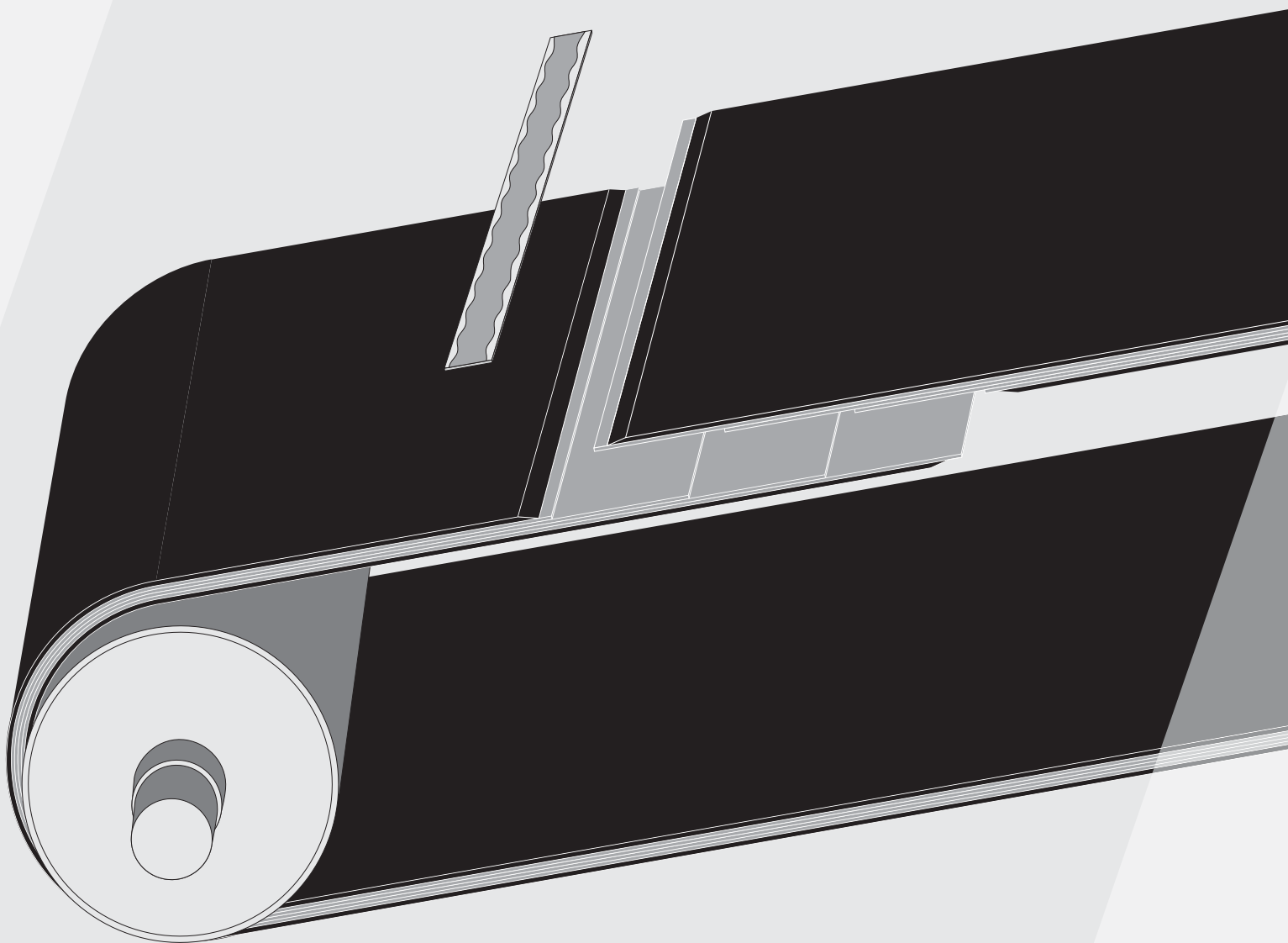




// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM



СОЕДИНЕНИЕ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Холодная вулканизация конвейерных лент с тканевым кордом

Механические соединительные замки для конвейерных лент

Содержание

Содержание	Стр.
Общие рекомендации	2
Хранение материалов для соединения	2
Меры предосторожности	2
Область применения холодной вулканизации	2
Стандартные конвейерные ленты	2
Шахтные конвейерные ленты (тип "V")	2
Методы соединения	2
Условия для холодного соединения	3
Рабочее место	3
Конвейерная лента	3
Внешние условия	3
Инструменты и оборудование	3
Продукты для холодного соединения стандартных шахтных конвейерных лент	3
Виды и размеры холодных соединений	4
Методы соединения	4
Выбор направления ступеней	4
Соединение против движения	4
Соединение по ходу движения	4
Выбор длины ступени	5
Однослойные ленты до 1/500	5
Двухслойные и многослойные ленты	6
Процесс соединения	8
Общая подготовка	8
Подготовка нижней части ленты	9
Подготовка верхней части ленты	12
Склеивание стыка	13
Заполнение и закрытие стыкового зазора	15

Приложение

Системы механического соединения

При невозможности выполнить соединение ленты методом холодной вулканизации (запыленность, осадки, низкая/высокая температура) используйте рекомендованные механические соединители:

- КРУГ-ВИНТ для т.н. "механической вулканизации"
- Винтовые неразъёмные соединители OKSPLICE
- Разъёмные соединители типа MS на винтах

Общие рекомендации

Хранение материалов для соединения

Материалы для соединения специалисты компании ЦЕНТРОБЕЛТ рекомендуют хранить в сухом и тёмном месте при температуре от 15 °C до 26 °C (в соответствии с DIN 7716).

Пожалуйста, обращайтесь внимание на срок годности, указанный на упаковке!

Меры предосторожности

Соблюдайте инструкции по технике безопасности, при работе с любыми клеящими материалами!

Область применения

Стандартные конвейерные ленты и типа "V"

Холодное бесконечное соединение одно- и многослойных конвейерных лент с текстильным каркасом (DIN 22102) и покрытиями из следующих полимеров:

- Натуральный каучук NR*
- Стирол-бутадиеновый каучук SBR*
- Изопреновый каучук IR*
- Бутадиеновый каучук BR*
- Хлоропреновый каучук CR*
- или смеси полимеров, например: NR/SBR*

В случае каких-либо сомнений проконсультируйтесь с производителем вашей конвейерной ленты.

Для соединения других типов лент свяжитесь со специалистами ЦЕНТРОБЕЛТ.

Методы соединения:

- прямой стык
- косой стык (0,3 × ширина ленты)

Место проведения работ

- в вулканизационной мастерской
- непосредственно на конвейере

Примечание:

Приведенные рекомендации основаны на испытаниях и многолетнем опыте.

С учётом различных материалов и условий эксплуатации, которые находятся вне нашего контроля, мы настоятельно рекомендуем проводить собственные испытания на месте.

Никакая ответственность или обязательства не могут быть возложены на нас на основании этих рекомендаций.

Условия для холодной вулканизации

Рабочее место

Для обеспечения качества и долговечности холодного соединения необходимо чистое рабочее место и правильное использование материалов для склеивания.

Конвейерная лента

Лента должна быть чистой и сухой.

При необходимости очистите её следующим образом:

- Удалите водорастворимые загрязнения (например, соль, удобрения) и промойте водой.
- Удалите масло и жир с помощью очистителя REMA TIP TOP Cleaning Fluid

Высушите ленту с помощью воздушной сушилki.*

Условия окружающей среды

Температура окружающей среды и материалов для склеивания должна быть в пределах от +10°C до +45°C.

Воздействие влаги (например, конденсата при температуре ниже точки росы) должно быть полностью исключено.

При необходимости:

- установите тент для защиты рабочего места от прямого солнца, дождя и ветра;
- прогрейте область соединения сушильным кожухом или горячим воздухом.*

* Примечание:

Электроприборы нельзя оставлять без присмотра (опасность возгорания!) и подвергать воздействию влаги.

Инструменты и оборудование

- Натяжные устройства
- Цепная или тросовая лебёдка
- Струбцины
- Рулетка
- Металлическая линейка
- Угольник
- Маркер (белый)
- Отвес
- Нож 6"
- Нож Don Carlos
- Нож ступенчатый
- Нож для подрезки слоёв ткани
- Крючок для подъёма слоёв
- Точильный камень
- Ножницы
- Клеши 250 мм
- Захватные клещи Vise Grip
- Щётка ручная
- Кисть для клея
- Прикаточный ролик 4 мм
- Прикаточный ролик 12 мм
- Двухсторонний накатник
- Шило ТИП ТОП
- Сушильный кожух или фен
- Углошлифовальная машина
- Круглая стальная проволочная щётка 100 мм
- Адаптер для круглой щетки
- Абразивный диск K18
- Защитные очки, каска, СИЗ

* Список инструментов не исчерпывающий, обратитесь за консультацией в компанию ЦЕНТРОБЕЛТ для получения более расширенного списка для ваших потребностей.

Материалы для холодной вулканизации конвейерных лент

SC 4000 зелёный (*белый)

Артикул	Объём	Вес
525 2509	780 мл	700 г
525 2516	5 литров	4.5 кг
525 2530	200 литров	190 кг
525 2704*	780 мл	700 г

SOLVENT CF-R4

Не содержит хлористо-углеводородных соединений

Артикул	Объём	Количество в упаковке
595 9125	800 мл	10
595 9132	5 литров	1

SC 4000 чёрный

Артикул	Объём	Вес
525 2602	780 мл	700 г
525 2619	5 литров	4.5 кг
525 2592	390 мл	350 г
525 2657	10 литров	9 кг

E-42 HARDENER отвердитель

Подходит для клея SC 4000 любого цвета

Артикул	Вес	Количество в упаковке
525 1151	30 г	10
525 1116	15 г	10

Выравнивающая полоса с CN-слоем

Артикул	Размер
528 5208	0,5 x 500 x 10 000 мм
528 5198	1,5 x 500 x 10 000 мм
528 5497	3 x 500 x 10 000 мм

Полоса для заделки стыкового зазора

Артикул	Размер
531 6800	1,5 x 100 x 10 000 мм

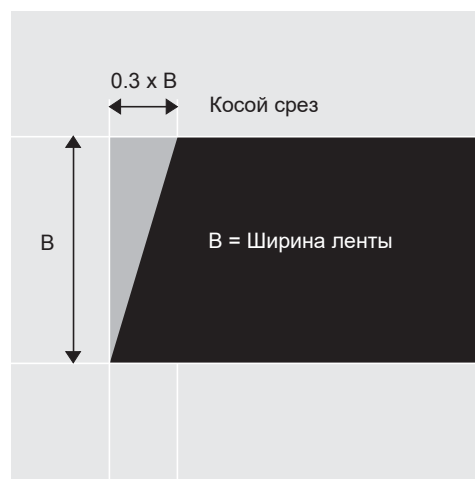


Системы и размеры холодновулканизированных соединений

Методы соединения:

- Нахлесточное соединение (для одно- и двухслойных лент)
- Ступенчатое соединение (для многослойных лент)

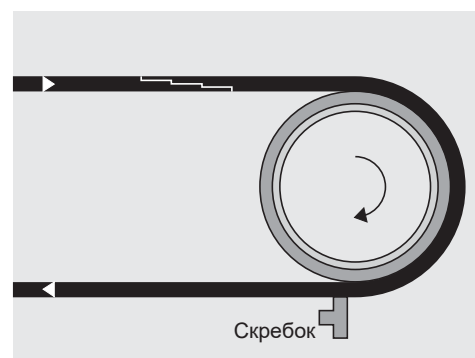
Косой срез ($0,3 \times$ ширины ленты) положительно влияет на долговечность соединения.



Выбор направления ступенчатого соединения

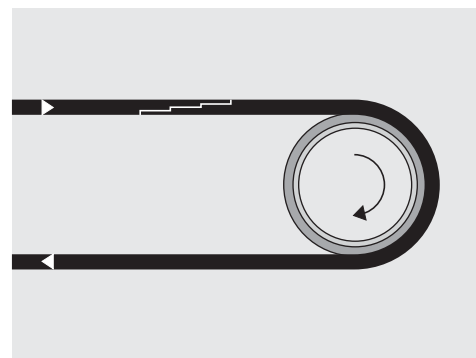
Соединение *против хода движения материала*

Рекомендуемый метод, так как он эффективен даже при использовании жестких скребковых очистителей.



Соединение направлено *по ходу движения материала*

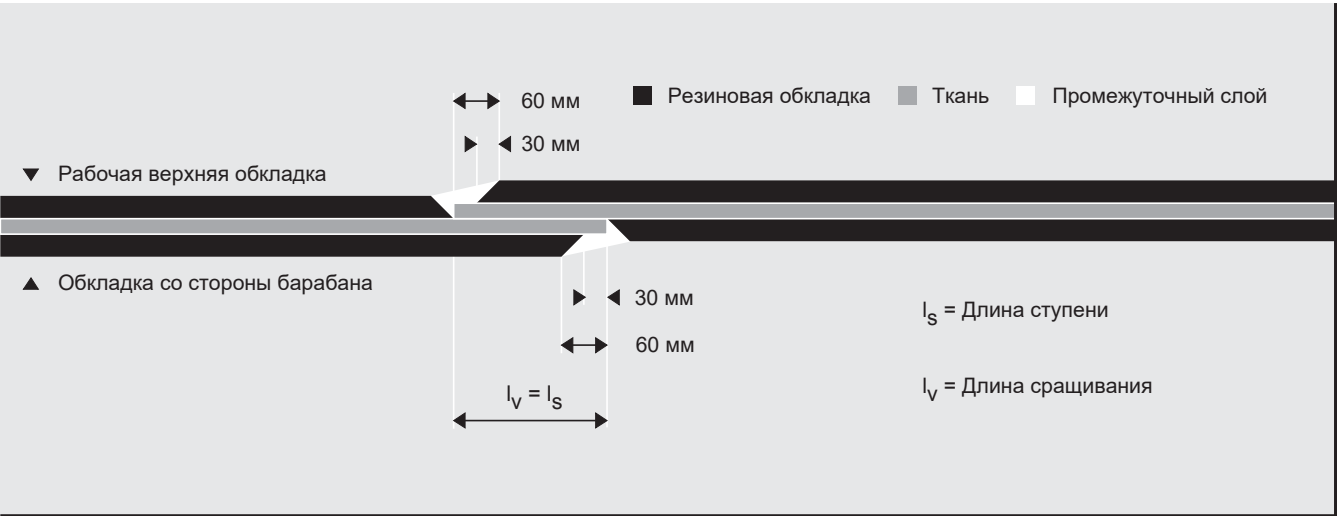
Альтернативный метод, используемый на конвейерах с гладкой опорной поверхностью.



Системы и размеры холодновулканизированных соединений

Выбор длины ступени

Однослойные ленты – до 1/500



Нахлестное соединение

Тип ленты	Длина ступени (l _s), мм	Длина срачивания (l _v), мм	Кол-во ступеней
1/200	250	250	1
1/250	250	250	
1/315	300	300	
1/400	300	300	
1/500	350	350	

Системы и размеры холодновулканизированных соединений

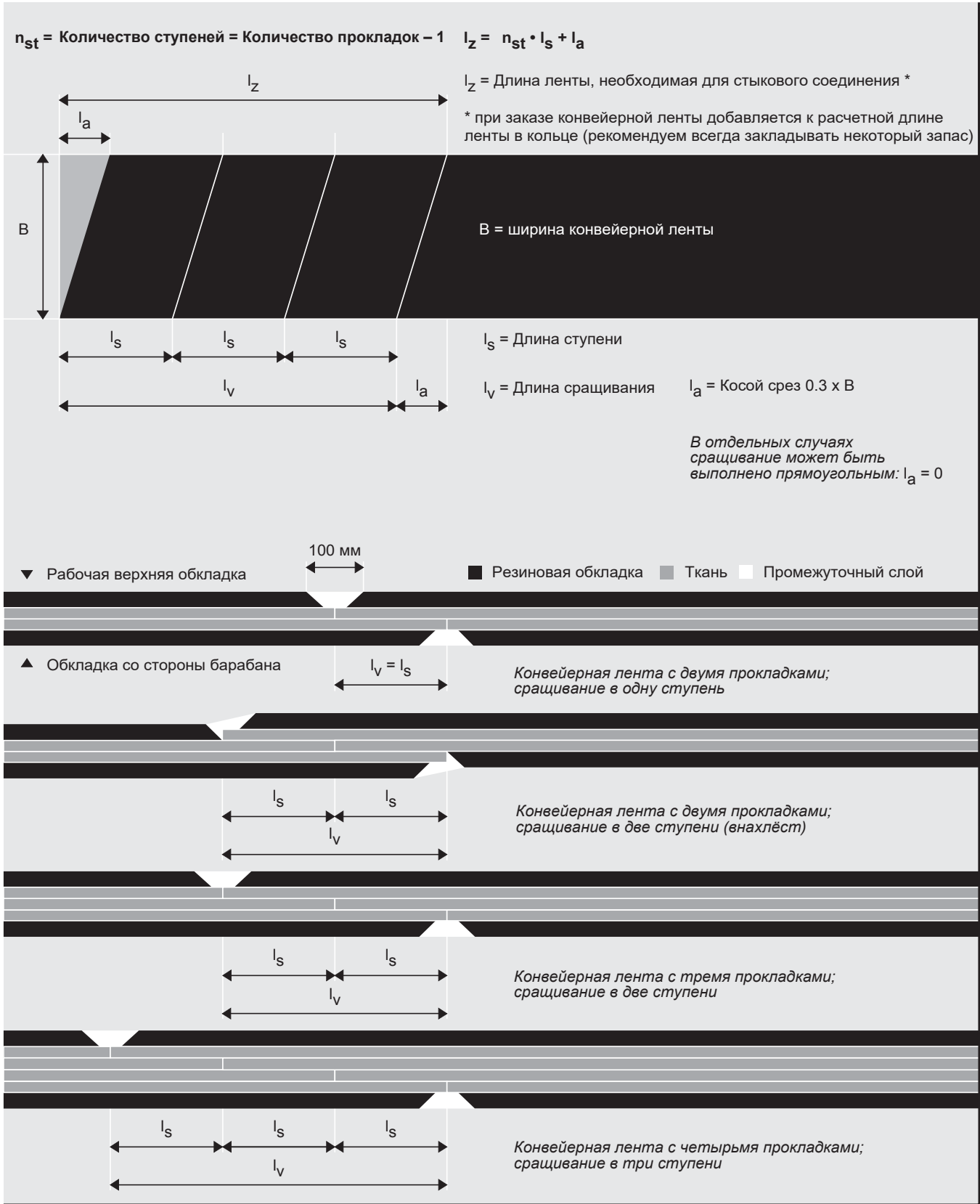
Выбор длины ступени

Двухслойные и многослойные ленты

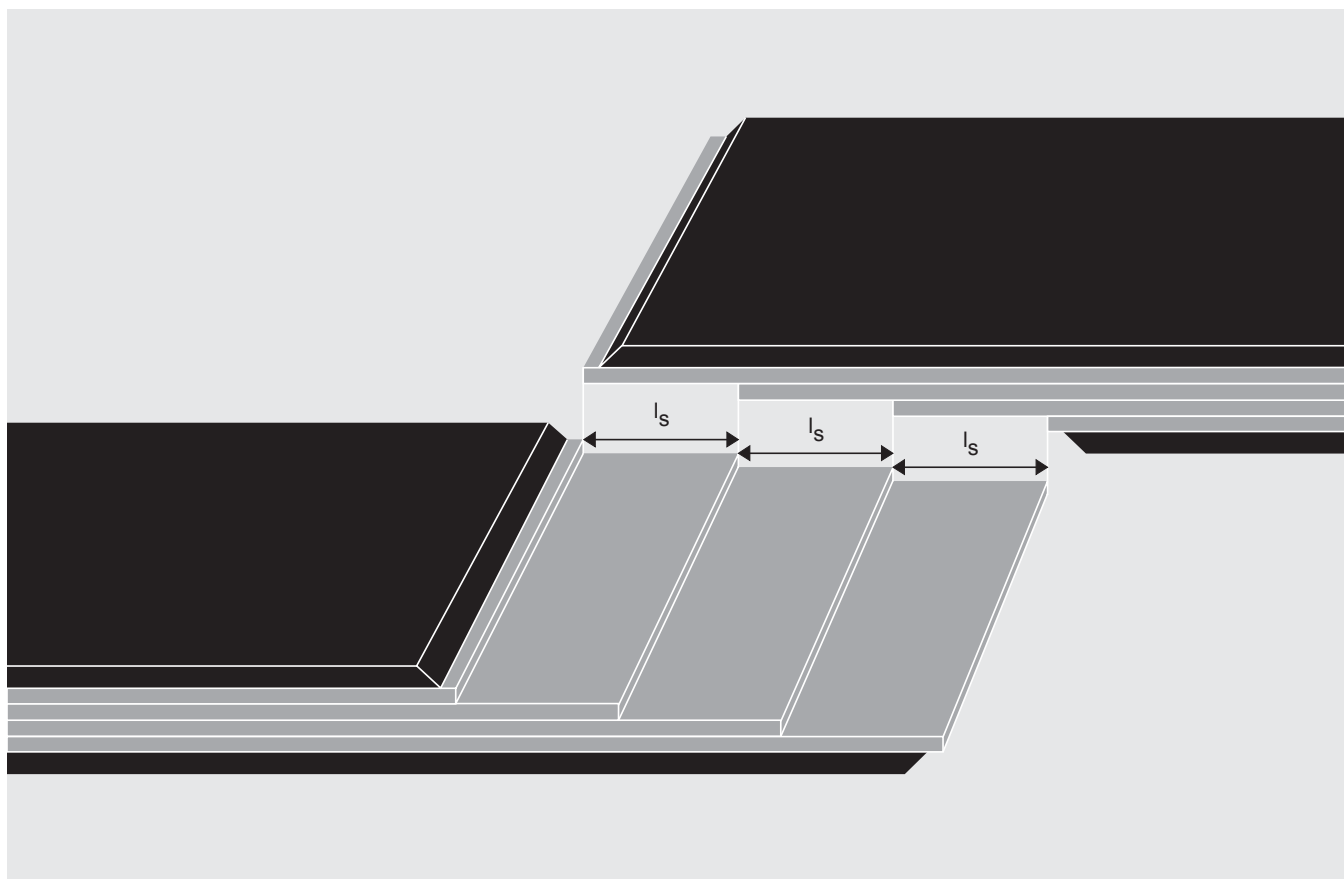
Тип ленты	Длина ступени (ls), мм	Длина срачивания (lv), мм	Кол-во ступеней
2/220*	200	400	1 или 2
2/250*	200	400	
2/300*	200	400	
2/400*	300	600	
2/500*	350	700	
3/330	200	400	2
3/375	250	500	
3/600	350	700	
4/400	200	600	3
4/800	350	1050	
5/750	300	1200	4
5/1000	350	1400	
5/1250	450	1800	
5/1500	500	2000	

* Эти типы лент могут соединяться как в одну, так и в две ступени.

Системы и размеры холодновулканизированных соединений



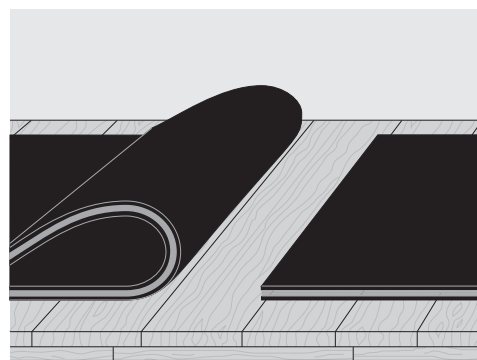
Ступенчатое соединение



Общая подготовка

Подготовьте инструменты, оборудование и материалы для стыковки.

Если устанавливается новая лента, разместите рабочий стол/платформу на головной или хвостовой части конвейера либо внутри конструкции конвейера (при необходимости снимите опорные ролики) таким образом, чтобы лента лежала ровно, прямо и без натяжения.



Рабочий стол должен быть выполнен из ровных и прямых деревянных досок, планок или брусьев.

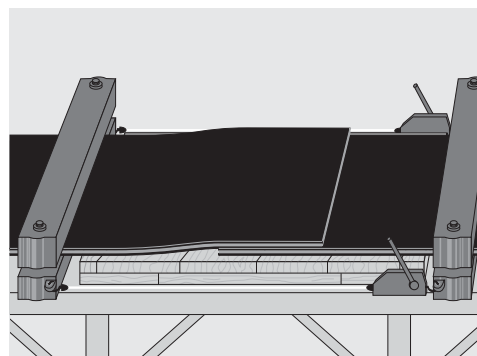
Процесс соединения

Натяните конвейерную ленту при сведенном в нулевую точку натяжном барабане.

Свободные концы ленты должны быть закреплены натяжителями.

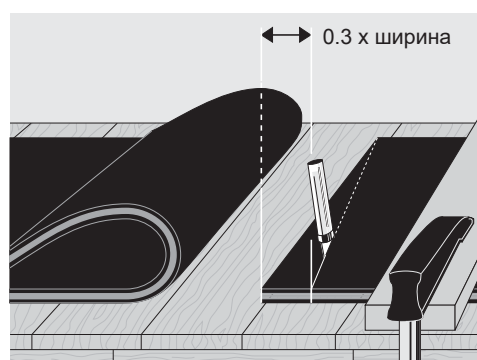
Кроме того, концы ленты должны быть точно совмещены и расположены так, чтобы они перекрывались как минимум на длину стыка плюс угол косого среза (Iz).

Лента должна быть надёжно зафиксирована в этом положении.



Подготовка нижней части ленты

1. Отогните верхнюю часть ленты и сделайте косой срез на нижней части.

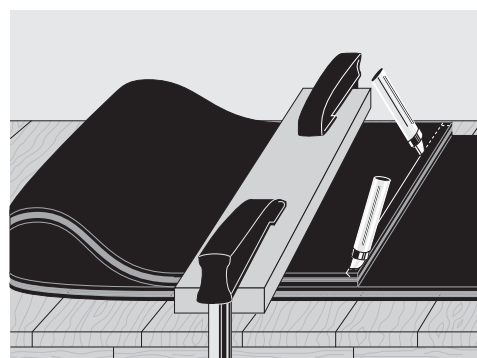


2. Отогните нижнюю часть и проведите линию, параллельную косому срезу, со стороны барабана на расстоянии 30 мм от конца ленты.

Также отметьте края резины, которые нужно сохранить.

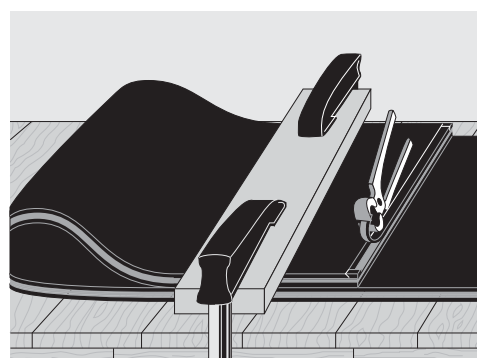
Разрежьте верхний слой резины по этой линии ножом Don Carlos под углом примерно 45°.

Разрежьте резину по краям вертикально тем же ножом, не повреждая верхний слой ткани.



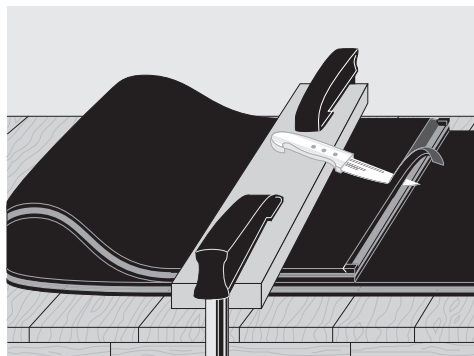
3. Снимите резиновое покрытие клещами.

Обрежьте резиновые края вровень с верхним слоем ткани.



Процесс соединения

4. Снимите фаску на ширину 30 мм параллельно удаленной полосе с помощью ножа 6".

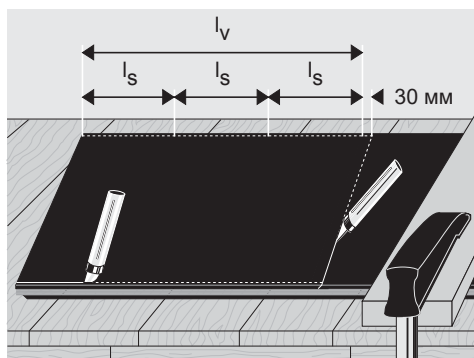


5. Снова отогните нижнюю часть и отметьте длину стыка (l_v по таблице), длину ступени (l_s) и резиновые края.

Проведите еще одну линию параллельно линии длины стыка на расстоянии 30 мм.

Разрежьте резину по этой линии ножом Don Carlos под углом примерно 45° .

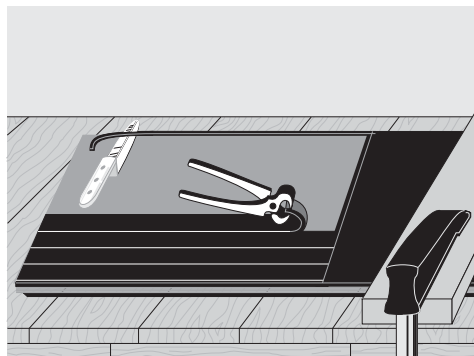
Также обрежьте резину по краям ножом, держа его вертикально, не повреждая тканевые слои.



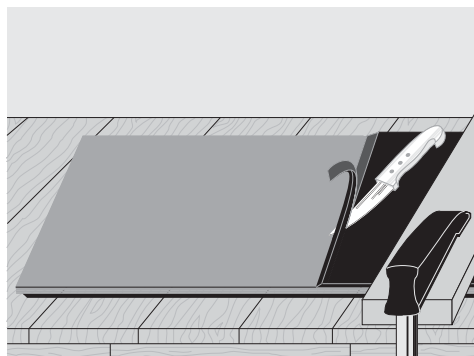
6. Нарезьте резиновое покрытие на узкие полосы (примерно 20-30 мм шириной) и снимите клещами или пассатижами.

Обрежьте резиновые края ленты заподлицо с помощью ножа ступенчатой формы.

Арт. 595 2139

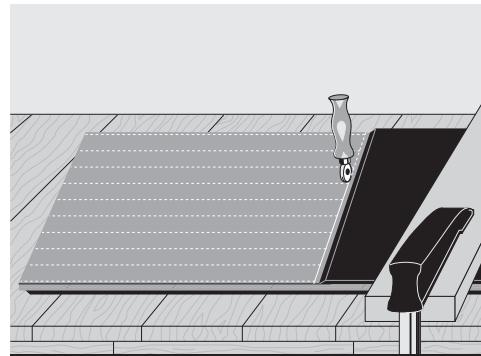


7. Снимите фаску шириной 30 мм с помощью ножа 6".



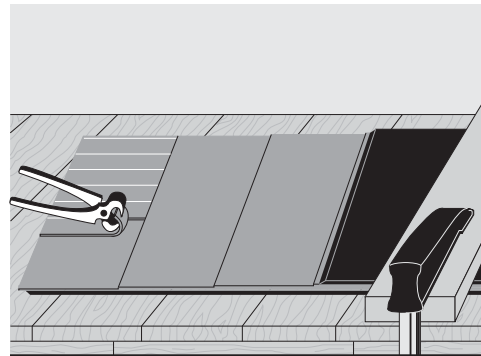
Процесс соединения

8. Разрежьте верхний слой ткани на расстоянии 30 мм от края резины с помощью ножа для тканевых слоев Арт. 595 2108 и снимите его клещами.



9. Отметьте следующие тканевые слои в соответствии с длиной ступени (ls), разрежьте и снимите.

Последний слой ткани должен быть сохранен.

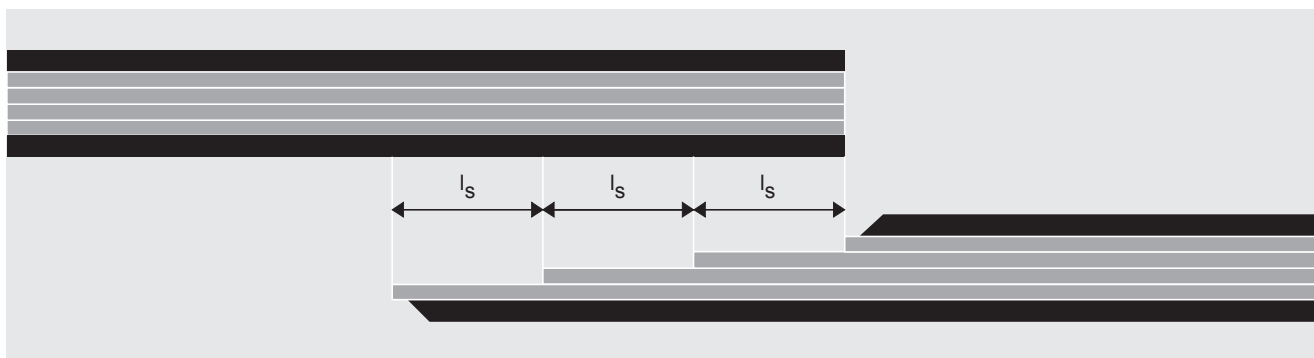


10. Обрежьте резиновые края ленты вровень с каждым тканевым слоем с помощью ножа ступенчатой формы Арт. 595 2139.

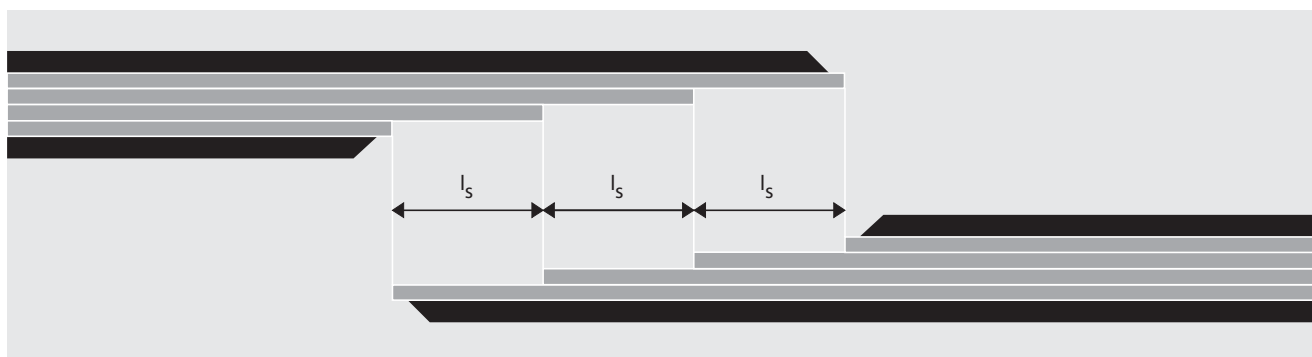
Процесс соединения

Подготовка верхней части ленты

1. Совместите концы ленты, обеспечив правильное выравнивание. Зафиксируйте оба конца, чтобы исключить смещение (например, струбцинами).
Перенесите край верхнего тканевого слоя нижней части на верхнюю часть для косого среза.
Точно перенесите ступени ткани с нижней части на верхнюю. Разметка должна быть выполнена мелом или небольшими надрезами по краям ленты.



2. Выполните косой срез на верхней части.
3. Проведите линию со стороны груза (рабочей стороны) на расстоянии 30 мм от косого среза. Также разметьте края резины.
Разрежьте резиновое покрытие вдоль этой линии ножом Don Carlos под углом приблизительно 45°. Не повредите верхний тканевый слой!
Также разрежьте отмеченные края резины ножом Don Carlos Арт. 595 2012, держа его вертикально. Снимите резиновое покрытие с помощью пассатижей и обрежьте резиновые края заподлицо. Скосите резиновое покрытие на 30 мм параллельно удалённой полосе, используя нож 6". Арт. 595 2067
4. Выполните те же операции со стороны барабана, как указано для нижней части ленты (сформируйте ступени ткани, обрежьте края резины заподлицо, скосите покрытие).
5. Контроль:
Совместите оба конца ленты и проверьте, совпадают ли ступени ткани. При необходимости откорректируйте.
Также убедитесь, что края обоих концов ленты правильно выровнены.



Процесс соединения

Стыковка соединения

1. Аккуратно зачистите наклонные кромки резинового покрытия и поверхность краёв резины шлифовальным инструментом (вращающейся металлической щёткой Арт. 595 0564).

Зачистите также промежуточную резину и выровняйте выступающие участки.

Избегайте блеска и перегрева резины!

Удалите пыль от зачистки чистой сухой щёткой Арт. 594 0000.

2. Тщательно смешайте клей с отвердителем.

Важно:

Полученную смесь необходимо использовать в течение 2 часов (время жизни смеси).

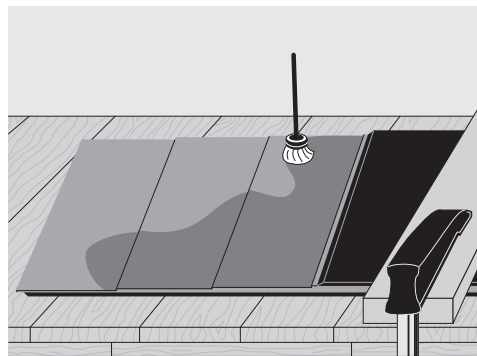
Соблюдайте инструкции по безопасности!

3. Покройте всю зону стыка и швы обоих концов ленты смесью клей/отвердитель (используйте кисть с короткой щетиной).

Дайте первому слою полностью высохнуть (минимум 30 минут).

Второй слой должен высохнуть до состояния лёгкой липкости (проверяйте тыльной стороной пальца).

При пересушивании нанесите ещё один слой.



Для тканевых слоёв с грубой структурой поверхности:

В этом случае необходимо нанести 3 слоя клея с отвердителем.

Каждый последующий слой наносим только после полного высыхания предыдущего слоя.

Либо, для увеличения первоначальной прочности соединения, рекомендуется использовать выравнивающую полосу CN 0,5 мм (528 5208) следующим образом:

- Нанесите слой клея на всю зону стыка и швы обоих концов ленты, дайте полностью высохнуть (мин. 30 минут).
- Затем нанесите ещё один слой клея на нижний конец ленты и один слой на внутреннюю сторону CN-резины. Дайте слоям подсохнуть до лёгкой липкости.
- Наложите CN-резину клеевой стороной на нижний конец ленты и прикатайте от центра к краям, избегая образования пузырей. Удалите защитную плёнку с CN-резины.
- Нанесите ещё один слой клея на верхний конец ленты и один слой на CN-резину, снова дайте подсохнуть до липкости.
- При пересушивании нанесите дополнительный слой клея.

Процесс соединения

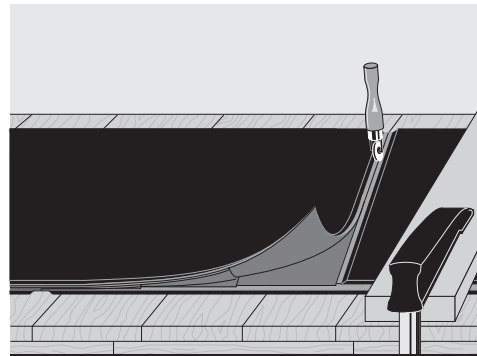
4. Совместите и наложите нижнюю и верхнюю части ленты, избегая попадания воздуха.

Ступени и края стыка должны совпадать точно.

Не допускайте наложения тканевых ступеней!

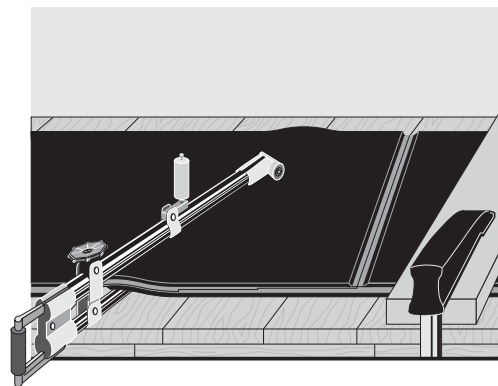
Прижмите и прикатайте зону стыка от центра к краям.

Прикатайте края и швы узким роликом Арт. 595 1044



5. Затем прикатайте всю зону стыка двойным роликом, сначала с лёгким натяжением прижимного винта.

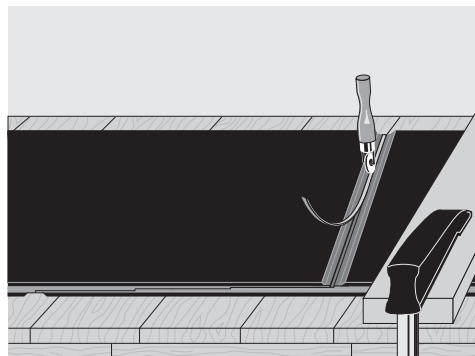
Повторите процедуру несколько раз, постепенно затягивая прижимной винт полностью.



Процесс соединения

Заполнение и покрытие швов соединения

1. Один раз покройте зазоры в месте соединения смесью клея и отвердителя и дайте полностью высохнуть (не менее 30 минут).
2. При необходимости заполните пустоты в зоне соединения выравнивающей полосой с CN-слоем Арт. 528 5208 (0,5 x 500 x 10 000 мм).
Вырежьте куски выравнивающей полосы нужного размера и покройте как зазоры, так и саму полосу смесью клея и отвердителя.
Дайте этому слою подсохнуть до состояния лёгкой липкости (проверяется тыльной стороной пальца).
Наложите выравнивающую полосу и прокатайте её прикаточным роликом Арт. 595 1044.
При толстой резиновой обкладке ленты укладывайте слои выравнивающей полосы до уровня примерно на 2 мм ниже поверхности ленты, чтобы Арт. 531 6800 (1,5 x 100 x 10 000 мм) полоса для заделки стыкового зазора толщиной 1,5 мм располагалась примерно на 0,5 мм ниже уровня поверхности ленты.
3. Покройте шов соединения смесью клея и отвердителя.
Снимите защитную пленку с полосы для заделки стыкового зазора.
Покройте клеем с отвердителем клеевой слой полосы для заделки стыкового зазора.
Дайте подсохнуть до лёгкой липкости (проверить тыльной стороной пальца).
Наложите полосу для заделки стыкового зазора без образования воздушных пузырей.
Сначала прокатайте её слегка широким роликом 12 мм Арт. 595 1123, затем сильно узким роликом 4 мм Арт. 595 1044, от центра к краям.
4. Повторите вышеописанную процедуру для второго соединительного шва.
5. Средненагруженные конвейерные ленты можно запускать в работу спустя не менее чем через три часа. Для высоконагруженных лент рекомендуется дать 24 часа для полной полимеризации клея.



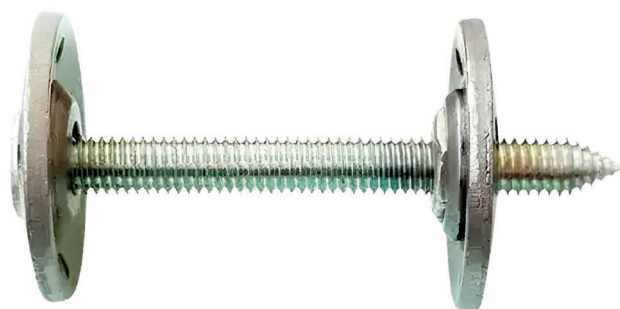
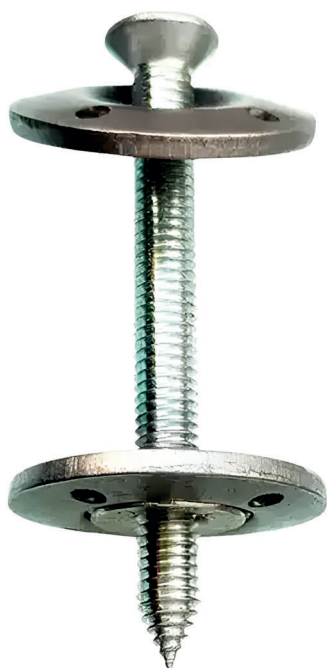
МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

OKSPlice

Соединение или ремонт транспортной ленты без клея – всё просто!

КРУГ-ВИНТ

МЕХАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



Created perfectly™

*Создано превосходно



Больше информации на сайте

www.oksplice.ru • тел.: +7 938 133-09-47



Настоящее решение для «механической вулканизации» конвейерных лент!

КРУГ-ВИНТ СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Болтовые механические соединители для конвейерной ленты с фиксацией на **самосверлящих винтах**, предназначены для соединения общепромышленных и шахтных резинотканевых конвейерных лент толщиной **от 8 мм до 28 мм**, прочностью **до 2500 Н/мм** с помощью шуруповерта. Изготовлены из износостойкой углеродистой стали, специальная форма обтекаемых низкопрофильных шайб с разными радиусами изгиба для верхней и нижней шайбы, не повреждает системы очистки лент, ролики и футеровку барабана.

Комплектность набора 120/1600 (200 шт.) соединительных элементов

Шайба верхняя d28 мм круглая ¹	200 шт.
Шайба нижняя d28 мм круглая с гайкой ²	200 шт.
Винт М6х60 самосверлящий ³	200 шт.
Бита Torx T30 L50	1 шт.

1 Толщина стали 2,5 мм, марка Ст20

2 Толщина стали 2,5 мм, марка Ст20, гайка М6 прочность 10.0

3 Бесконечная самосверлящая резьба, прочность винта 10.9

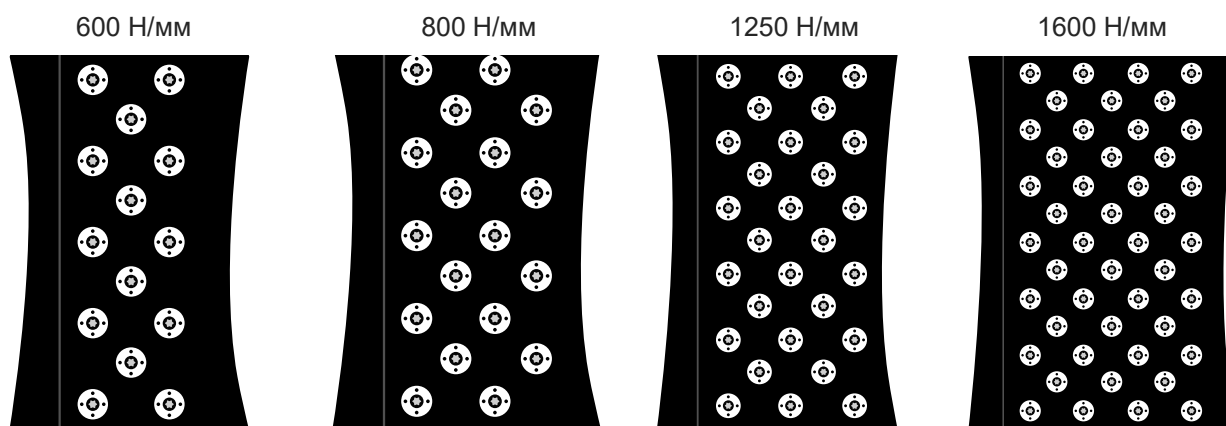


Механические соединители поставляются в стандартных комплектах, но могут самостоятельно набираться **на любую ширину конвейерной ленты**. Соединители поставляются в комплекте с самосверлящими винтами, дополнительные винты также доступны для заказа. Для затяжки винтов используется бита TORX T30 входящая в комплект и шуруповерт с достаточным крутящим моментом (заказывается дополнительно).

Комплектация	Ширина ленты ¹	Прочность ленты	Количество
	мм	Н/мм	шт.
100/1250	1000	1250	120
100/1600	1000	1600	168
120/1600	1200	1600	200
120/2500	1200	2000	276

¹ Ширина ленты указана справочно для каждой комплектации, соединители могут набираться на любую необходимую ширину ленты, в не зависимости от количества в комплекте, путем добавления любого количества элементов из другого комплекта.

Типовые схемы стыковки для лент разной прочности



Подробная пошаговая инструкция по соединению конвейерных лент и выбору схемы стыковки доступна на сайте

ШАРНИРНЫЕ ВИНТОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Прочность, скорость и надёжность в каждом соединении!

Разработанная для средних и тяжёлых условий эксплуатации, система шарнирного винтового соединения обеспечивает долговечность, быструю установку и надёжную работу, особенно при использовании с барабанами малого диаметра.

Инновационная винтовая конструкция крепления обеспечивает плотную, устойчивую к вибрациям фиксацию, что делает систему идеальной для большинства отраслей промышленности и сельского хозяйства, где особенно важны эффективность, прочность и скорость монтажа стыковых соединений для минимизации времени простоя.

Особенности и преимущества

- Подходит для барабанов малого диаметра - обеспечивает плавную работу конвейерной ленты без ущерба для прочности.
- Простота монтажа - устанавливается быстро с использованием обычного ручного или электроинструмента, без необходимости в специальном оборудовании.
- Увеличенная прочность и стойкость к вырыванию - уникальная конструкция винтов глубоко проникает в каркас ленты, обеспечивая надёжное сцепление без повреждения волокон, сохраняя целостность ленты и увеличивая срок её службы.
- Доступны размеры механических соединителей для толщины ленты от 3.5 до 15 мм и прочностью до 1000 Н/мм

Размер соединителя	Толщина ленты	Прочность ленты	Min. ø барабана
	мм	мм	мм
MC25	3.5-7.5	450	75
MC35	4.5-10	600	90
MC45	7-11	650	125
MC55	9-15	1000	250

* Толщину ленты измеряют после снятия резиновой обкладки



Metal Clamps



Толщина ленты 4.5-10 мм



Толщина ленты 7-11 мм

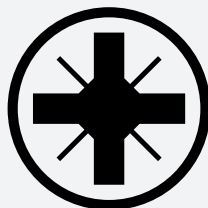


Соединители MC45 на конвейере завода по производству товарного бетона

ИНСТРУКЦИЯ ПО СТЫКОВКЕ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Необходимые инструменты

- угольник
- линейка металлическая
- мел или маркер для разметки
- нож для резки ленты
- молоток 0,9 кг
- шило



- аккумуляторный шуруповерт 18V
- бита PZ2
- углошлифовальная машина
- диск лепестковый
- диск отрезной по металлу
- защитные очки, перчатки и пр.

Порядок выполнения работ

1. Обрежьте ленту под прямым углом (*приложение 1*)

2. Выберите соединители, согласно толщине ленты, сверяясь с таблицей выбора. Рекомендуется¹ всегда, если возможно, снимать часть верхней обкладки конвейерной ленты. Измеряйте толщину ленты со снятой обкладкой.

3. Выворачивайте полосу соединителей на ленте с равными отступами от краев не менее 15 мм.

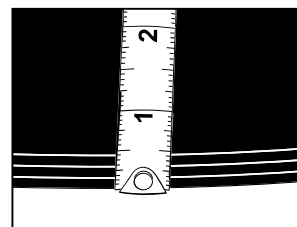
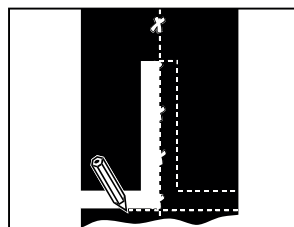
Отломите лишние элементы от полосы при необходимости. Сомкните соединитель на ленте прижав или постучав молотком по его элементам.

С помощью шила проткните ленту через установочные отверстия соединителей для облегчения последующего ввинчивания винтов.

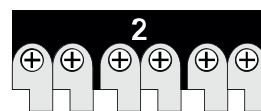
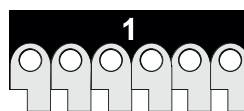
Вкручивайте винты сначала посередине стыка, а затем поочередно с правого и левого концов.

Сначала вкрутите все винты так, чтобы концы саморезов были видны с другой стороны соединения. После того как все винты вкручены, их можно затянуть, увеличив мощность и силу прижима.

Качественная затяжка винтов видна, когда противоположная сторона соединителя вдавливаются в резиновую обкладку конвейерной ленты и кромки не выступают.



Предпочтительный способ установки «винты вниз»: переверните ленту (как показано на рисунке 1 - головки винтов будут находиться со стороны нерабочей нижней обкладки ленты, которая соприкасается с барабаном)



4. Установите вторую полосу соединителей таким же способом на другой конец ленты, убедившись, что оба конца параллельны и отцентрованы.

5. Проведите те же операции, что описаны в п. 3.

6. При необходимости, срежьте выступающие части винтов с помощью отрезного диска и болгарки.

7. Обрежьте края ленты по ходу движения под углом.

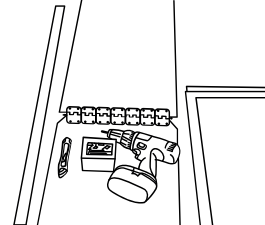
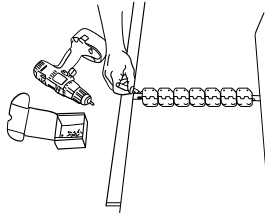
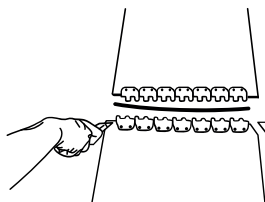
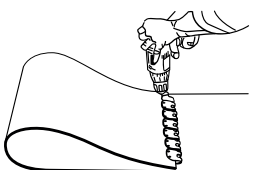
8. Соедините оба конца соединительным стержнем.



Шуруповерт минимум 18V



Узнайте больше на сайте

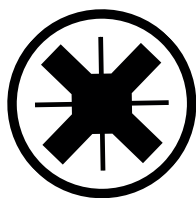


¹ Рекомендуем перед установкой соединителей, если позволяет толщина ленты, **всегда снимать часть верхней резиновой обкладки**, например, с помощью лепесткового диска и болгарки на низких оборотах или струга для ленты. Снятие части резиновой обкладки конвейерной ленты обеспечивает меньший выступ соединения над поверхностью, в результате чего уменьшается износ пластин соединительных элементов и улучшается взаимодействие стыкового соединения с полиуретановыми ножами устройств очистки ленты.

Контакты поставщика

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

КАК ПОДОБРАТЬ ЗАМКИ ДЛЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ НА ВИНТАХ



Разъемные механические соединительные замки для конвейерной ленты с фиксацией на винтах, предназначены для соединения общепромышленных резинотканевых конвейерных лент толщиной от 3,5 мм до 18 мм, прочностью до 1250 Н/мм с помощью шуруповерта. Изготовлены из углеродистой оцинкованной стали, разделены на сегменты, что позволяет регулировать их длину в соответствии с шириной вашей конвейерной ленты.

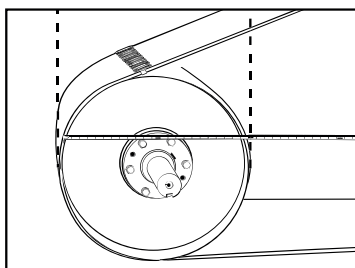
Механические соединители на винтах поставляются на ширину ленты 500 мм, 650 мм, 1000 мм и 1200 мм, но могут набираться на любую ширину конвейерной ленты. Все типоразмеры соединителей поставляются в комплекте с винтами, дополнительные винты также доступны для заказа. Для затяжки винтов используется бита PZ2 и шуруповерт 18V с достаточным крутящим моментом.

Таблица для быстрого подбора типоразмера замка MC

Размер замка	Толщина ленты ¹	Прочность ленты	Мин. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC25	3.5 - 7.5	450	75
MC35	4.5 - 10	630	90
MC45	6 - 11	650	125
MC55	9 - 15	1000	250
MC65	10 - 18	1250	450

¹ Толщина конвейерной ленты измеряется после снятия резиновой обкладки

Правильный выбор типоразмера разъёмных соединителей



1. Определите прочность ленты

Большинство конвейерных лент имеют паспорт или маркировку на которых указана прочность.

2. Измерьте толщину ленты

Выберите размер соединителя, соответствующий толщине конвейерной ленты, измерьте толщину ленты после снятия части резиновой обкладки.

3. Измерьте диаметр барабана

Определите диаметр самого меньшего барабана на вашем конвейере, который конвейерная лента огибает не менее чем на 90 градусов (как правило, это приводной барабан, но также необходимо проверить натяжные и отклоняющие барабаны, чтобы убедиться, что размер замков подходит).

Таблица замещения популярных замков других производителей

В отличие от представленных в таблице замков, соединители на винтах не требуют для установки дополнительного специального инструмента, монтажных устройств, ключей, шаблонов. Вы можете заменить любые из представленных в таблице замков разъёмными соединителями, ориентируясь на толщину конвейерной ленты, а также на прочность ленты и диаметр приводного барабана, согласно техническому листу.

MC25	MC35	MC45	MC55
3.5 - 7.5 мм	4.5 - 10 мм	6 - 11 мм	9 - 15 мм
Alligator® RS187 ¹	Flexco® 375X	Flexco® 550	MATO K27/K28
Flexco® 1E	Flexco® R2	Flexco® R5	Flexco® R5-1/2
Flexco® ARJ	Flexco® 140E	Flexco® 190E	Flexco® 2E

¹ Упомянутые торговые марки Flexco®, Alligator®, Alligator® Ready Set™ принадлежат FLEXIBLE STEEL LACING COMPANY FLEXCO® DOWNERS GROVE, IL 60515 U.S.A. FLEXCO® Reg. U.S. Pat. & TM of

Контакты поставщика

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



Подробнее на сайте

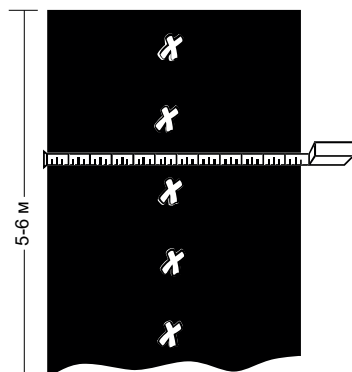


ИНФОЛИСТ

ОБРЕЗКА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ

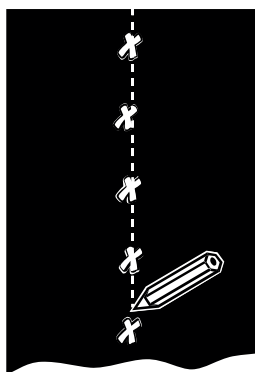
Точная обрезка концов конвейерной ленты под прямым углом необходима для правильной установки механических соединителей и обеспечивает лучшую эффективность работы стыкового соединения. Установка соединителей на неправильно обрезанную ленту может привести к неравномерному натяжению ленточного полотна, не прямолинейному движению ленты, повреждению бортов ленты, вследствие схода ленты в сторону, проблемам с просыпанием транспортируемого материала, преждевременному выходу из строя механического соединения.

МЕТОД ЦЕНТРАЛЬНЫХ ЛИНИЙ



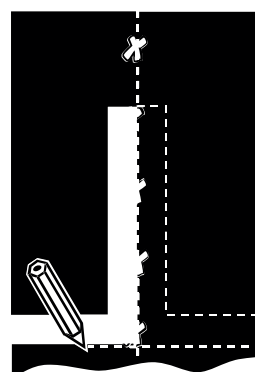
Шаг 1

Отметьте центральные точки по ширине ленты с интервалом 1-1,5 метра на расстоянии 4-5 метров от предполагаемого места стыкового соединения.



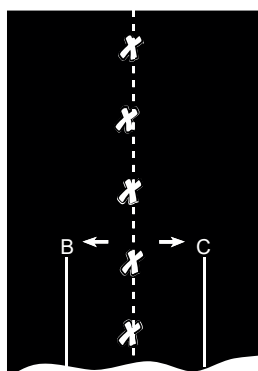
Шаг 2

С помощью стальной линейки и мела проведите среднюю центральную линию через точки, отмеченные на шаге 1.



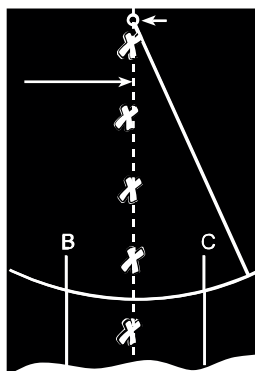
Шаг 3

С помощью угольника проведите линию, перпендикулярную средней центральной линии, по всей ширине ленты.



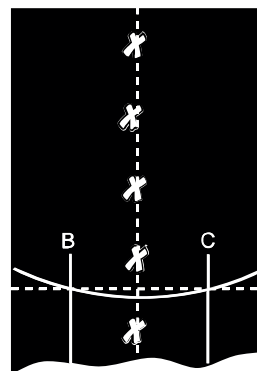
Шаг 4

Для еще большей точности при подготовке линии разметки и при работе с лентами с изношенными краями, после завершения шага 2 отметьте две линии (В и С) на равном расстоянии от центральной линии в области, где вы собираетесь установить стыковое соединение, идущие параллельно центральной линии.



Шаг 5

Отмерьте от предполагаемого места стыкового соединения расстояние, равное примерно трехкратной ширине ленты, и вбейте гвоздь с разметочной нитью или шило в эту точку на центральной линии. Используя гвоздь или шило в качестве точки опоры, проведите дугу, размечая ленту по всей ширине.



Шаг 6

Там, где эта дуга пересекает линии В и С, отмеченные параллельно центральной линии, проведите через эти точки линию с помощью стальной линейки. При обрезке ленты этой линией получится истинная обрезка ленты под прямым углом.

Контакты поставщика

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»

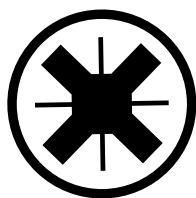


Подробнее на сайте



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

РАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНИТЕЛИ MC25



Разъемные механические соединительные замки типа **MC25** для конвейерной ленты с фиксацией на винтах, предназначены для соединения общепромышленных резиноканевых конвейерных лент толщиной **от 3.5 мм до 7.5 мм**, прочностью **до 450 Н/мм** с помощью шуруповерта. Изготовлены в соответствии с требованиями **ГОСТ 12.2.003-91** из углеродистой оцинкованной стали, разделены на сегменты, что позволяет регулировать их длину в соответствии с шириной вашей конвейерной ленты. Соединители типа **MC25** не предназначены для установки на конвейерах для перевозки людей и на зерновых элеваторах.

Механические соединители поставляются на ширину ленты **до 1200 мм**, но могут набираться **на любую ширину конвейерной ленты**. Соединители поставляются в комплекте с винтами и соединительным стержнем (или без него). Для затяжки винтов используется бита PZ2 и шуруповерт 18V с достаточным крутящим моментом. Перед установкой внимательно изучите инструкцию по монтажу.

Общая информация об изделии, комплектность поставки

Характеристика	Описание	Соответствие стандарту
Материал	Ст. 20 оцинк.	ГОСТ 1050-2013
Толщина стали	1.5 мм	-
Винты	PZ2 4x12	ГОСТ 7046-1-2013
Количество сегментов	41 шт. x 2 полосы	
Длина полосы	984 мм x 2 полосы	
Количество винтов	164 шт.	
Диаметр стержня	4 мм	
Вес комплекта	1.0 кг	

* Указаны характеристики для комплекта соединителей на ленту шириной до 1000 мм

Характеристики конвейерной ленты

Размер замка	Толщина ленты ¹	Прочность ленты	Мин. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC25	3.5 - 7.5	450	75

¹ Толщина конвейерной ленты измеряется после снятия резиновой обкладки

Количество винтов, необходимое для стыкового соединения

Ширина ленты, мм								
300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
48	60	96	104	132	164	196	248	322

Срок службы и гарантия

Срок службы соединителей не регламентируется и зависит от условий и интенсивности эксплуатации ленточного конвейера, характера и абразивности транспортируемого груза. Гарантия на отсутствие производственных дефектов составляет **6 (шесть) месяцев** с даты продажи товара, указанной в отгрузочных документах при условии правильного монтажа в соответствии с инструкцией по установке винтовых соединителей конвейерных лент. Гарантийный срок хранения составляет не менее 36 месяцев с даты продажи, при условии складирования в складских помещениях с защитой от осадков и других негативных факторов, с поддержанием температурного режима не менее +15С и уровня влажности до 40%.

Контакты поставщика

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



Подробнее на сайте



MC25 комплекты соединителей

Ширина ленты	Комплектные винты	Номер заказа	Артикул
300	48 - 4X12	MC25-300-SS4	110332
500	60 - 4X12	MC25-500-SS4	110333
600	96 - 4X12	MC25-600-SS4	110334
650	104 - 4X12	MC25-650-SS4	110335
800	132 - 4X12	MC25-800-SS4	110336
1000	164 - 4X12	MC25-1000-SS4	110337
1200	196 - 4X12	MC25-1200-SS4	110342

Полный комплект включает 2 полосы соединителей MC25, 1 соединительный стержень, 1 биту PZ2 и винты.
В стандартной комплектации MC25 используются соединительные стержни SS4 из нержавеющей стали диаметром 4 мм.

MC25 соединительные стержни

Описание	Диаметр	Номер заказа	Артикул
Соединительный стержень NC	4 мм	NC4	110322
Соединительный стержень SS	4 мм	SS4	110321

Дополнительные соединительные стержни NC и SS4 поставляются кратно 1 или 1,5 метра

MC25 дополнительные винты

Оцинкованные винты Ø 4 мм для MC25	
Размер винтов	Артикул
4x7	109840
4x8	109841
4x9	109842
4x10	109836
4x12	109838



Дополнительные винты поставляются кратно 100 шт.

Бита

Бита для установки соединителей MC25		
Описание	Номер заказа	Артикул
Бита PZ2	PZ2B	109840



Выделены основные складские позиции, остальные поставляются под заказ.

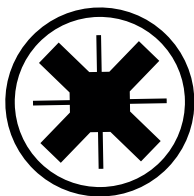
Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

РАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНИТЕЛИ MC35



Разъемные механические соединительные замки типа **MC35** для конвейерной ленты с фиксацией на винтах, предназначены для соединения общепромышленных резиноканевых конвейерных лент толщиной **от 4.5 мм до 10 мм**, прочностью **до 630 Н/мм** с помощью шуруповерта. Изготовлены в соответствии с требованиями **ГОСТ 12.2.003-91** из углеродистой оцинкованной стали, разделены на сегменты, что позволяет регулировать их длину в соответствии с шириной вашей конвейерной ленты. Соединители типа **MC35** не предназначены для установки на конвейерах для перевозки людей и на зерновых элеваторах.

Механические соединители поставляются на ширину ленты **1200 мм**, но могут набираться **на любую ширину конвейерной ленты**. Соединители поставляются в комплекте с винтами и соединительным стержнем (или без него). Для затяжки винтов используется бита PZ2 и шуруповерт 18V с достаточным крутящим моментом. Перед установкой внимательно изучите инструкцию по монтажу.

Общая информация об изделии, комплектность поставки

Характеристика	Описание	Соответствие стандарту
Материал	Ст. 20 оцинк.	ГОСТ 1050-2013
Толщина стали	2 мм	-
Винты	PZ2 5x13	ГОСТ 7046-1-2013
Количество сегментов	25 шт. x 2 полосы	
Длина полосы	1000 мм x 2 полосы	
Количество винтов	96 шт.	
Диаметр стержня	4 - 5 мм	
Вес комплекта	1.6 кг	

* Указаны характеристики для комплекта соединителей на ленту шириной до 1000 мм

Характеристики конвейерной ленты

Размер замка	Толщина ленты ¹	Прочность ленты	Мин. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC35	4.5 - 10	630	90

¹ Толщина конвейерной ленты измеряется после снятия резиновой обкладки

Количество винтов, необходимое для стыкового соединения								
Ширина ленты, мм								
300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
28	48	56	60	76	96	116	148	200

Срок службы и гарантия

Срок службы соединителей не регламентируется и зависит от условий и интенсивности эксплуатации ленточного конвейера, характера и абразивности транспортируемого груза. Гарантия на отсутствие производственных дефектов составляет **6 (шесть) месяцев** с даты продажи товара, указанной в отгрузочных документах при условии правильного монтажа в соответствии с инструкцией по установке винтовых соединителей конвейерных лент. Гарантийный срок хранения составляет не менее 36 месяцев с даты продажи, при условии складирования в складских помещениях с защитой от осадков и других негативных факторов, с поддержанием температурного режима не менее +15С и уровня влажности до 40%.

Контакты поставщика

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



Подробнее на сайте



MC35 комплекты соединителей

Ширина ленты	Комплектные винты	Номер заказа	Артикул
300	28 - 5X13	MC35-300-SS5	110348
500	48 - 5X13	MC35-500-SS5	110349
600	56 - 5X13	MC35-600-SS5	110350
650	60 - 5X13	MC35-650-SS5	110351
800	76 - 5X13	MC35-800-SS5	110352
1000	96 - 5X13	MC35-1000-SS5	110353
1200	116 - 5X13	MC35-1200-SS5	110358

Полный комплект включает 2 полосы соединителей MC35, 1 соединительный стержень, 1 биту PZ2 и винты.
В стандартной комплектации MC35 используются соединительные стержни SS5 из нержавеющей стали диаметром 5 мм.

MC35 соединительные стержни

Описание	Диаметр	Номер заказа	Артикул
Соединительный стержень NC	5 мм	NC5	110324
Соединительный стержень SS	5 мм	SS5	110323
Соединительный стержень SS	4 мм	SS4	110321

Дополнительные соединительные стержни NC и SS поставляются кратно 1 или 1,5 метра

MC35 дополнительные винты

Оцинкованные винты Ø 5 мм для MC35	
Размер винтов	Артикул
5x10	109843
5x12	109847
5x13	109848
5x14	109851
5x16	109855



Дополнительные винты поставляются кратно 100 шт.

Бита

Бита для установки соединителей MC35		
Описание	Номер заказа	Артикул
Бита PZ2	PZ2B	109840



Выделены основные складские позиции, остальные поставляются под заказ.

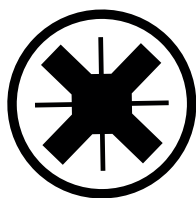
Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

РАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНИТЕЛИ MC45



Разъемные механические соединительные замки типа **MC45** для конвейерной ленты с фиксацией на винтах, предназначены для соединения общепромышленных резиноканевых конвейерных лент толщиной **от 6 мм до 11 мм**, прочностью **до 650 Н/мм** с помощью шуруповерта. Изготовлены в соответствии с требованиями **ГОСТ 12.2.003-91** из углеродистой оцинкованной стали, разделены на сегменты, что позволяет регулировать их длину в соответствии с шириной вашей конвейерной ленты. Соединители типа **MC45** не предназначены для установки на конвейерах для перевозки людей и на зерновых элеваторах.

Механические соединители поставляются на ширину ленты **до 1200 мм**, но могут набираться **на любую ширину конвейерной ленты**. Соединители поставляются в комплекте с винтами и соединительным стержнем (или без него). Для затяжки винтов используется бита PZ2 и шуруповерт 18V с достаточным крутящим моментом. Перед установкой внимательно изучите инструкцию по монтажу.

Общая информация об изделии, комплектность поставки

Характеристика	Описание	Соответствие стандарту
Материал	Ст. 20 оцинк.	ГОСТ 1050-2013
Толщина стали	2 мм	-
Винты	PZ2 5x16	ГОСТ 7046-1-2013
Количество сегментов	20 шт. x 2 полосы	
Длина полосы	1000 мм x 2 полосы	
Количество винтов	80 шт.	
Диаметр стержня	6,3 - 7 мм	
Вес комплекта	2,4 кг	

* Указаны характеристики для комплекта соединителей на ленту шириной до 1000 мм

Характеристики конвейерной ленты

Размер замка	Толщина ленты ¹	Прочность ленты	Мин. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC45	6 - 11	650	125

¹ Толщина конвейерной ленты измеряется после снятия резиновой обкладки

Количество винтов, необходимое для стыкового соединения

Ширина ленты, мм								
300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
20	36	44	48	60	76	92	116	160

Срок службы и гарантия

Срок службы соединителей не регламентируется и зависит от условий и интенсивности эксплуатации ленточного конвейера, характера и абразивности транспортируемого груза. Гарантия на отсутствие производственных дефектов составляет **6 (шесть) месяцев** с даты продажи товара, указанной в отгрузочных документах при условии правильного монтажа в соответствии с инструкцией по установке винтовых соединителей конвейерных лент. Гарантийный срок хранения составляет не менее 36 месяцев с даты продажи, при условии складирования в складских помещениях с защитой от осадков и других негативных факторов, с поддержанием температурного режима не менее +15С и уровня влажности до 40%.

Контакты поставщика

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



Подробнее на сайте



MC45 комплекты соединителей

Ширина ленты	Комплектные винты	Номер заказа	Артикул
500	60 - 5X16	MC45-500-ASC7	110367
600	96 - 5X16	MC45-600-ASC7	110368
650	104 - 5X16	MC45-650-ASC7	110369
800	132 - 5X16	MC45-800-ASC7	110370
1000	164 - 5X16	MC45-1000-ASC7	110371
1200	196 - 5X16	MC45-1200-ASC7	110354

Полный комплект включает 2 полосы соединителей MC45, 1 соединительный стержень, 1 биты PZ2 и винты.
В стандартной комплектации MC45 используются соединительные стержни ASC7 диаметром 7 мм.

MC45 соединительные стержни

Описание	Длина	Номер заказа	Артикул
Соединительный стержень NC Ø 6.3 мм	в отрез	NC7	110326
Соединительный стержень ASC7 Ø 7 мм	500 мм	ASC7-500	110327
Соединительный стержень ASC7 Ø 7 мм	600 мм	ASC7-600	110328
Соединительный стержень ASC7 Ø 7 мм	650 мм	ASC7-650	110329
Соединительный стержень ASC7 Ø 7 мм	800 мм	ASC7-800	110330
Соединительный стержень ASC7 Ø 7 мм	1000 мм	ASC7-1000	110331
Соединительный стержень ASC7 Ø 7 мм	1200 мм	ASC7-1200	110332
Соединительный стержень ASC7 Ø 7 мм	1400 мм	ASC7-1400	110333

Дополнительные соединительные стержни NC поставляются кратно 1 или 1,5 метра, стержни ASC7 - по ширине ленты.

MC45 дополнительные винты

Оцинкованные винты Ø 5 мм для MC45	
Размер винтов	Артикул
5x12	109847
5x13	109848
5x14	109851
5x16	109855



Дополнительные винты поставляются кратно 100 шт.

Бита

Бита для установки соединителей MC45		
Описание	Номер заказа	Артикул
Бита PZ2	PZ2B	109840



Выделены основные складские позиции, остальные поставляются под заказ.

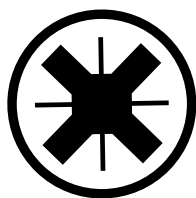
Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPlice® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

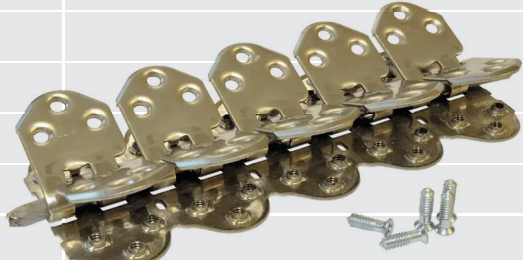
РАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНИТЕЛИ MC55



Разъемные механические соединительные замки типа **MC55** для конвейерной ленты с фиксацией на винтах, предназначены для соединения общепромышленных резиноканевых конвейерных лент толщиной **от 9 мм до 15 мм**, прочностью **до 1000 Н/мм** с помощью шуруповерта. Изготовлены в соответствии с требованиями **ГОСТ 12.2.003-91** из углеродистой оцинкованной стали, разделены на сегменты, что позволяет регулировать их длину в соответствии с шириной вашей конвейерной ленты. Соединители типа **MC55** не предназначены для установки на конвейерах для перевозки людей и на зерновых элеваторах.

Механические соединители поставляются на ширину ленты **до 1200 мм**, но могут набираться **на любую ширину конвейерной ленты**. Соединители поставляются в комплекте с винтами и соединительным стержнем (или без него). Для затяжки винтов используется бита PZ2 и шуруповерт 18V с достаточным крутящим моментом. Перед установкой внимательно изучите инструкцию по монтажу.

Общая информация об изделии, комплектность поставки

Характеристика	Описание	Соответствие стандарту
Материал	Ст. 20 оцинк.	ГОСТ 1050-2013
Толщина стали	2 мм	-
Винты	PZ2 5x18	ГОСТ 7046-1-2013
Количество сегментов	28 шт. x 2 полосы	
Длина полосы	1200 мм x 2 полосы	
Количество винтов	168 шт.	
Диаметр стержня	8 мм	
Вес комплекта	3.54 кг	

* Указаны характеристики для комплекта соединителей на ленту шириной до 1200 мм

Характеристики конвейерной ленты

Размер замка	Толщина ленты ¹	Прочность ленты	Мин. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC55	9 - 15	1000	250

¹ Толщина конвейерной ленты измеряется после снятия резиновой обкладки

Количество винтов, необходимое для стыкового соединения								
Ширина ленты, мм								
300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
36	66	78	84	108	138	162	210	282

Срок службы и гарантия

Срок службы соединителей не регламентируется и зависит от условий и интенсивности эксплуатации ленточного конвейера, характера и абразивности транспортируемого груза. Гарантия на отсутствие производственных дефектов составляет **6 (шесть) месяцев** с даты продажи товара, указанной в отгрузочных документах при условии правильного монтажа в соответствии с инструкцией по установке винтовых соединителей конвейерных лент. Гарантийный срок хранения составляет не менее 36 месяцев с даты продажи, при условии складирования в складских помещениях с защитой от осадков и других негативных факторов, с поддержанием температурного режима не менее +15С и уровня влажности до 40%.

Контакты поставщика

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»



Подробнее на сайте



MC55 комплекты соединителей

Ширина ленты	Комплектные винты	Номер заказа	Артикул
500	66 - 5X18	MC55-500-S	110384
600	78 - 5X18	MC55-600-S	110385
650	84 - 5X18	MC55-650-S	110386
800	108 - 5X18	MC55-800-S	110387
1000	138 - 5X18	MC55-1000-S	110388
1200	162 - 5X18	MC55-1200-S	110389

Полный комплект включает 2 полосы соединителей MC55, 1 соединительный стержень, 1 биты PZ2 и винты.
В стандартной комплектации MC55 используются соединительные стержни ASC8 диаметром 8 мм.

MC55 соединительные стержни

Описание	Длина	Номер заказа	Артикул
Соединительный стержень NC Ø 8 мм	в отрез	NC8	110328
Соединительный стержень ASC8 Ø 8 мм	500 мм	ASC8-500	110329
Соединительный стержень ASC8 Ø 8 мм	600 мм	ASC8-600	110330
Соединительный стержень ASC8 Ø 8 мм	650 мм	ASC8-650	110331
Соединительный стержень ASC8 Ø 8 мм	800 мм	ASC8-800	110332
Соединительный стержень ASC8 Ø 8 мм	1000 мм	ASC8-1000	110333
Соединительный стержень ASC8 Ø 8 мм	1200 мм	ASC8-1200	110334
Соединительный стержень ASC8 Ø 8 мм	1400 мм	ASC8-1400	110335

Дополнительные соединительные стержни NC поставляются кратно 1 или 1,5 метра, стержни ASC8 - по ширине ленты.

MC55 дополнительные винты

Оцинкованные винты Ø 5 мм для MC55	
Размер винтов	Артикул
5x13	109848
5x14	109851
5x16	109855
5x18	109859



Дополнительные винты поставляются кратно 100 шт.

Бита

Бита для установки соединителей MC55		
Описание	Номер заказа	Артикул
Бита PZ2	PZ2B	109840



Выделены основные складские позиции, остальные поставляются под заказ.

Импортер: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPlice® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»

