НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

РТМ № 16 4051-72

взаимозаменяемые конвейерные ленты

Москва-1972

gost.e-ecolog.ru

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
_____ /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 РТМ
/Повин/
Зав.лаб. № 16
/Гурни/
Ст.научн.сотр.лаб. 16
/Дворецкая/
Ст.научн.сотр.лаб. 16
/Томчин/

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 бельтинг 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 полиамидных и полиэфирных волокон не рекомендуется заменять на ленты из тканей БКНЛ-I00, БКНЛ-I50 и ЛХ-I20 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 I. Потребитель применял конвейерную ленту шириной 800 мм из 8 слоев ткани Б-820 или БКНЛ-65. Взамен данной ленты рекомендуется ленты из 5 слоев ткани ТА-I00 или БКНЛ-I00, 4 слоев ткани ЛХ-I20 или 3 - ткани БКНЛ-I50.

ПРИМЕР 2. Потребитель применял конвейерную ленту шириной I200 мм из 6 слоев ткани ТА-I00. Взамен данной ленты рекомендуется 4-х слойная ленты из ткани ТА-I50.

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 ткани с большей прочностью.

АССОРТИМЕНТ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Таблица I

Ширина ленты, мм.	Тип ткани каркаса							
	Б-820	БКНД-65	ТЗ-80	ТА-100	БКНД-100	АХ-120	ТА-150	БКНД-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
	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	4	-	-	-		-
800	5	5	5	3	3	-		-
	6	6	6	4	4	-		-
	7	7	7	4	4	4		-
	8	8	8	5	5	4		3
	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	4	-	-	-	-	-
(900)	5	5	5	5	-	-	-	-
	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	-	3	-
	8	8	8	5	5	5	3	-
	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	-	-	-	-	-	-
	5	5	5	-	-	-	-	-
I000	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	-	3	-
	8	8	8	5	5	5	3	4 xx)
	9	-	9	5	5	5	4	4
	I0	-	I0	6	6	5	4	4
	3	3	-	-	-	-	-	-
	4	4	-	-	-	-	-	-
	5	5	-	-	-	-	-	-
(II00)	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	-	-	-
	8	8	8	5	5	5	4	-
	9	9	9	5	5	5	4	4
	I0	I0	I0	6	6	5	4	4
	-	5	-	-	-	-	-	-
	6	6	6	4	4	-	-	-
	7	7	7	4	4	-	-	-
I200	8	8	8	5	5	5	4	4
	9	9	9	5	5	5	4	4
	I0	I0	I0	6	6	5	4	4
	7	7	-	-	-	-	-	-
1400	8	8	-	-	-	-	5	5

I	2	3	4	5	6	7	8	9
I400	9	9	-	6	6	6	5	5
	I0	I0	-	6	6	6	5	5

x) Облегченные конвейерные ленты по ТУ 38 I052I9-7I.

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

АССОРТИМЕНТ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ [illegible]

ТАБЛИЦА 2.

Ширина ленты, мм	Тип ткани каркаса ленты									
	БКНЛ-I00	ТА-I00	ДХ-I20	БКНЛ-I50	ТА-I50	ткань типа ТЩК-200	К-I0-2-3Т, А-I0-2-3Т.	ТК-300 ТА-300	ТК-400, ТА-400	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	
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			
I000	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			
(II00), 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	I0
	-	-	9	-	8	5	4 + 2	4	-
(II00),	-	-	-	-	9,I0	7	5 + 2	5	-
I200	-	-	-	-	-	-	6 + 2	6	5
	-	-	-	-	-	-	7 + 2	7	6
	-	-	-	-	-	-	8 + 2	8	6
	5	-	-	-	-	-		-	-
	6	6	6	5	-	-		-	-
	7	7	6	5	5	-		-	-
	8	8	7	6	6	4		-	-
	-	-	8	6	6	5		-	-
	-	-	9	7	7	5		4	-
I400	-	-	I0	8	8	6		4	-
	-	-	-	-	-	-		5	4
	-	-	-	-	-	-		6	5
	-	-	-	-	-	-		7	6
	-	-	-	-	-	-		8	6
	-	-	-	-	-	-		9	7
	-	-	-	-	-	-		I0	8
								5	4
								6	5
								7	6
I600								8	6
								9	7
								I0	8
								5	-
								6	5
I800,								7	6
2000								8	6
								9	7
								I0	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-I2-66; из ткани БКНЛ-65 по ТУ 38-I05189-70; из ткани ТВ-80 по ТУ 38-I05II8-70; из ткани ТА-I00 по ТУ 38-I05219-7I; из ткани ЛХ-I20 по МРТУ 6-07-602I-64; из тканей ТА-I00 и ТА-I50 по ТУ 38-I058-70; из тканей К(А)-I0-2-3Т (основной и уточной) по МРТУ 38-5-6057-65; из тканей БКНЛ-I00 и БКНЛ-I50 по ТУ 38-I05392-72; из тканей ТК(А)-300 и ТК(А)-400 по ТУ 38-I0567-70.

Расчет необходимой прочности конвейерных лент должен осуществляться в соответствии с "Инструкцией по выбору, монтажу и эксплуатации конвейерных лент", изд. "Химия", Москва, I97I г.

Ответственный за выпуск Семина В.А.

Подписано к печати 28 / УII 1972 г.
Форм. бум. 60 х 90 Объем 1 печ. л.
Зак. 325 тир.220 отпечатано на ротапринте.

Москва, II9048 НИИРП.
Печатно - Копировальный сектор.

gost.e-ecolog.ru