающая промышленность или машиностроение

### Как работает сращивание и предъявляемые к нему требования

Основой для создания соединения является прочное сцепление между текстильными слоями и окружающей резиной. В месте соединения слои концов двух лент накладываются друг на друга в соответствии с предписаниями. Для вулканизированного соединения концы погружаются в вулканизирующий раствор и вулканизируются. Натяжение передается через окружающую резину от ворсов одной секции ремня к ворсам другой секции ремня. Длина шага важна. Длина адаптируется к типу ткани и ремню



### Типы сращиваний

Стандарты делают различие между следующими типами соединений:

#### а) Ступенчатое соединение

- Одношаговое соединение
- Ступенчатое соединение с промежуточными опорами для лент с двумя ворсами с толстым промежуточным (слоез)

#### б) Перекрытие сращивания



## Соединения конвейерных лент с двумя и более слоями

Ступенчатые разрезы в ткани приводят к потерям прочности в этих сращиваниях, рассчитанных для одного слоя

Это означает, например, что трехслойный ремень потеряет 33 % своей прочности в месте соединения, четырехслойный — 25 %, 5-слойный — 20 %

Потеря 50%, рассчитанная для ленты с двумя ворсами, обычно не оправдана

Для определенных типов лент минимальную длину шага  $l_s$  длины стыка  $l_c$  и количество ступеней  $n_s$  можно найти в таблице 1. Для других типов ремней, перечисленных в таблице 1, сначала рассчитывается прочность на разрыв одного слоя, чтобы определить длину стыка  $l_c$ . Минимальную длину шага можно найти в таблице 1. Тогда длина стыка составляет

$$l_c = l_s (\text{номер слоя} - 1)$$

Пример :

Тип ремня: 1.003/3

$$\text{Разрывное усилие слоя} = \frac{1000}{3} = 333 \text{ Н/мм}$$

Длина шага для этого значения: 300 мм

$$\text{Длина соединения: } l_c = 300 \times (3-1) = 600 \text{ мм}$$

Table 1

Minimum step and splice lengths for conveyor belts with more than 2 plies

Belt type	Breaking strength N/mm	Min. step length $l_s$	Splice length $l_c$	No. of steps $n_s$	
315/3	80 to 100	150	300	2	
400/3	125 to 160	200	40	2	
500/3			400	2	
630/3			600	3	
800/4	200 to 250	250	750	3	
1000/5			1000	4	
1250/5			1000	4	
1600/5	315 to 400	300	1200	4	
2000/5					
2500/5					
3150/5	500 to 630	350	1400	4	

Table 2

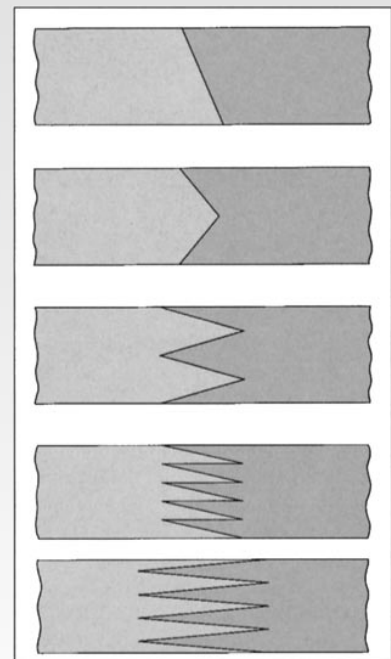
Minimum step and splice lengths for conveyor belts with two plies

Belt type	Min. step length $l_s$		Splice length $l_c$	
	1 step	2 step	1 step	2 step
200/2	250	125	250	250
250/2				
315/2	300	150	300	300
400/2				
500/2	350	175	350	350

## Подготовка концов ремня

При сращивании концов соблюдайте следующие основные правила :

- Не удаляйте остатки резины с поверхности ткани.
- Обрежьте торцы примерно на 30, чтобы обеспечить больше клейких поверхностей
- Придайте шероховатость стыкам между крышками и резиновыми краями
- Растворы резинового клея наносятся экономно. Они служат только для улучшения склеивания

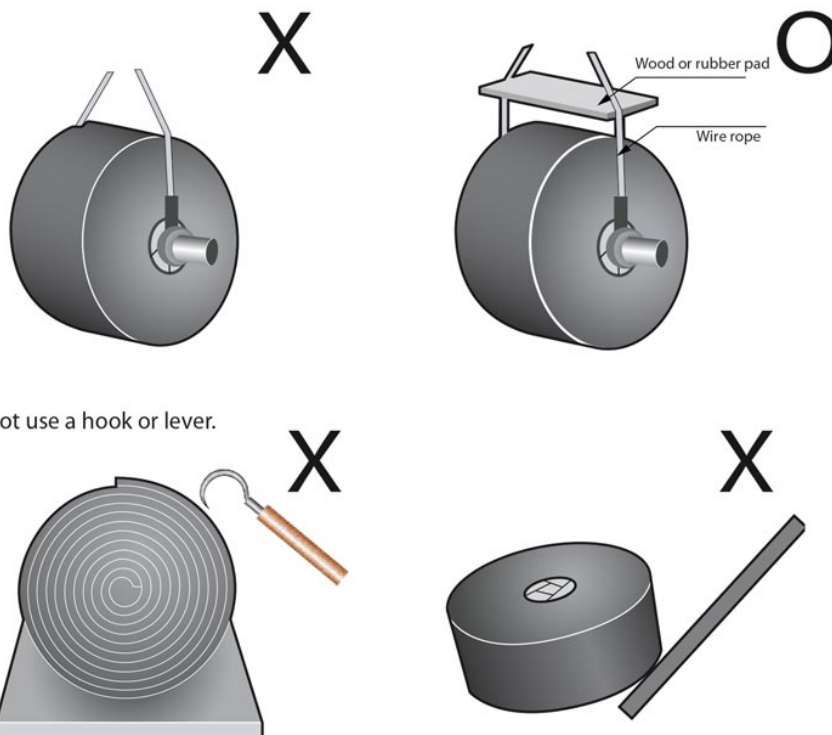




# Упаковка, техническое обслуживание и условия доставки

Ленты наматываются на деревянный или стальной барабан и обматываются полипропиленом. Остерегайтесь следующих моментов:

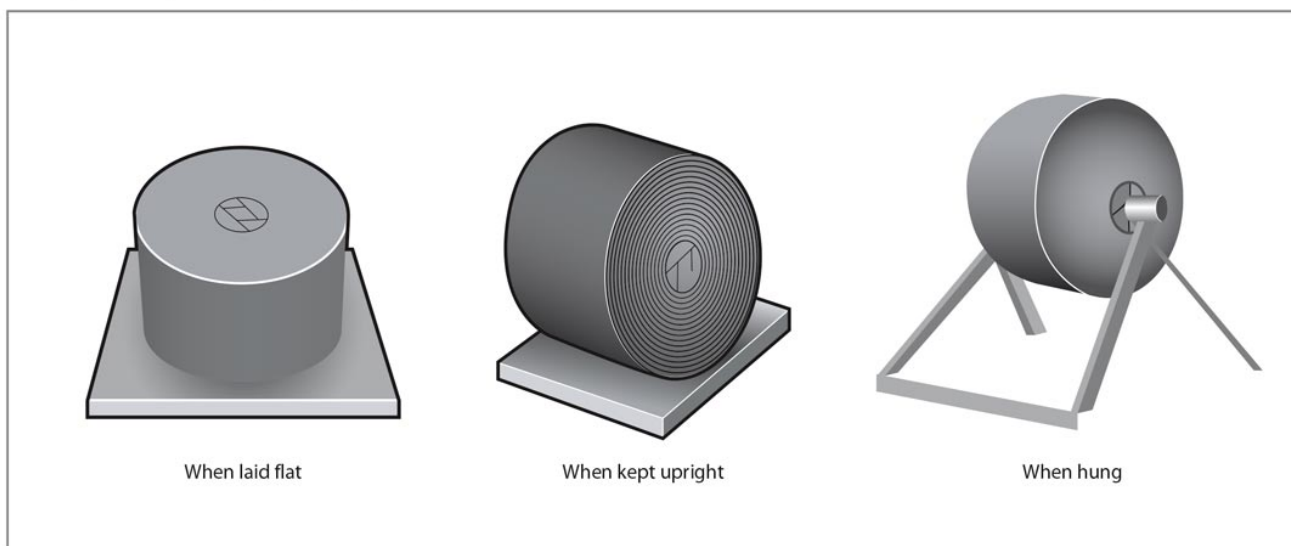
- Рулоны ремня должны быть закреплены на грузовой платформе грузовика. Обратите особое внимание, чтобы не повредить их вилами вилочного погрузчика.
- Не катите их. Это может повредить людям в этом районе.
- Убедитесь, что лента не повреждена, вставив вал в отверстия ролика, как показано на рисунке, когда вы поднимаете их краном.



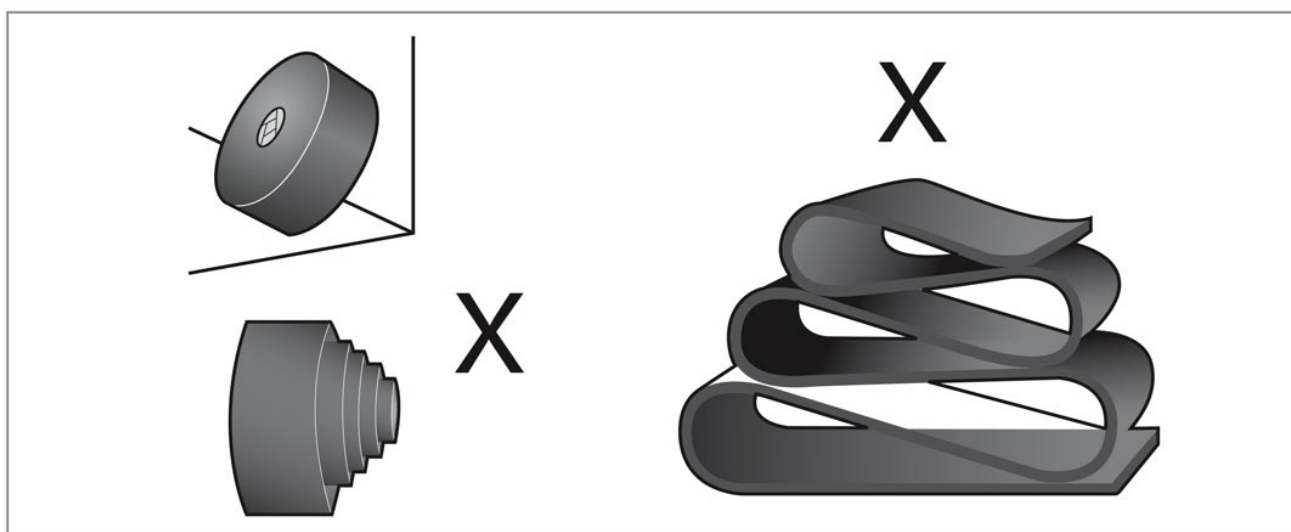
При хранении резервных или бывших в употреблении ремней обратите внимание на следующие моменты, чтобы предотвратить старение или повреждение в результате длительного хранения:

### Приемлемые условия хранения

- Держите ремни подальше от прямых солнечных лучей.
- Держите ремни подальше от ветра, дождя или влаги.
- Держите их в сухом месте.
- Держите их подальше от вредных предметов, таких как огонь, масло, химикаты или органический газ
- Закрепите ролики ремня, чтобы они не катились



### Неподходящие условия хранения





# Zarin Baspar

Производитель резиновых конвейерных лент,  
резиновых листов, резиновых футеровок и  
резиновых деталей



## Офис

№ 1 Аллея Тофиг, улица Могадас Ардебиле, проспект Валиаср, Тегеран, Иран

(+98) 21 22 43 90 13      (+98) 21 22 43 90 15      (+98) 21 22 43 90 16

## Фабрика

ул. 307, ул. 301, 2-я фаза, промышленная зона Хейр-Абад, 30 км от Тегеранской  
дороги, Арак, Иран

(+98) 86 33 55 40 33 - 5

Fax: (+98) 86 33 55 34 57

(+98) 990 937 0532



Сканировать каталог

[www.zarin-baspar.com](http://www.zarin-baspar.com)

[info@zarin-baspar.com](mailto:info@zarin-baspar.com)