

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

РТМ № 16· 4051-72

взаимозаменяемые конвейерные ленты

Москва-1972

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

РТМ № 16-4051-72

взаимозаменяемые конвейерные ленты

Москва-1972

"УТВЕРЖДАЮ"

И.О.ЗАМ.ДИРЕКТОРА НИИРП
ПО НАУЧНОЙ РАБОТЕ

(Печать) /А. САЛЁНОВ/
"16" — 6 1972 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Р Т М-16 - 4051 - 72

ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ

Зав.лаб. № 2 ЗФ НИИРП

/Карбасов О.Г./

Ст.научн.сотрудник
лаб. № 2 ЗФ НИИРП

/Векслер/

Зав.отделом РТИ

(Печать) /Позин/

Зав.лаб. № 16

(Печать) /Гурни/

Ст.научн.сотр.лаб. № 16

(Печать) /Дворецкая/

Ст.научн.сотр.лаб. № 16

(Печать) /Томчина/

Москва-1972

В последние годы в производстве резино-тканевых конвейерных лент все большее распространение получают ткани из комбинированных и синтетических волокон. Новые ткани обладают большей прочностью, чем х/б бельтиг Б-820 и заменяющая его ткань БКНЛ-65, что в ряде случаев требует снижения числа прокладок при сохранении общей прочности ленты.

Настоящий руководящий материал предназначен для выбора равнопрочных лент из различных тканей с соответствующим уменьшением числа прокладок.

При выборе лент необходимо руководствоваться следующими общими положениями:

- ленты с большим количеством прокладок (особенно свыше 6) заменяются на ленты с меньшим числом прокладок;
- ленты из тканей на основе полiamидных и полиэфирных волокон не рекомендуется заменять на ленты из тканей БКНЛ-100, БКНЛ-150 и ЛХ-120 с применением полиэфирных нитей и хлопка;
- ленты из вискозной ткани ТВ-80 предназначены для работы в сухих условиях;

В табл. I и 2 приведен ассортимент взаимозаменяемых лент из различных видов тканей, применяемых в производстве конвейерных лент (кроме тканей типа ТЛК-200, предназначенных для серийного выпуска с 1973 г.). Ниже даны примеры пользования табл. I и 2 при выборе лент.

ПРИМЕР 1. Потребитель применяя конвейерную ленту шириной 800 мм из 8 слоев ткани Б-820 или БКНЛ-65. Взамен данной ленты рекомендуется ленты из 5 слоев ткани ТА-100 или БКНЛ-100, 4 слоев ткани ЛХ-120 или 3 - ткани БКНЛ-150.

ПРИМЕР 2. Потребитель применяя конвейерную ленту шириной 1200 мм из 6 слоев ткани ТА-100. Взамен данной ленты рекомендуется 4-х слойная лента из ткани ТА-150.

Ассортимент конвейерных лент в табл. I и 2 приведен в соответствии с ГОСТ 20-62 и ТУ на ленты (кроме лент из тканей типа ТЛК-200). Назначение лент должно соответствовать указанному в ГОСТ и технических условиях.

Допускается применение на одном конвейере равнопрочных лент с разным числом прокладок, при этом число ступенек при стыковке должно соответствовать числу слоев лент с меньшим числом прокладок, а длина ступенек - длине ступенек для лент из тканей с большей прочностью.

АССОРТИМЕНТ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТЛЕНТЫ ДЛЯ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

Таблица I

Ширина ленты, мм.	Тип ткани каркаса							
	E-820	EKHL-65	TZ-80	TA-100	EKHL-100	IX-120	TA-150	EKHL-150
I : 2 :	3 :	4 :	5 :	6 :	7 :	8 :	9	
300	3	3	3	2 ^X)				
	4	4	4	2 ^X)				
400	3	3	3	2 ^X)				
	4	4	4	2 ^X)				
	5	5	5	-				
500	3	3	3	2 ^X)				
	4	4	4	2 ^X)				
	5	5	5	-				
	6	-	6	-				
(600)	3	3	3	2 ^X)				
	4	4	4	2 ^X)				
	5	5	5	-				
	6	-	6	-		3		
650	3	3	3	2 ^X)	-	-		
	4	4	4	2 ^X)	-	-		
	5	5	5	3	3	3		
	6	6	6	3	3	3		
	7	-	7	4	4	3		
700	3	3	3	-	-	-		
	4	4	4	-	-	-		
	5	5	5	3	3	-		
	6	6	6	3	3	3		
	7	7	7	4	4	3		
(750)	3	3	-		-			
	4	4	4		-			
	5	5	5	3	3	-		
	6	6	6	4	4	-		
	7	7	7	4	4	4		
	8	-	8	5	5	4		3

I	2	3	4	5	6	7	8	9
800	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	4	-	-	-	-	-
	5	5	5	3	3	-	-	-
	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	4	-	-
	8	8	8	5	5	4	-	3
(900)	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	4	-	-	-	-	-
	5	5	5	5	-	-	-	-
	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	-	3	-
	8	8	8	5	5	5	3	-
1000	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	-	-	-	-	-	-
	5	5	5	-	-	-	-	-
	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	-	3	-
	8	8	8	5	5	5	3	4 ^{xx)}
(1100)	9	-	9	5	5	5	4	4
	10	-	10	6	6	5	4	4
	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	-	-	-	-	-	-
	5	5	-	-	-	-	-	-
	6	6	6	4	4	-	-	-
1200	5	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	-	-	-
	8	8	8	5	5	5	4	-
	9	9	9	5	5	5	4	4
	10	10	10	6	6	5	4	4
	-	5	-	-	-	-	-	-
1400	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	-	-	-	-	-	-
	8	8	-	-	-	-	5	5

I	2	3	4	5	6	7	8	9
I400	9	9	-	6	6	6	5	5
	10	10	-	6	6	6	5	5

x) Облегченные конвейерные ленты по ТУ 38 105219-71.

xx) Для типа 2Н - негорючих (огнестойких).

АССОРТИМЕНТ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ
ЛЕНТ ВЫПОЛНЕННЫХ ПОДСТАВКАМИ

ТАБЛИЦА 2.

Ширина ленты, мм	Тип ткани каркаса ленты																
	МНЛ-100		ТА-100		МНЛ-120		ТА-150		ТА-150		ткань типа ТК-200	K-10-2	TK-300	TK-400,			
	-3T	-3T	-3T	-3T	-3T	-3T	-3T	-3T	-3T	-3T	A-10-2	TA-300	TA-400				
I	2	:	3	:	4	:	5	:	6	:	7	:	8	:	9	:	10
800	3		3		—		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	4		4		—		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	5		5		4		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	—		—		5		4		3		2 + 2	—	—	—	—	—	—
	—		—		6		5		4		3 + 2	—	—	—	—	—	—
	—		—		—		6		—		3 + 2	—	—	—	—	—	—
900	4		4		—		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	5		5		—		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	6		6		5		4		4		3	2 + 2	—	—	—	—	—
	—		7		6		5		5		4	—	—	—	—	—	—
	—		8		7		6		6		4	3 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		—		—		7		5	—	—	—	—	—	—
	—		—		—		—		8		6	4 + 2	—	—	—	—	—
1000	4		4		—		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	5		5		—		4		4		3	2 + 2	—	—	—	—	—
	6		6		5		4		4		3	2 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		6		5		5		4	3 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		7		6		6		4	3 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		8		6		6		5	3 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		9		—		7		6	4 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		—		—		8		6	4 + 2	—	—	—	—	—
(1100), I200	4		4		—		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	5		5		—		—		—		—	—	—	—	—	—	—
	6		6		5		4		—		—	2 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		6		5		5		4	—	—	—	—	—	—
	—		—		7		6		6		4	3 + 2	—	—	—	—	—
	—		—		8		6		7		5	4 + 2	4	—	—	—	—

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
(II00),	-	-	9	-	8	5	4 + 2	4	-
I200	-	-	-	-	9,10	7	5 + 2	5	-
	-	-	-	-	-	-	6 + 2	6	5
	-	-	-	-	-	-	7 + 2	7	6
	-	-	-	-	-	-	8 + 2	8	6
	5	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	6	5	-	-	-	-	-	-
	7	7	6	5	5	-	-	-	-
	8	8	7	6	6	4	-	-	-
	-	-	8	6	5	5	-	-	-
	-	-	9	7	7	5	4	-	-
I400	-	-	10	8	8	6	4	-	-
	-	-	-	-	-	-	5	4	-
	-	-	-	-	-	-	6	5	-
	-	-	-	-	-	-	7	6	-
	-	-	-	-	-	-	8	6	-
	-	-	-	-	-	-	9	7	-
	-	-	-	-	-	-	10	8	-
							5	4	-
							6	5	-
I600							7	6	-
							8	6	-
							9	7	-
							10	8	-
							5	-	-
I800,							6	5	-
2000							7	6	-
							8	6	-
							9	7	-
							10	8	-

Ленты, ширина которых указана в скобках, не должны применяться при проектировании новых конвейеров.

В графе-8 первая цифра - число слоев основной ткани,
вторая - число слоев уточной ткани.

В настоящий РТМ включены конвейерные ленты: из бельтинга Б-820 по ГОСТ 20-62 и ТУ 38-5-12-66; из ткани БЖНЛ-65 по ТУ 38-105189-70; из ткани ТБ-80 по ТУ 38-105118-70; из ткани ТА-100 по ТУ 38-105219-71; из ткани ЛХ-120 по МРТУ 6-07-6021-64; из тканей ТА-100 и ТА-150 по ТУ 38-1058-70; из тканей К(А)-10-2-3Т (основной и уточной) по МРТУ 38-5-6057-65; из тканей БЖНЛ-100 и БЖНЛ-150 по ТУ 38-105392-72; из тканей ТК(А)-300 и ТК(А)-400 по ТУ 38-10567-70.

Расчет необходимой прочности конвейерных лент должен осуществляться в соответствии с "Инструкцией по выбору, монтажу и эксплуатации конвейерных лент", изд. "Химия", Москва, 1971 г.

Ответственный за выпуск Семёнов В.А.

Печатание к печати 26 / У11 1972 г.
Форма . 60 x 90 Объем 1 печ . л.
Зак . 325 тер.220 , отпечатано на ротационе .

Москва . 119048
Печатье - Конгрессальный

НИИРП .
сектор .