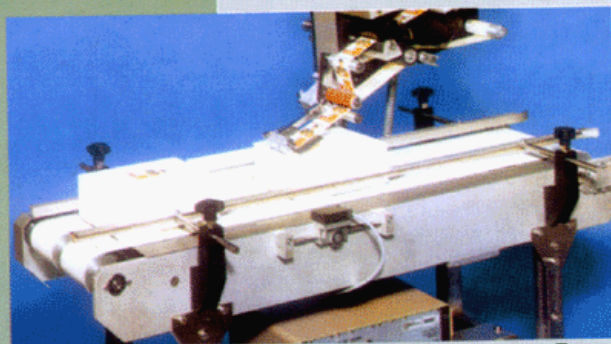
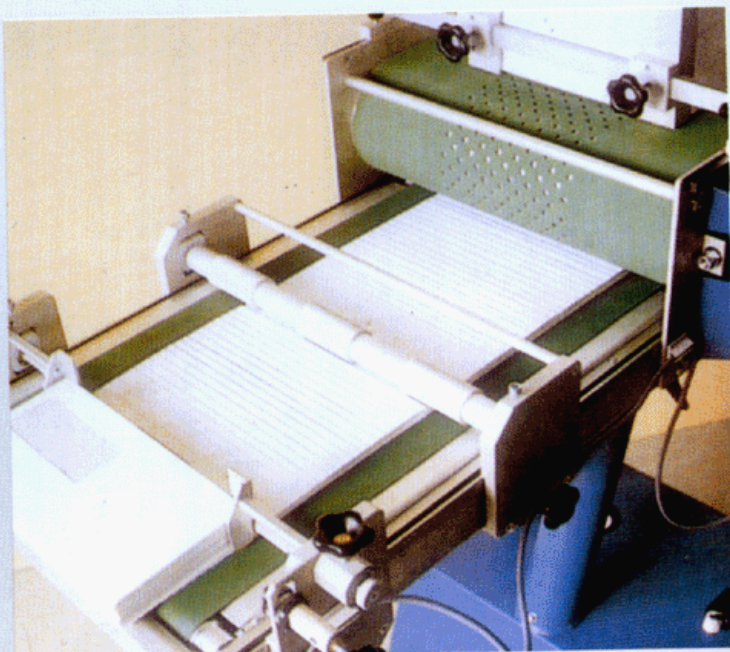
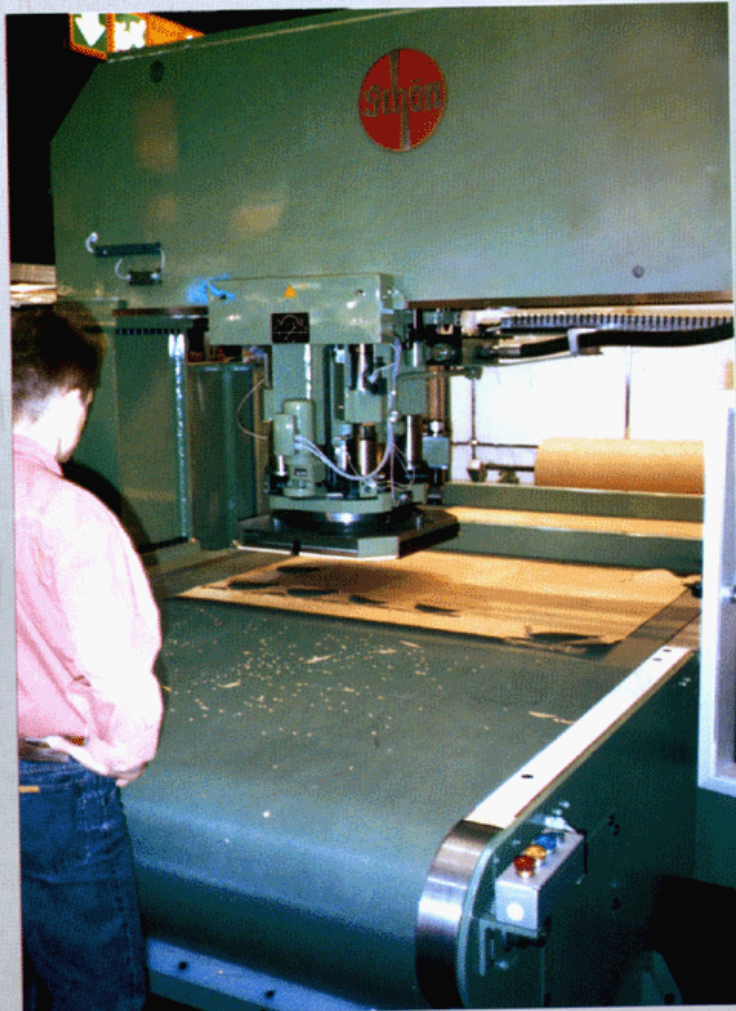


Эластомерная лента
для производства бумаги



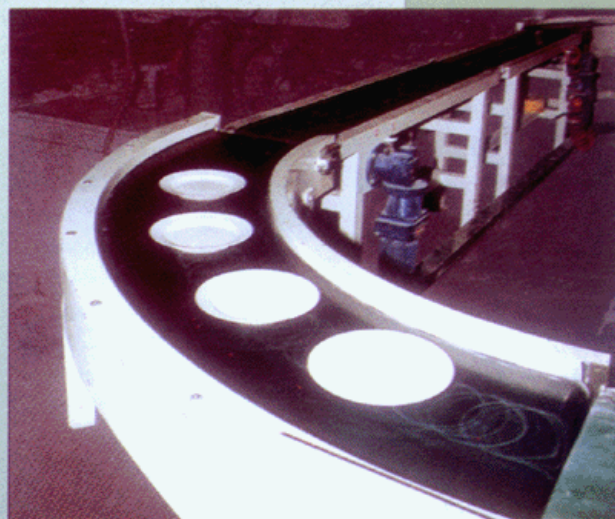
Лента
для этикеточной машины



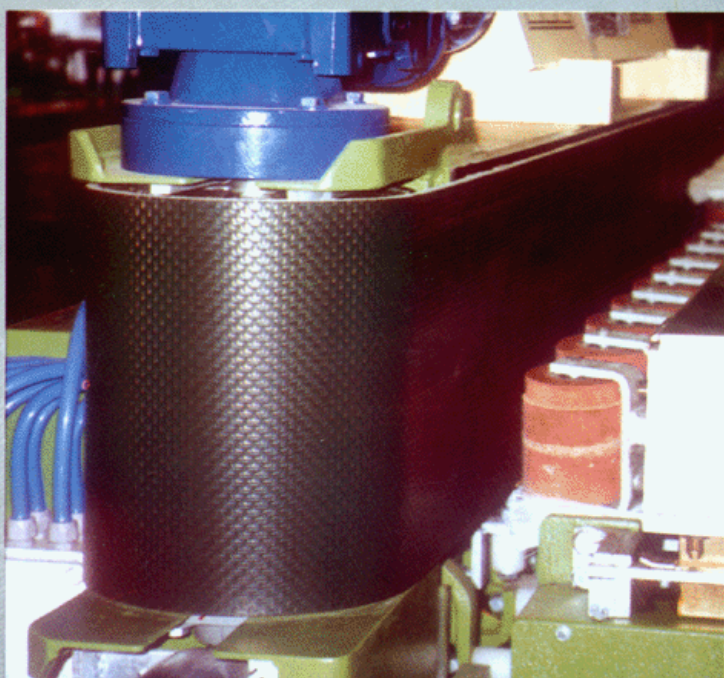
Лента,
на которой происходит
процесс опрессовки



Пищевая и технологическая
лента с боковыми ребрами
и профилями



Поворотная
лента на 90 градусов



Лента полировки мрамора

Тип	Соот- ветствие FDA	Анти- статик	Наличие слоя для понижения шума (LdB)	Цвет	Толщина	Вес	Мин. диаметр (ϕ)	Нагрузка при натяжении		Температурный диапазон [°C]		Макс. ширина без соедин.	Сравни- тельный коэфф. трения
					[mm]	[kg/m ²]	[mm]	[N/mm]		мин.	макс.	[mm]	

PVC

1M6 U0-V5		○	○	зеленый	1,0	1,0	20	6	6	- 10	+ 60	3000	MF
1M6 U0-V5 W	○		○	белый	1,0	1,0	20	6	6	- 10	+ 60	3000	MF
1M6 U0-V5 N		○	○	черный	1,0	1,0	30	6	6	- 10	+ 60	3000	LF
1M6 V5-V5		○		зеленый	1,8	1,9	30	6	6	- 10	+ 60	3000	MF
2MT5 U0-V3			○	зеленый	1,8	1,9	30	6	12	- 10	+ 60	3000	LF
2MT5 U0-V3 N		○	○	черный	1,8	1,9	30	6	12	- 10	+ 60	3000	LF
2M8 U0-V-U0	○	○		натур.	1,5	1,4	30	8	16	- 10	+ 60	3000	LF
2T8 0-V-0	○			натур.	1,7	1,5	30	8	16	- 10	+ 60	2600	LF
2T8 U0-V-0	○			натур.	1,4	1,4	30	8	16	- 10	+ 60	3000	LF
2M8 U0-V5 A		○		зеленый	2,0	2,2	30	8	16	- 10	+ 60	3000	MF
2M8 U0-V5				зеленый	2,0	2,2	30	8	16	- 10	+ 60	3000	MF
2M8 U0-V5 FM		○		зеленый	2,1	2,2	30	8	16	- 10	+ 60	3000	MF
2M8 U0-V5 W	○			белый	2,0	2,2	30	8	16	- 10	+ 60	3000	MF
2M8 U0-V5 PN W	○			белый	2,2	2,2	30	8	16	- 10	+ 60	2000	MF
2M8 U0-V5 FM N		○		черный	2,1	2,2	30	8	16	- 10	+ 60	3000	HF
2M8 V5-V5 W	○			белый	2,7	3,0	50	8	16	- 10	+ 60	2000	MF
2M8 U0-V17 GP		○		зеленый	5,2	3,6	50	8	16	- 10	+ 60	2000	HF
2M12 U0-V-U0		○	○	зеленый	1,7	1,6	60	12	24	- 10	+ 60	3000	LF
2T12 U0-V0				зеленый	2,5	2,8	80	12	24	- 10	+ 60	2000	LF
2M12 U0-V3		○	○	зеленый	1,9	2,0	60	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2M12 U0-V3 N		○	○	черный	1,9	2,0	30	12	24	- 10	+ 60	3000	LF
2M12 U0-V8 RT		○	○	зеленый	2,3	2,4	50	12	24	- 10	+ 60	2000	HF
2M12 U0-V10 A		○	○	зеленый	2,5	2,7	60	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2M12 U0-V10			○	зеленый	2,5	2,7	60	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2M12 U0-V10 W	○		○	белый	2,5	2,7	60	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2M12 U0-V10 N		○	○	черный	2,9	3,2	80	12	24	- 10	+ 60	3000	LF
2M12 U0-V10 FR		○	○	антрацит	2,5	2,6	50	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2M12 U0-V10 RT FR		○	○	антрацит	2,5	2,6	50	12	24	- 10	+ 60	2000	HF
2T12 U0-V10		○		зеленый	2,5	2,7	60	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2T12 U0-V10 W	○			белый	2,5	2,7	60	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2T12 U0-V10 FM FR		○		антрацит	2,6	2,7	50	12	24	- 10	+ 60	3000	MF
2M12 V5-V10				зеленый	3,0	3,4	80	12	24	- 10	+ 60	2000	MF
2T12 V5-V10 W	○			белый	2,9	3,5	80	12	24	- 10	+ 60	2000	MF
2M12 U0-V15 FB W	○		○	белый	4,1	3,5	80	12	24	- 10	+ 60	2000	MF
2M12 U0-V15 ST W	○		○	белый	3,8	3,5	80	12	24	- 10	+ 60	2000	MF
2M12 U0-V15 CL W	○		○	белый	5,5	3,9	80	12	24	- 10	+ 60	2000	MF
2M12 U0-V20 GP		○	○	зеленый	5,5	3,9	50	12	24	- 10	+ 60	2000	HF
2M12 U0-V20 GP FR		○	○	антрацит	5,5	3,9	50	12	24	- 10	+ 60	2000	HF
2M12 U0-V20 FB FR		○	○	антрацит	4,6	4,5	50	12	24	- 10	+ 60	2000	MF
2T12 U0-V20 GP W	○			белый	5,5	3,9	50	12	24	- 10	+ 60	2000	HF
2M20 U0-V25 RT			○	зеленый	4,8	5,5	100	20	40	- 10	+ 60	2000	MF
2T20 V10-V10 W	○	○		белый	4,6	5,4	150	20	40	- 10	+ 60	2000	MF
3T18 U0-V0				зеленый	3,7	4,2	120	18	36	- 10	+ 60	2000	LF
3M18 U0-V15		○	○	зеленый	4,0	4,6	100	18	36	- 10	+ 60	3000	MF
3M18 U0-V15 W	○		○	белый	4,0	4,6	100	18	36	- 10	+ 60	3000	MF
3T18 U0-V15		○		зеленый	4,0	4,6	100	18	36	- 10	+ 60	3000	MF
3T18 U0-V15 W	○			белый	4,0	4,6	100	18	36	- 10	+ 60	3000	MF
3T30 V10-V10 W	○	○		белый	6,5	7,4	200	30	60	- 10	+ 60	2000	MF
3M30 U0-V25 RT			○	зеленый	6,6	7,0	200	30	60	- 10	+ 60	2000	MF

(ϕ) Минимальный диаметр ролика зависит от вида соединения, рекомендуемого CHIORINO

Тип	Соот- ветствие FDA	Анти- статик	Наличие слоя для понижения шума (LdB)	Цвет	Толщина	Вес	Мин. диаметр (ϕ)	Нагрузка при удлинении	Температурный диапазон [°C]	Макс. ширина без соедин.	Сравни- тельный коэфф. трения
					[mm]	[kg/m ²]	[mm]	на 1% макс.раст. [N/mm]	min. max.	[mm]	

ПОЛИУРЕТАН

1M4 U0-U0	○			натур.	0,4	0,4	→	4	4	-20	+100	3000	LF
1M4 U0-U2 W A	○	○		белый	0,7	0,7	→	4	4	-20	+100	1700	LF
1M4 U0-U2 W	○			белый	0,7	0,7	→	4	4	-20	+100	1700	LF
1M4 U0-U2 HF W	○			белый	0,7	0,7	→	4	4	-20	+100	1700	HF
1M4 U0-U2 N SP		○		черный	0,8	0,8	→	4	4	-20	+100	3000	LF
1M6 U0-U2		○	○	зеленый	0,8	0,8	→	6	6	-20	+100	1700	LF
1M6 U0-U2 W	○		○	белый	0,8	0,8	→	6	6	-20	+100	1700	LF
1M6 U0-U2 HF W	○		○	белый	0,8	0,8	→	6	6	-20	+100	1700	HF
2T4 U0-0	○			натур.	1,3	1,3	→	4	8	-20	+100	1700	LF
2M5 U0-U2 W	○			белый	1,2	1,3	→	6	12	-20	+100	1700	LF
2M5 U0-U2 HF W	○			белый	1,2	1,3	→	6	12	-20	+100	1700	HF
2M5 U0-U2 PN W	○			белый	1,2	1,3	→	6	12	-20	+100	1700	LF
2M5 U0-U2 N		○		черный	1,3	1,3	→	6	12	-20	+100	1700	LF
2M8 U0-U0 grey		○		серый	1,3	1,2	→	8	16	-20	+100	3000	LF
2M8 U0-U0	○	○		натур.	1,3	1,2	→	8	16	-20	+100	1700	LF
2M8 U0-U2		○		зеленый	1,4	1,4	→	8	16	-20	+100	1700	LF
2M8 U0-U2 SP		○		зеленый	1,5	1,5	→	8	16	-20	+100	3000	LF
2M8 U0-U2 HF SP		○		зеленый	1,5	1,5	→	8	16	-20	+100	3000	HF
2M8 U0-U2 W A	○	○		белый	1,4	1,4	→	8	16	-20	+100	1700	LF
2M8 U0-U2 W	○			белый	1,4	1,4	→	8	16	-20	+100	1700	LF
2M8 U0-U2 HF W	○			белый	1,4	1,4	→	8	16	-20	+100	1700	HF
2M8 U0-V-U2 SP				зеленый	1,7	1,8	50	8	16	-10	+60	2000	MF
2M12 U0-U3				зеленый	1,7	2,0	50	12	24	-20	+100	1700	LF
2M12 U0-U3 N SP		○	○	черный	1,7	1,8	50	12	24	-20	+100	3000	LF
2M12 U0-U10 W	○		○	белый	2,4	2,5	50	12	24	-20	+100	1700	LF
2M12 V5-V-U10 W	○			белый	3,6	3,6	100	12	24	-10	+60	1700	LF
2T12 U0-U2 W SP	○			белый	1,7	1,8	30	12	24	-20	+100	3000	LF
2M12 U0-U15 LT W	○		○	белый	2,6	3,0	50	12	24	-20	+100	1700	LF
ST 06		○		зеленый	0,6	0,7	10	4	4	-20	+100	1700	MF
EL 2-U10 FL	○	○		зеленый	1,0	1,2	10	2 *	2 *	-20	+60	1700	MF
EL 2-U10 W	○			белый	1,0	1,2	10	2 *	2 *	-20	+60	1700	LF
EL 3-U15 FL	○	○		зеленый	1,5	1,8	10	3 *	3 *	-20	+60	1700	MF
EL 4-U20 FH	○			зеленый	2,0	2,3	10	4 *	4 *	-20	+60	1700	MF
EL 4-U20 W	○			белый	2,0	2,3	20	4 *	4 *	-20	+60	1700	LF
1M6 U0-U5 FL	○	○	○	зеленый	1,0	1,0	10	6	6	-20	+100	1700	MF
1M6 U3-U3 FL	○	○		зеленый	1,2	1,3	10	6	6	-20	+100	1700	MF
1M6 U5-U5 FL	○	○		зеленый	1,6	1,8	30	6	6	-20	+100	1700	MF

* = при натяжении до 8% [N/mm]

ЭЛАСТОМЕР

2M8 U0-U-G5 FL		○		зеленый	2,0	2,1	30	8	16	-20	+100	1200	MF
2M8 U0-U-G10 FH		○		зеленый	2,3	2,4	50	8	16	-20	+100	1200	HF
2M8 U0-U-G15 FL		○		зеленый	3,1	3,4	50	8	16	-20	+100	1200	MF
2T12 U0-U-G10 FH		○		зеленый	2,2	2,2	50	12	24	-20	+100	1200	HF
2M12 U0-G25 GP		○		зеленый	5,5	4,3	100	12	24	-20	+100	1200	HF
2T12 U0-G25 GP		○		зеленый	5,5	4,3	100	12	24	-20	+100	1200	HF
2T12 U0-G35 GP		○		зеленый	7,0	6,3	100	12	24	-20	+100	1200	HF

СИЛИКОН

2M8 U0-U-S0 grey		○		серый	1,3	1,1	→	8	16	-20	+100	2000	LF
2M8 U0-U-S0	○	○		натур.	1,3	1,1	30	8	16	-30	+100	2000	LF
2MT8 S0-S0	○	○		натур.	1,2	1,1	30	8	16	-40	+160	2000	LF
2MT8 S0-S2	○	○		прозр.	1,4	1,4	30	8	16	-40	+160	2000	MF
2T12 U0-U-S2	○	○		прозр.	1,6	1,6	30	12	24	-30	+100	1700	MF
2FG12 S0-S3	○			сл. кость	1,1	1,5	50	12	24	-40	+250	1400	MF

ПОЛИАМИД

N		○		зеленый	0,6	0,7	15	2	4	-20	+100	1200	LF
N8		○		зеленый	1,0	0,9	15	3	6	-20	+100	1200	LF
PRO				зеленый	1,1	1,1	25	2	4	-20	+100	500	LF
NT1		○		зеленый	1,2	1,2	15	3	6	-20	+100	1200	MF
NT2		○		зеленый	2,0	2,1	25	3,5	7	-20	+100	1200	MF
NT3		○		зеленый	3,0	3,2	50	6	12	-20	+100	1200	MF
NT4		○		зеленый	4,0	4,3	70	6	12	-20	+100	1200	MF

(ϕ) Минимальный диаметр ролика зависит от вида соединения, рекомендуемого CHIORINO

→ Ножевой разворот

ПРИМЕР:



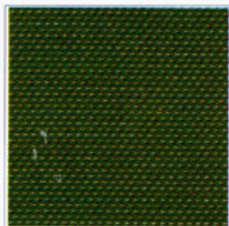
Другие обозначения: **LF** Поверхность с низким коэффициентом трения
MF Поверхность со средним коэффициентом трения

Примечание: Тканевый каркас используется во всех ремнях и конвейерных лентах фирмы CHIORINO, кроме эластичных ремней и ремней из полиамидных материалов. Приведенные выше обозначения относятся к стандартным изделиям с каркасом из полиэфирной ткани.

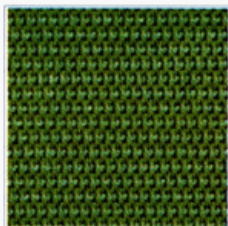
СТРУКТУРА ПОВЕРХНОСТИ (см. оригинал)



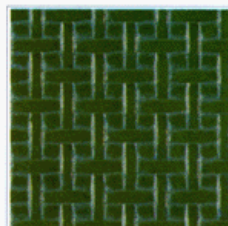
FL



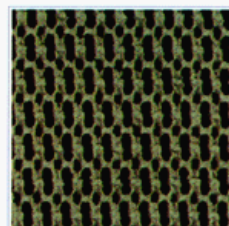
FM



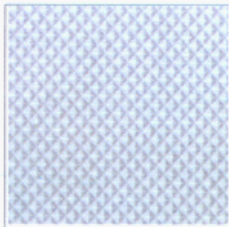
FH



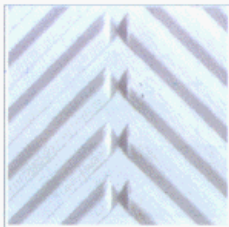
RT



GP



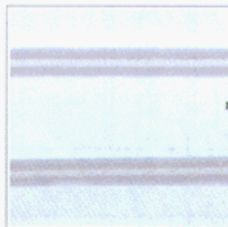
PN



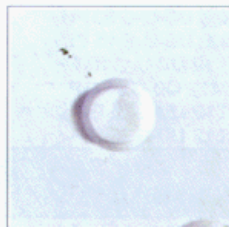
FB



ST



LT



CL

КОЭФФИЦИЕНТЫ ТРЕНИЯ ПРИВОДНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Тип покрытия	Стальной лист	Ламин. пластик или древесина	Стальные ролики	Обрезиненные ролики
0, U0	0,20	0,25	0,20	0,30
U3, U5	0,40	0,50	0,40	0,60
V5, V10	не используется		0,40	0,60
S0	0,30	0,40	0,30	0,50

ДОПУСКИ НА РАЗМЕРЫ БЕСКОНЕЧНЫХ РЕМНЕЙ И ОТРЕЗКОВ

Ширина [mm]			Длина [mm]			
от 0 до 500	от 501 до 1000	от 1001 до 3000	от 0 до 2500	от 2501 до 5000	от 5001 до 10000	свыше 10000
± 1,0%	± 0,8%	± 0,5%	± 0,5%	± 0,4%	± 0,3%	± 0,2%

В допусках не учитываются изменения размеров, вызванные особыми условиями окружающей среды.

МЕТОДЫ СРАЩИВАНИЯ РЕМНЕЙ

Ниже приведено несколько видов соединений, разработанных в расчете на самые разнообразные требования. Поэтому конкретный вид соединения следует выбирать в соответствии с используемым типом ремня и условиями работы.

- **Соединение в замок** (рис. 1–4): обеспечивает максимальную гибкость и одинаковую толщину в зоне стыка.
- **Соединение внахлест** (рис. 5, 6): требуется для некоторых ремней и специальных случаев, как альтернатива традиционному двойному и тройному Z-образному способу.
- **Механическое соединение** (рис. 7, 8): применяется, когда поставка бесконечных лент невозможна.
 - **Тип М/Г:** применяется для всех типов ремней. Для установки требуется специальное оборудование.
 - **Тип М/М:** применяется для двух- и трехслойных ремней. Специальное оборудование для установки не требуется.

СОЕДИНЕНИЕ В ЗАМОК

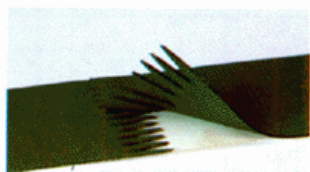


Рис. 1 - МИКРО Z

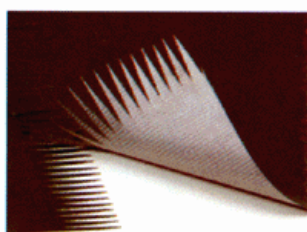


Рис. 2 - ОДИНАРНОЕ Z

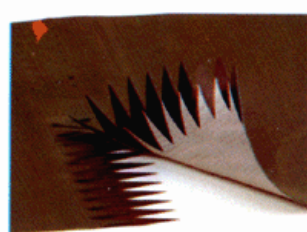


Рис. 3 - ДВОЙНОЕ Z

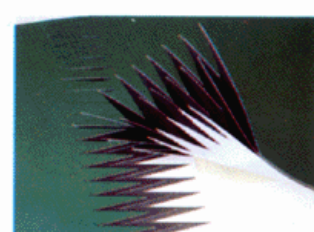


Рис. 4 - ТРОЙНОЕ Z

СОЕДИНЕНИЕ ВНАХЛЕСТ

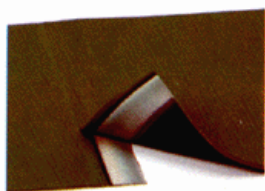


Рис. 5 - УГЛ. СОЕД.

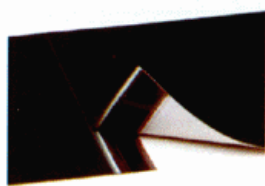


Рис. 6 - ШАГ. СОЕД.

МЕХАНИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

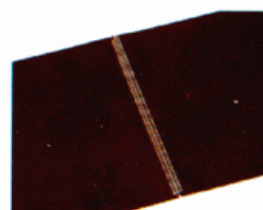


Рис. 7 - ТИП М/Г

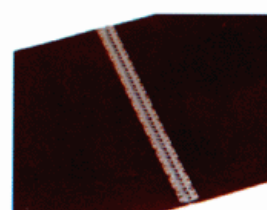
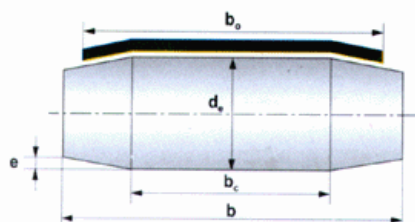


Рис. 8 - ТИП М/М

КОНФИГУРАЦИЯ ШКИВА



ОБОЗНАЧЕНИЯ:

b = ширина шкива
 b_c = ширина цилиндрической секции
 b_o = ширина ремня
 d_o = внешний диаметр
 e = конусность

ФОРМУЛЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ:

1) Ширина шкива:

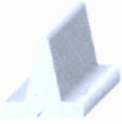
$$b = 1,1 \cdot b_o + 10 \text{ [mm]}$$

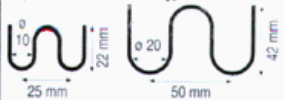
2) Конусность:

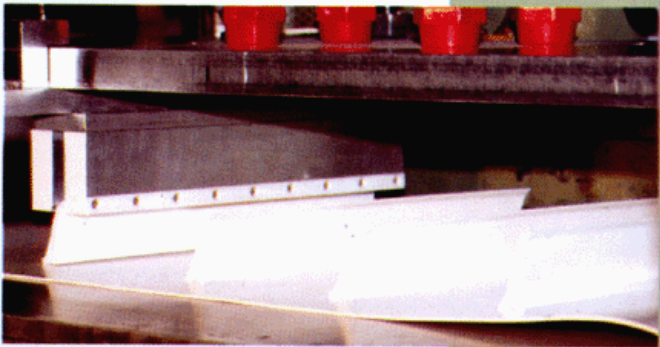
$$e = \frac{d_o + 100}{500} \text{ [mm]}$$

3) Ширина цилиндрической секции (в соответствии с полной шириной шкива):

$$b_c = \frac{b}{2} \text{ [mm]}$$

Тип профиля	Шифр		Размеры [mm]	Мин. шаг [mm]		Мин. диаметр [mm]		Основание		
	ПВХ	Полиуретан		продольн.	поперечн.	продольн.	поперечн.	плоское Р	борозд- чатое S	
	K6	---	6 x 3	40	40	50	50	•		
	K8	K8	8 x 5	40	40	80	50	•	•	
	K10	K10	10 x 6	40	40	100	50	•	•	
	K13	K13	13 x 8	45	45	120	80	•	•	
	K17	---	17 x 11	45	45	150	100	•	•	
	K30	---	30 x 15	60	60	220	150	•		
	KN8	KN8	8 x 5	40	40	60	-	•	•	
	KN10	KN10	10 x 6	40	40	80	-	•	•	
	KN13	KN13	13 x 8	45	45	100	-	•	•	
	KN17	---	17 x 11	45	45	130	-	•	•	
	KN30	---	30 x 15	60	60	220	-	•		
	S8	S8	8 x 8	40	40	125	50	•	•	
	S12	S12	12 x 12	45	45	175	80	•	•	
	S15	---	15 x 20	60	60	250	100		•	
	S20	---	20 x 15	60	60	250	130		•	
	S25	---	25 x 20	60	60	300	150		•	
	L20	---	20 x 20	-	55	-	80	•	•	
	L30	---	25 x 30	-	55	-	100	•	•	
	L40	---	25 x 40	-	55	-	100	•	•	
	L50	---	25 x 50	-	55	-	100	•	•	
	L70	---	25 x 70	-	55	-	100	•	•	
	T20	---	20 x 20	-	50	-	80	•	•	
	T30	---	25 x 30	-	50	-	100	•	•	
	T40	---	25 x 40	-	55	-	100	•	•	
	T50	---	25 x 50	-	55	-	100	•	•	
	T60	---	25 x 60	-	55	-	100	•	•	
	---	L20 U	20 x 20	-	50	-	60	•		
	---	L30 U	20 x 30	-	50	-	60	•		
	---	L40 U	20 x 40	-	50	-	60	•		
	---	L50 U	20 x 50	-	50	-	60	•		
	---	T20 U	20 x 20	-	50	-	60	•		
	---	T30 U	20 x 30	-	50	-	60	•		
	---	T40 U	20 x 40	-	50	-	60	•		
	---	T50 U	20 x 50	-	50	-	60	•		
	---	T60 U	20 x 60	-	55	-	60	•		
	L20 RF	---	20 x 20	-	65	-	80	•		
	L30 RF	---	20 x 30	-	65	-	80	•		
	L40 RF	---	20 x 40	-	65	-	80	•		
	L50 RF	---	20 x 50	-	65	-	80	•		
	L70 RF	---	20 x 70	-	65	-	80	•		
	T20 RF	---	20 x 20	-	65	-	80	•		
	T30 RF	---	20 x 30	-	65	-	80	•		
	T40 RF	---	20 x 40	-	65	-	80	•		
	T50 RF	---	20 x 50	-	65	-	80	•		
	T60 RF	---	20 x 60	-	65	-	80	•		
диаметр x высота										
	---	C-U 10/10	10 x 10	-	-	25	-			
	---	C-U 10/20	10 x 20	-	-	50	-			
	---	C-U 10/30	10 x 30	-	-	70	-			
	---	C-U 10/40	10 x 40	-	-	100	-			
	---	C-U 10/50	10 x 50	-	-	120	-			
	---	C-U 20/60	20 x 60	-	-	150	-			
	---	C-U 20/80	20 x 80	-	-	190	-			

	Цвет				Примечания
	зеленый	белый FDA	прозр. TR	черный N	
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •		Трапецидальные профили, обычно размещаемые на конвейерных лентах в качестве направляющих
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •		Трапецидальные профили с вырезами; более гибкие (по сравнению с профилями типа К), могут применяться при меньших диаметрах роликов
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •	•	Профили с квадратным или прямоугольным сечением. Возможно как поперечное размещение (для наклонных конвейеров), так и продольное (в качестве боковых стенок)
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •		• • • • • •	Наклонные поперечные профили (80°)
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •			Поперечные профили, размещаемые перпендикулярно конвейерной ленте (90°)
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •			Двухступенчатые наклонные поперечные профили (80°) из полиуретана. Имеют короткое основание, что позволяет использовать их при меньших диаметрах валиков
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •			Поперечные профили из полиуретана, размещаемые перпендикулярно конвейерной ленте (90°). Имеют короткое основание, что позволяет использовать их при меньших диаметрах валиков
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •		• • • • • •	Наклонные поперечные профили (80°). Имеют плоское основание без бороздок, что исключает загрязнение профилей материалами, перемещаемыми по конвейеру
• • • • • •	• • • • • •	• • • • • •		• • • • • •	Поперечные профили, размещаемые перпендикулярно конвейерной ленте (90°). Имеют плоское основание без бороздок, что исключает загрязнение профилей материалами, перемещаемыми по конвейеру
• • • • • •	• • • • • •				Боковые стенки (без основания), размещаемые продольно. Позволяют использовать шкивы меньших диаметров Type C-U 10/.. Type C-U 20/.. 



Установка профилей с помощью сварочной машины (сварка высокочастотными токами)

Фирма CHIORINO выпускает все профили, показанные в таблице.

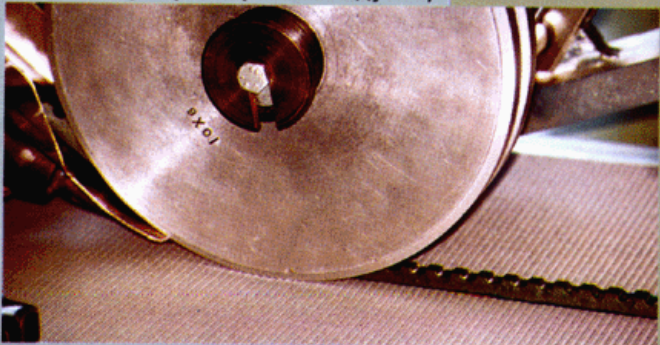
Профили изготавливаются из специальных марок ПВХ и полиуретана, обладающих высокой износоустойчивостью и стойкостью к воздействию масел.

Установка профилей на ленте конвейера выполняется с помощью специального оборудования, имеющегося на предприятиях фирмы CHIORINO.

Имеется возможность заказать нестандартные профили и специальные цвета.

- Минимальные диаметры шкива указаны только в качестве справочных величин. Они соответствуют конвейерной ленте толщиной 2 мм при комнатной температуре.
- При изгибе в обратном направлении (для направляющих типа К и С) диаметр следует увеличить на 50%.
- Не рекомендуется размещать направляющие типа KN вдоль поверхности конвейера.
- Минимальные размеры шкивов, указанные для трапецидальных профилей, применимы только при условии, что последние размещаются на приводной поверхности конвейерной ленты.
- Имеется возможность заказать боковые стенки из ПВХ с основаниями.

Установка профилей с помощью сварочной машины (сварка горячим воздухом)



Type	Conveying on skid bed	Conveying on rollers	Conveying on skid bed on top and return	Trough conveying on skid bed	Trough conveying on rollers	Inclined conveying	Swan neck conveying	Bucket elevator	Accumulator belts	Curved conveyor

PVC

1M6 U0-V5	•	•								
1M6 U0-V5 W	•	•								
1M6 U0-V5 N	•	•							•	
1M6 V5-V5		•								
2T5 0-V-0	•	•	•	•	•					•
2MT5 U0-V3	•	•		•	•					
2MT5 U0-V3 N	•	•		•	•				•	
2M8 U0-V-U0	•	•	•							
2T8 0-V-0	•	•	•	•	•					•
2T8 U0-V-0	•	•	•	•	•					•
2M8 U0-V5 A *	•	•								
2M8 U0-V5 FM	•	•								
2M8 U0-V5 W A *	•	•								
2M8 U0-V5 PN W A *	•	•								
2M8 U0-V5 FM N	•	•								
2M8 V5-V5 W		•								
2M8 U0-V17 GP	•	•				•				
2M12 U0-V-U0 grey	•	•	•							
2T12 U0-V0	•	•	•	•	•					•
2M12 U0-V3	•	•					•		•	
2M12 U0-V3 N	•	•					•		•	
2M12 U0-V7 LG	•	•				•				
2M12 U0-V8 RT	•	•				•	•			
2M12 U0-V10 A *	•	•					•			
2M12 U0-V10 W A *	•	•					•			
2M12 U0-V10 N	•	•					•		•	
2M12 U0-V10 FR	•	•								
2M12 U0-V10 RT FR	•	•				•				
2T12 U0-V10	•	•		•	•					•
2T12 U0-V10 W A *	•	•								•
2T12 U0-V10 FM FR	•	•								•
2M12 V5-V10		•								
2T12 V5-V10 W		•			•			•		•
2M12 U0-V15 FB W	•	•				•				
2M12 U0-V15 ST W	•	•				•				
2M12 U0-V15 CL W	•	•				•				
2M12 U0-V15 GPL N	•	•				•				
2M12 U0-V20 GP	•	•				•	•			
2M12 U0-V20 GP FR	•	•				•				
2M12 U0-V20 FB FR	•	•				•				
2T12 U0-V20 GP W	•	•		•	•	•				•
2M20 U0-V25 RT	•	•				•				
2T20 V10-V10 W		•			•			•		•
3T18 U0-V0		•	•	•	•					
3M18 U0-V15 A *	•	•					•			
3M18 U0-V15 W	•	•					•			
3T18 U0-V15	•	•		•	•			•		
3T18 U0-V15 W	•	•		•	•			•		
3T30 V10-V10 W		•			•			•		
3M30 U0-V25 RT	•	•				•				

POLYOLEPHINE

2T8 0-PF5	•	•		•	•					•
2T8 0-PF15 CL	•	•		•	•	•				•
2T8 PF5-PF5		•			•					•
2T8 PF5-PF15 CL		•			•	•				•

SILON

SILON 17 FDA	•	•	•	•	•	•		•		
SILON 25 HC	•	•	•	•	•	•		•		
SILON 25 FDA	•	•	•	•	•	•		•		
SILON 40 HC	•	•	•	•	•	•		•		
SILON 60 HC	•	•	•	•	•	•		•		
SILON 60 NA	•	•	•	•	•	•		•		

ATTENTION! The above suggestions are aimed at making belt selection easier, but are for guidance only.

Type	Conveying on skid bed	Conveying on rollers	Conveying on skid bed on top and return	Trough conveying on skid bed	Trough conveying on rollers	Inclined conveying	Swan neck conveying	Bucket elevator	Accumulator belts	Curved conveyor

POLYURETHANE

1M4 U0-U0 A *	•	•	•	•	•				•	
1M4 U0-U2 W A *	•	•							•	
1M4 U0-U2 HF W	•	•				•			•	
1M4 U0-U2 N SP	•	•							•	
1M6 U0-U2	•	•							•	
1M6 U0-U2 W	•	•							•	
1M6 U0-U2 HF W A *	•	•				•			•	
2T4 U0-0	•	•	•	•	•				•	•
2M5 U0-U2 W A *	•	•							•	
2M5 U0-U2 HF W A *	•	•				•			•	
2M5 U0-U2 PN W A *	•	•							•	
2M5 U0-U2 N	•	•							•	
2M8 U0-U0	•	•	•						•	
2M8 U0-U0 SP grey	•	•	•						•	
2M8 U0-U2	•	•							•	
2M8 U0-U2 SP	•	•					•		•	
2M8 U0-U2 W A *	•	•					•		•	
2M8 U0-U2 HF W A *	•	•				•	•		•	
2M8 U0-U5 TR	•	•					•		•	
2M12 U0-U3	•	•					•		•	
2M12 U0-U3 N SP	•	•					•		•	
2M12 U0-U10 W	•	•					•		•	
2M12 V5-V-U10 W		•							•	
2T12 U0-U2 W SP	•	•		•	•				•	•
2M12 U0-U15 LT W	•	•				•				
ST 06	•	•								
EL 2-U10 FL	•	•	•	•	•					
EL 2-U10 W	•	•	•	•	•					
EL 3-U15 FL	•	•	•	•	•					
EL 4-U20 FH	•	•	•	•	•	•				
EL 4-U20 W	•	•	•	•	•					
1M6 U0-U5 FL	•	•								
1M6 U3-U3 FL	•	•								
1M6 U5-U5 FL	•	•								

ELASTOMER

2M8 U0-U-G5 FL	•	•				•	•			
2M8 U0-U-G10 FH	•	•				•	•			
2M8 U0-U-G15 FL	•	•				•	•			
2T12 U0-U-G10 FH	•	•		•	•	•	•			•
2M12 U0-G25 GP	•	•				•	•			
2T12 U0-G25 GP	•	•		•	•	•	•			•
2T12 U0-G35 GP	•	•		•	•	•	•			•

SILICONE

2M8 U0-U-S0 grey	•	•								
2M8 U0-U-S0	•	•								
2MT8 S0-S0	•	•								
2MT8 S0-S2	•	•				•				
2T12 U0-U-S2	•	•		•	•	•				•
2FG12 S0-S3	•	•			•	•				•

POLYAMIDE

N	•	•	•						•	
N8	•	•	•						•	
NT1	•	•								
NT2	•	•				•				
NT3	•	•				•				
NT4	•	•				•				

ATTENTION! The above suggestions are aimed at making belt selection easier, but are for guidance only.

TYPE	FOOD					TOBACCO	PACKAGING	PAPER and its BY-PRODUCTS				TEXTILE				LEATHER and its BY-PRODUCTS		WOOD	MECHANICAL			SERVICES, LOGISTICS, SORTING				
	bakery items	dough	agricultural, vegetables-fruit	meat	unwrapped items	chocolate		paper mills	carton folding	publishing	laundries	spinning	printing blanket	non-woven	tanneries	shoes	magnetic conveying, metal sheets		die-cutting, plastic molding	MARBLE, GRANITE, TILES, CERAMIC, GLASS	check-out desks	sports equipment	airports	post-office	palletizers	parcel handling

PVC

1M6 U0-V5	•	•			•		•															•				
1M6 U0-V5 W	•	•			•		•															•				
1M6 U0-V5 N							•								•							•	•			
1M6 V5-V5							•																			
2T5 0-V-0	•											•														
2MT5 U0-V3							•		•				•				•					•				
2MT5 U0-V3 N							•		•				•				•					•	•			
2M8 U0-V-U0	•						•										•									
2T8 0-V-0	•	•																								
2T8 U0-V-0	•	•											•													
2M8 U0-V5 A	•		•	•			•	•	•							•	•	•								•
2M8 U0-V5 FM							•	•	•								•	•								
2M8 U0-V5 W A	•	•	•		•																					
2M8 U0-V5 PN W A	•	•	•		•																					
2M8 U0-V5 FM N					•		•																			
2M8 V5-V5 W			•		•											•										
2M8 U0-V17 GP							•	•	•							•	•	•		•			•			•
2M12 U0-V-U0 grey	•						•					•				•	•								•	•
2T12 U0-V0							•													•					•	•
2M12 U0-V3							•						•				•	•	•		•				•	•
2M12 U0-V3 N							•						•				•	•	•		•	•			•	•
2M12 U0-V7 LG							•										•	•	•				•		•	•
2M12 U0-V8 RT							•										•	•	•						•	•
2M12 U0-V10 A	•			•			•									•	•	•		•						•
2M12 U0-V10 W A	•	•	•	•	•		•	•								•	•	•		•			•			•
2M12 U0-V10 N							•										•	•	•						•	•
2M12 U0-V10 FR							•																•			
2M12 U0-V10 RT FR							•																•			
2T12 U0-V10							•										•									
2T12 U0-V10 W A	•	•			•		•																			
2T12 U0-V10 FM FR							•																			
2M12 V5-V10			•	•			•									•										
2T12 V5-V10 W					•																					
2M12 U0-V15 FB W					•																					
2M12 U0-V15 ST W					•																					
2M12 U0-V15 CL W					•																					
2M12 U0-V15 GPL N							•																			
2M12 U0-V20 GP							•	•	•																	
2M12 U0-V20 GP FR							•											•		•			•			
2M12 U0-V20 FB FR							•																•			
2T12 U0-V20 GP W					•																					
2M20 U0-V25 RT							•												•		•					
2T20 V10-V10 W	•	•			•														•		•					
3T18 U0-V0																									•	•
3M18 U0-V15 A	•						•	•									•	•	•	•						•
3M18 U0-V15 W					•		•										•	•	•	•						
3T18 U0-V15							•	•									•	•	•	•						
3T18 U0-V15 W					•												•	•	•	•						
3T30 V10-V10 W					•																					
3M30 U0-V25 RT																		•		•						

POLYOLEPHINE

2T8 0-PF5						•										•										
2T8 0-PF15 CL						•										•										
2T8 PF5-PF5						•										•										
2T8 PF5-PF15 CL						•										•										

SILON

SILON 17 FDA	•	•					•				•															
SILON 25 HC							•	•								•	•									
SILON 25 FDA	•	•					•				•															
SILON 40 HC							•	•								•	•	•					•			•
SILON 60 HC							•	•										•	•	•			•			•
SILON 60 NA							•											•	•	•			•			•

ATTENTION! The above suggestions are aimed at making belt selection easier, but are for guidance only.

TYPE	FOOD						PACKAGING	TEXTILE				LEATHER and its BY-PRODUCTS	MECHANICAL	SERVICES, LOGISTICS, SORTING
	bakery items	dough	agricultural, vegetables-fruit	meat	unwrapped items	chocolate		laundries	spinning	printing blanket	non-woven			

POLYURETHANE

1M4 U0-U0 A	*						*							
1M4 U0-U2 W A	*													
1M4 U0-U2 HF W														
1M4 U0-U2 N SP														
1M6 U0-U2														
1M6 U0-U2 W														
1M6 U0-U2 HF W A	*													
2T4 U0-0														
2M5 U0-U2 W A	*													
2M5 U0-U2 HF W A	*													
2M5 U0-U2 PN W A	*													
2M5 U0-U2 N														
2M8 U0-U0														
2M8 U0-U0 SP grey														
2M8 U0-U2														
2M8 U0-U2 SP														
2M8 U0-U2 W A	*													
2M8 U0-U2 HF W A	*													
2M8 U0-U5 TR														
2M12 U0-U3														
2M12 U0-U3 N SP														
2M12 U0-U10 W														
2M12 V5-V-U10 W														
2T12 U0-U2 W SP														
2M12 U0-U15 LT W														
ST 06														
EL 2-U10 FL														
EL 2-U10 W														
EL 3-U15 FL														
EL 4-U20 FH														
EL 4-U20 W														
1M6 U0-U5 FL														
1M6 U3-U3 FL														
1M6 U5-U5 FL														

ELASTOMER

2M8 U0-U-G5 FL														
2M8 U0-U-G10 FH														
2M8 U0-U-G15 FL														
2T12 U0-U-G10 FH														
2M12 U0-G25 GP														
2T12 U0-G25 GP														
2T12 U0-G35 GP														

SILICONE

2M8 U0-U-S0 grey														
2M8 U0-U-S0														
2MT8 S0-S0														
2MT8 S0-S2														
2T12 U0-U-S2														
2FG12 S0-S3														

POLYAMIDE

N														
N8														
NT1														
NT2														
NT3														
NT4														

ATTENTION! The above suggestions are aimed at making belt selection easier, but are for guidance only.

По заказу фирма CHIORINO выпускает специальные приспособления для бесконечных и рулонных конвейерных лент. Эти приспособления кратко рассмотрены ниже. За подробностями обращайтесь в технический отдел фирмы CHIORINO.

ЛЕНТЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ ВЫСТУПАМИ

В некоторых случаях, когда требуется точная фиксация конвейерной ленты, вместо направляющих из ПВХ или полиуретана могут применяться "выступы" (см. рис.1-3). Применение таких выступов позволяет использовать барабаны меньших диаметров. Выступы изготавливаются из пластика; они обеспечивают плавную работу, устойчивы к износу. Выступы размещаются на одной или обеих сторонах конвейерной ленты. В контакте с барабаном должно быть не менее трех выступов (рис. 2); расстояние между выступами зависит от диаметра ролика.



Рис. 1

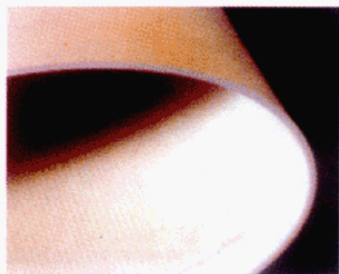


Рис. 2



Рис. 3

КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ С ЗАКРЫТЫМИ КРАЯМИ

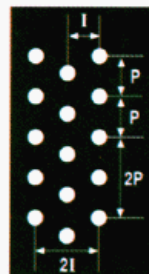
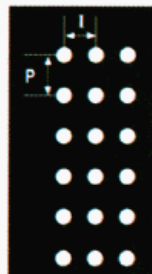


Края конвейерных лент из ПВХ или полиуретана могут быть закрытыми. Таким образом край ленты защищается от загрязнения материалами, перемещаемыми по конвейеру. Таким образом снижается износ конвейера, а также обеспечивается соблюдение гигиенических требований.

Таким образом снижается износ конвейера, а также обеспечивается соблюдение гигиенических требований.

ПЕРФОРИРОВАННЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ

Перфорированные ленты применяются для обеспечения всасывания воздуха (чтобы исключить переворачивание перемещаемых материалов), а также для воздушного охлаждения перемещаемых материалов. На рисунке показаны примеры перфорированных лент. Перфорация может быть также выполнена по заказу.



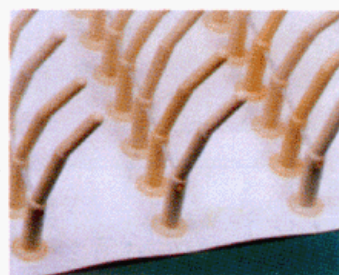
НАКЛАДНЫЕ ПРОФИЛИ



Такие профили применяются для конвейерных лент из ПВХ, используемых для перемещения фруктов. Специальная конфигурация профиля обеспечивает защиту перемещаемых продуктов от ударов и повреждений. Изгиб профиля на конвейерной ленте при намотке на ролик позволяет использовать барабаны меньших диаметров.

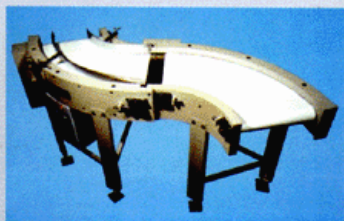
КОНВЕЙЕРЫ СО ШТЫРЕВЫМИ ПРОФИЛЯМИ

Такие конвейеры, изготавливаемые из ПВХ, применяются в пищевой промышленности для сортировки и переработки овощей и фруктов. Они соответствуют требованиям FDA. При изготовлении лент для таких конвейеров используются специальные составы. Высота штырей составляет 100 или 130 мм. Штыри высотой 130 мм устанавливаются с использованием арматуры, что уменьшает изгиб под действием веса обрабатываемой продукции.

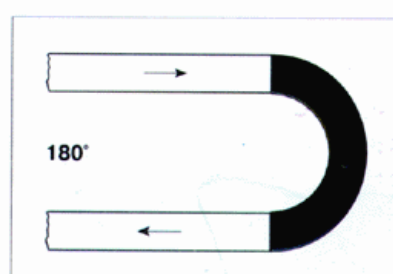
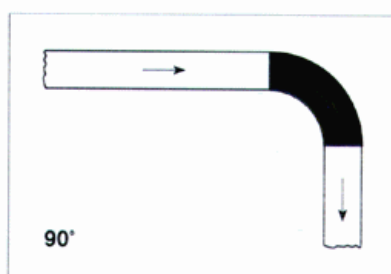
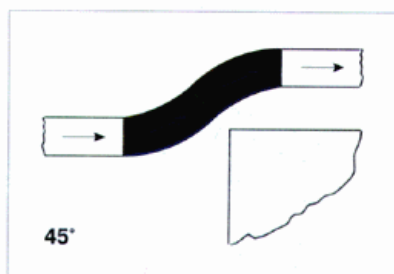


КРИВОЛИНЕЙНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ

Использование криволинейных конвейеров позволяет решать различные проблемы размещения оборудования и транспортировки материалов. Отклонение конвейера от прямой линии может составлять от нескольких до 180 градусов. Основные особенности таких конвейеров – равномерный поток транспортируемых материалов и существенная экономия места. Стандартные углы кривизны конвейеров – 45, 90, 180 градусов, однако по заказу могут быть изготовлены конвейеры с другими величинами кривизны. При этом нет каких-либо ограничений на форму роликов (ролики со скошенными концами или призматические опоры), что исключает неравномерность транспортировки материалов; не требуется также использовать соединительные накладки или ролики. Несущая поверхность конвейера может быть изготовлена из ПВХ, полиуретана или резины, в зависимости от назначения конвейера, т.е. от того, какие материалы он должен перемещать (химикаты, пищевые продукты, печатную продукцию, коробки, древесину и стройматериалы, почтовые отправления, багаж в аэропорту и т.д.).



ВИДЫ КРИВОЛИНЕЙНЫХ КОНВЕЙЕРОВ



СТАНДАРТНЫЕ КРИВОЛИНЕЙНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ

Внутренний радиус	(ri) [mm]	300	500	700	1000				
Раб. сторона ленты	(lu) [mm]	300	400	500	600	700	800	1000	

Имеется возможность заказать конвейеры нестандартных размеров.

ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА НА НЕСТАНДАРТНЫЙ КРИВОЛИНЕЙНЫЙ КОНВЕЙЕР НЕОБХОДИМО УКАЗАТЬ СЛЕДУЮЩЕЕ:

Угол изгиба в градусах (α)
Внутренний радиус (ri)
Рабочая ширина ленты конвейера (lu)
Тип и вес транспортируемых материалов

Направление движения
Скорость
Высоту над уровнем пола
Необходимо ли движение в обратном направлении



КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ ДЛЯ РАЗВЕСОЧНЫХ МАШИН



Фирма CHIORINO разработала конвейерные ленты для автоматических линий, оснащенных электронными развесочными машинами.

Антистатические конвейерные ленты (типа EL) изготавливаются из термостатических полиуретановых эластомеров различной твердости и эластичности.

Для применения этих эластичных лент, не имеющих тканевой арматуры (безволоконных), не требуется оснащать оборудование специальными натяжными устройствами. Кроме того, благодаря простоте установки сокращается время простоев.

Обычно такие ленты поставляются в виде бесконечных лент. Место сращивания практически невидимо. Благодаря своей термопластической структуре ленты имеют равномерную толщину и вес, что обеспечивает исключительную стабильность их размеров (как отдельных лент, так и соединений из нескольких лент).

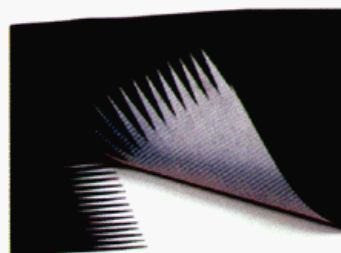
Имеются конвейерные ленты, признанные FDA в качестве пригодных для применения в пищевой промышленности.

МЕТОДЫ СРАЩИВАНИЯ



МИКРО-Z

Для лент шириной до 50 мм.



ОДИНАРНОЕ-Z

Для лент шириной свыше 500 мм.

СЕРИЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Тип	Сертификат FDA	Антистатическое покрытие	Применение шумозащитной ткани (LdB)	Цвет несущей поверхности	Полная толщина	Вес	Миним. диаметр (°)	Нагрузка при натяжении		Допустимая температура [°C]		Макс. раб. ширина	Кэффициент трения
					[mm]	[kg/m²]		на 8%	макс.раст.	мин.	макс.		
EL 2-U10 FL	○	○		зеленый	1,0	1,2	10	2	2	- 20	+ 60	1700	MF
EL 2-U10 W	○			белый	1,0	1,2	10	2	2	- 20	+ 60	1700	LF
EL 3-U15 FL	○	○		зеленый	1,5	1,8	10	3	3	- 20	+ 60	1700	MF
EL 4-U20 W	○			белый	2,0	2,3	20	4	4	- 20	+ 60	1700	LF

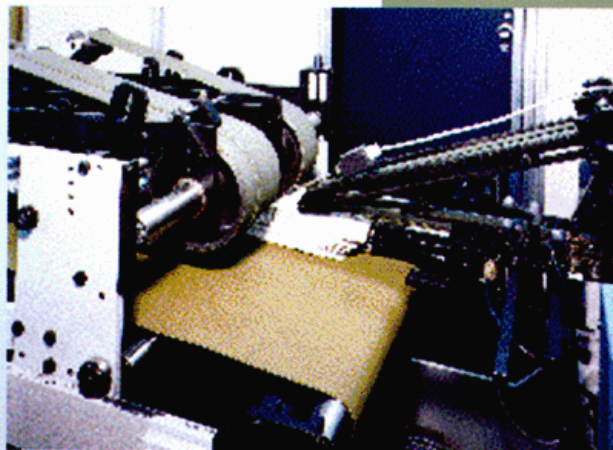
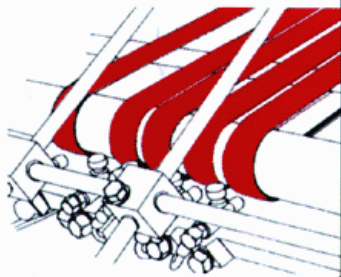
(+) Минимальный диаметр ролика зависит от вида соединения, рекомендуемого CHIORINO

КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ ДЛЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЙ ЦЕЛЛЮЛОЗНО- БУМАЖНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

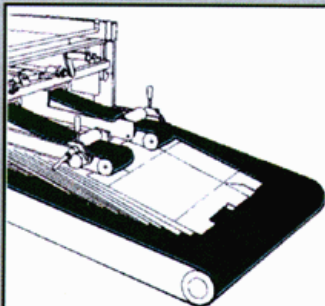
CHIORINO
1906

ПОДАЮЩИЕ РЕМНИ

Фирма CHIORINO выпускает широкий набор высокоскоростных подающих и укладывающих ремней для фальцевальносклеивающих машин, машин для обработки почтовой корреспонденции и другой аналогичной техники. Конструкция ремней (бесконечный ремень в оправке) обеспечивает точное согласование длины. Ремни могут выпускаться с усиленным слоем высокопрочного синтетического материала, обеспечивающего высокую стабильность размеров, или без ткани (при фиксированном размещении в центре). Выпускаются ремни с внутренним износостойчивым покрытием или без такого покрытия. Толщина наружной рабочей поверхности – до 15 мм. Для изготовления поверхности используется специальный эластомер типа MF. Таким образом обеспечивается исключительно высокий коэффициент трения в сочетании с устойчивостью к износу.



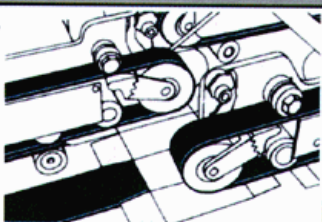
РЕМНИ ДЛЯ ПЕРЕДАЧИ ДАВЛЕНИЯ



Синтетические ремни CHIORINO могут применяться на машинах всех типов. Несущая поверхность может быть покрыта полиуретаном, ПВХ или не иметь покрытия (по требованию заказчика). Ремни поставляются бесконечными или (по заказу) подготовленными к установке, что снижает простои.

РЕМНИ ДЛЯ ФАЛЬЦЕВАЛЬНО- СКЛЕИВАЮЩИХ МАШИН

Фирма CHIORINO выпускает ремни, предназначенные для использования в фальцевальной, склеивающей и транспортной секциях фальцевально-склеивающих машин всех типов. Эти ремни имеют синтетический тяговый слой, обладающий исключительно высокой прочностью на растяжение, и покрыты синтетическим эластомером, обеспечивающим отличные характеристики по трению. По заказу выпускаются ремни с поверхностью из хромовой кожи. Ремни поставляются бесконечными.



КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ ДЛЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

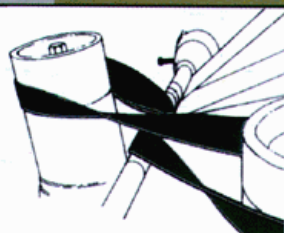


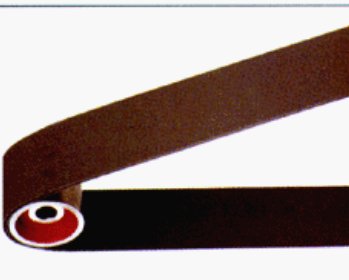
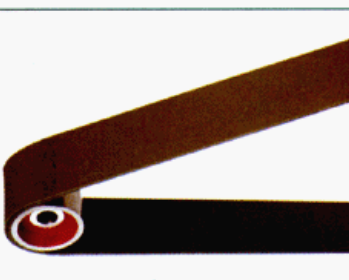
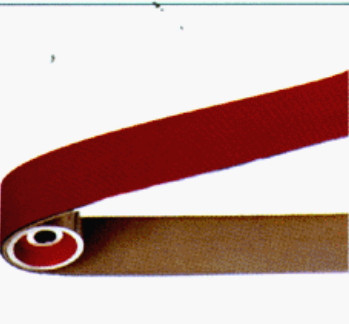
Эти ремни могут применяться в подающих, фальцевальных, штриховальных, подборочных, сшивающих машинах. Фирма CHIORINO выпускает широкий набор антистатических синтетических лент (с эластомерным или полиуретановым покрытием или без него). Все ремни могут поставляться как бесконечными, так и с обработанными концами, подготовленными к установке. CHIORINO предоставляет также полный набор оборудования для сращивания ремней.

ПОЛИАМИДНЫЕ РЕМНИ ДЛЯ НАМОТКИ РУЛОНОВ

CHIORINO выпускает полный набор ремней, применяемых при изготовлении рулонной бумаги.

Выпускаются ремни для работы с рулонами любых типов и размеров. Каркас, имеющий высокую прочность на растяжение, и покрытие из специального эластомера обеспечивает сочетание прочности и гибкости. Благодаря этому такие ремни позволяют легко управлять бумажным полотном, что обеспечивает выпуск высококачественной продукции. Специальная конструкция соединений обеспечивает быстрые и точные повороты рулона.



СЕРИЯ	ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ	
P	Очень эффективные ремни, пригодные для передач малых и средних нагрузок; могут передавать нагрузки, вспомогательные передачи в текстильной и механической отраслях промышленности и т.д. Иногда используется как конвейерные ремни в упаковочной и графической промышленности. Антистатична.	
Z	Очень эффективные ремни, пригодные для передач средних и больших нагрузок; обладают высокой абразивной стойкостью, а также маслостойкие, антистатичные. Разработаны для работы в тяжелых рабочих условиях. Рекомендуют использовать для насосов, вентиляторов, смесителей, роликовых мельниц, турбин, обработки мрамора и т.д.	
T	Специально разработаны для тангенциальных передач в текстильной промышленности. Особенности: антистатична, оптимальный хват, сохранение энергии, устойчивость к абразивному истиранию, устойчивость к температуре и маслу, смазке, может применяться в любой отрасли промышленности.	
DG	Эти ремни имеют резиновый покрывающий слой с двух сторон. Этот покрывающий слой обладает хорошей износостойкостью. Антистатичны, пригодны для складывающих и склеивающих машин, машин для обработки почты и в графической промышленности, других всевозможных передач.	
LT	Ремни с покрытием из кожи хромового дубления. Они являются противоположностью ремням с синтетическим покрытием, LT ремни рекомендованы для передач с сильными перегрузками, т.к. кожаное покрытие позволяет некоторое время проскальзывать без заметного повышения температуры, пригодны для конических передач камнедробилок, бумажных мельниц, строгальных машин и т.д. Пригодны также для крестообразных передач.	
LL	Ремни с покрытием внешней и внутренней сторон из кожи хромового дубления. Все характеристики и примеры использования для LL ремней. Можно использовать для различных передач, а также для крестообразных передач.	

Тип	Общая толщина	Вес	Миним. диаметр (*)	Нагрузка при 1% удлинения	Предел прочн-ти на разрыв	Покрывающая сторона			Беговая сторона			Максимальная температура
						цвет	материал	коэфф.трения	цвет	материал	коэфф.трения	
	[mm]	[kg/m²]	[mm]	[N/mm]	[N/mm]							[°C]
PRO	1,0	1,1	30	3	120	зеленый	полиуретан	0,3	зеленый	полиуретан	0,3	+ 100
P0	0,9	1,0	20	2	80	"	"	"	"	эластомер	0,6	"
P1	1,4	1,5	50	5	200	"	"	"	"	"	"	"
P2	2,1	2,3	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
P4	3,4	3,7	200	20	600	"	"	"	"	"	"	"
Z1	1,4	1,5	50	5	200	черный	полиуретан	0,3	черный	эластомер	0,6	+ 100
Z2	2,3	2,8	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
Z3	2,6	3,1	100	10	400	"	"	"	"	"	"	"
Z4	3,4	3,9	150	15	600	"	"	"	"	"	"	"
Z6	3,7	4,2	200	20	800	"	"	"	"	"	"	"
Z9	4,9	5,8	300	30	1200	"	"	"	"	"	"	"
Z12	5,6	6,3	400	40	1600	"	"	"	"	"	"	"
T0	1,4	1,5	20	2	80	серый	эластомер	0,7	серый	эластомер	0,7	+ 100
T1	1,7	1,8	50	5	200	"	"	"	"	"	"	"
T1R	2,1	2,3	50	5	200	"	"	"	"	"	"	"
T2	2,3	2,6	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
T2R	3,2	3,6	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
T3	2,6	2,8	100	10	400	"	"	"	"	"	"	"
T3R	3,4	3,7	100	10	400	"	"	"	"	"	"	"
T4	3,1	3,4	150	15	600	"	"	"	"	"	"	"
T4R	3,9	4,5	150	15	600	"	"	"	"	"	"	"
T4S	5,1	5,9	150	15	600	"	"	"	"	"	"	"
T6	3,4	4,0	200	20	800	"	"	"	"	"	"	"
DG1/15	1,6	1,8	50	5	200	зеленый	эластомер	0,6	зеленый	эластомер	0,6	+ 100
DG1/30	3,0	3,4	50	5	200	"	"	"	"	"	"	"
DG1/40	4,0	4,6	50	5	200	"	"	"	"	"	"	"
DG2/20	2,4	2,8	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
DG2/30	3,2	3,7	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
DG2/40	4,0	4,8	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
DG2/60	5,5	6,3	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
DG1/45 MF	4,5	5,1	50	5	200	пурпур.	"	1,0	зеленый	"	0,7	"
DG2/60 MF	6,5	7,1	75	7	300	"	"	"	"	"	"	"
LT0	2,1	2,0	30	3	120	красный	полиуретан	0,3	серый	кожа	0,4	+ 80
LT1	2,5	2,5	50	5	200	"	"	"	"	"	"	"
LT2	3,1	3,1	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
LT3	3,3	3,4	100	10	400	"	"	"	"	"	"	"
LT4	3,8	4,0	150	15	600	"	"	"	"	"	"	"
LT6	4,4	4,6	200	20	800	"	"	"	"	"	"	"
LT9	5,6	5,9	300	30	1200	"	"	"	"	"	"	"
LT12	6,1	6,8	400	40	1600	"	"	"	"	"	"	"
LL0	2,4	2,4	30	3	120	серый	кожа	0,4	серый	кожа	0,4	+ 80
LL0R	3,6	3,4	30	3	120	"	"	"	"	"	"	"
LL1	3,2	3,2	50	5	200	"	"	"	"	"	"	"
LL2	4,0	4,1	75	7,5	300	"	"	"	"	"	"	"
LL3	4,2	4,4	100	10	400	"	"	"	"	"	"	"
LL4	4,8	5,0	150	15	600	"	"	"	"	"	"	"
LL6	6,0	6,0	200	20	800	"	"	"	"	"	"	"
LL9	7,2	7,6	300	30	1200	"	"	"	"	"	"	"
LL12	7,7	8,1	400	40	1600	"	"	"	"	"	"	"

(*) Обозначенные значения изменяются в зависимости от скорости.

СТРУКТУРА ПЛОСКИХ РЕМНЕЙ

Ассиметричные



Симметричные



Верхняя поверхность	PR - P - Z - LT	Полиуретан
	T - DG	Эластомер
	LL	Кожа
Тяговый средний слой	Стекло 0÷6	Однослойный полиамид
	Стекло 9÷12	Двухслойный полиамид
Приводная поверхность	PR	Полиуретан
	P - Z - T - DG	Эластомер
	LT - LL	Кожа

РАЗМЕРЫ РОЛИКОВ

Максимальная рабочая ширина приводных ремней – 500 мм (кроме ремней типа P4, для которых возможна ширина до 2000 мм).

Длина рулона:

PR - P - Z - T - DG	120 м
LT 0÷6 - LL 0÷4	120 м
LT 9÷12 - LL 6÷12	60 м

Можно заказать рулоны с другими величинами ширины и длины как в меньшую, так и в большую стороны.

ДОПУСКИ НА БЕСКОНЕЧНЫЕ РЕМНИ

Длина	
до 5000 мм	± 0,5%
от 5000 до 20000 мм	± 0,3%
свыше 20000 мм	± 0,2%

Ширина	
до 60 мм	±1 мм
от 60 до 150 мм	±1,5 мм
свыше 150 мм	±2 мм

КОНФИГУРАЦИЯ ШКИВОВ

Чтобы улучшить характеристики перемещения ремня, рекомендуется оснащать приводной шкив наконечником. При использовании приводов с минимальной разностью диаметров шкивов, а также для вертикальных и полупересекающихся приводов рекомендуется оснащать наконечниками также меньший шкив; при этом высота h должна быть уменьшена наполовину. В приводах с несколькими шкивами требуется оснащать наконечниками только шкивы, соприкасающиеся с какой-либо одной из сторон ремня. Форма и размеры наконечника шкива

должны соответствовать рисунку, приведенному ниже. Не используйте заостренные и обрезанные на конус шкивы. Рекомендуемые материалы для наконечников: чугун или сталь с ровной поверхностью. Размер h выбирается в зависимости от диаметра шкива (см. табл. 1), если он не превышает 400 мм. Для диаметров 400 мм и более величина h зависит как от диаметра, так и от ширины шкива b (см. табл. 2).

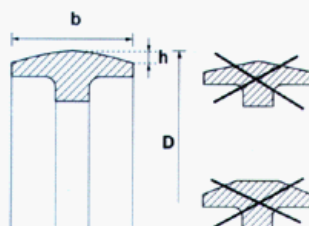
Обычно рекомендуется, чтобы ширина ремня была не менее чем на 10 мм меньше ширины поверхности шкива.

1) Размеры шкивов диаметром (D) от 40 до 355 мм.

Величины h , выбираемые в зависимости от диаметра D , приведены в таблице 1 (в соответствии со стандартами ISO R22 / DIN 111):

табл. 1

Диаметр D	Размер h макс.
от 40 до 112	0,3
125 или 140	0,4
160 или 180	0,5
200 или 224	0,6
250 или 280	0,8
315 или 355	1



2) Размеры шкивов диаметром (D) от 400 до 2000 мм.

Величины h , выбираемые в зависимости от диаметра D и ширины b , приведены в таблице 2 (ISO R 22 / DIN 111):

табл. 2

Ширина b	≤ 125	140 или 160	180 или 200	224 или 250	280 или 315	355	≥ 400
Диаметр D	Размер h макс.						
400	1	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
459	1	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
500	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
560	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
630	1	1,5	2	2	2	2	2
710	1	1,5	2	2	2	2	2
800	1	1,5	2	2,5	2,5	2,5	2,5
900	1	1,5	2	2,5	2,5	2,5	2,5
1000	1	1,5	2	2,5	3	3	3
1120	1,2	1,5	2	2,5	3	3	3,5
1250	1,2	1,5	2	2,5	3	3,5	4
1400	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4
1600	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5
1800	2	2,5	3	3,5	4	5	5
2000	2	2,5	3	3,5	4	5	6

МЕТОДЫ СРАЩИВАНИЯ РЕМНЕЙ

Тип ремня	Тип соединения	Тип клея			Параметры сжатия		
						темпер.	давл.
		для верхней поверхности	для тягового среднего слоя	для приводн. поверхности		[°C]	[bar]
PR0	A	---	K	---		100÷120	3÷4
P0	A	---	K	---		100÷120	3÷4
P1	A	---	K	---		100÷120	3÷4
P2	A	---	K	---		100÷120	3÷4
P4	A	---	K	---		100÷120	3÷4
Z1	B	---	K	H-B		100÷120	3÷4
Z2	B	---	K	H-B		100÷120	3÷4
Z3	B	---	K	H-B		100÷120	3÷4
Z4	B	---	K	H-B		100÷120	3÷4
Z6	B	---	K	H-B		100÷120	3÷4
Z9	B	---	K	H-B		100÷120	4÷5
Z12	B	---	K	H-B		100÷120	4÷5
T0	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T1	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T1R	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T2	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T2R	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T3	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T3R	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T4	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T4R	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T4S	C	H-B	K	H-B		100÷120	3÷4
T6	C	H-B	K	H-B		100÷120	4÷5
DG1/15	A	---	K	---		100÷120	3÷4
DG1/30	C	R + I	K	R + I		100÷120	3÷4
DG1/40	C	R + I	K	R + I		100÷120	3÷4
DG2/20	A	---	K	---		100÷120	3÷4
DG2/30	C	R + I	K	R + I		100÷120	3÷4
DG2/40	C	R + I	K	R + I		100÷120	3÷4
DG2/60	C	R + I	K	R + I		100÷120	3÷4
DG1/45MF	C	A + I	K	A + I		80÷90	4÷5
DG2/60MF	C	A + I	K	A + I		80÷90	4÷5
LT0	B	---	K	R + I		80÷90	3÷4
LT1	B	---	K	R + I		80÷90	3÷4
LT2	B	---	K	R + I		80÷90	3÷4
LT3	B	---	K	R + I		80÷90	3÷4
LT4	B	---	K	R + I		80÷90	3÷4
LT6	B	---	K	R + I		80÷90	3÷4
LT9	B	---	K	R + I		80÷90	4÷5
LT12	B	---	K	R + I		80÷90	4÷5
LL0	C	R + I	K	R + I		80÷90	3÷4
LL0R	C	R + I	K	R + I		80÷90	3÷4
LL1	C	R + I	K	R + I		80÷90	3÷4
LL2	C	R + I	K	R + I		80÷90	3÷4
LL3	C	R + I	K	R + I		80÷90	3÷4
LL4	C	R + I	K	R + I		80÷90	3÷4
LL6	C	R + I	K	R + I		80÷90	3÷4
LL9	C	R + I	K	R + I		80÷90	4÷5
LL12	C	R + I	K	R + I		80÷90	4÷5

ТИПЫ СОЕДИНЕНИЙ

Тип А



Тип В



Тип С



УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ КЛЕЕВ

Клей К	для полиамидов	PR - P - Z - T - DG - LT - LL
Грунт Н	для эластомеров	Z - T
Клей В	для эластомеров и кожи	DG - LT - LL

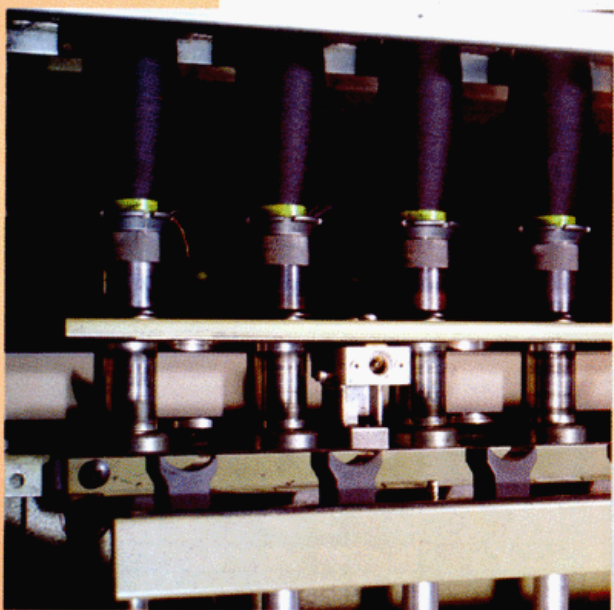
Указания по использованию

NAILCOL	Серия PR - P - DG Нанести клей К на полиамидную часть соединения. Дать высохнуть в течение 5 минут. Совместить концы ремней. Прижать в соответствии с инструкцией.
	Серия Z Нанести клей К на полиамидную часть соединения. Нанести грунт Н на эластомерные части двух отрезков, а клей В – на эластомерную часть одного отрезка.
CARBOLCOL	Серия T Нанести клей К на полиамидную часть соединения. Нанести грунт Н на 4 эластомерные части двух отрезков, а клей В – на 2 эластомерные части одного отрезка. Дать высохнуть в течение 5 минут. Совместить концы ремней. Прижать в соответствии с инструкцией.
	Серия DG - LT - LL Нанести клей К на полиамидную часть соединения. Дать высохнуть в течение 5 минут. Смешать отвердитель I с клеем R (срок годности смеси – от 2 до 4 часов). Нанести смесь на эластомерную или кожаную часть соединения. Дать высохнуть в течение 5 минут. Совместить концы ремней. Прижать в соответствии с инструкцией.
GUMMICOL	

Для обеспечения надежности соединения рекомендуется устанавливать склеенный ремень не ранее чем через 24 часа после склеивания.

ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ И ТЕСЬМЫ ДЛЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ ДЛЯ ТАНГЕНЦИАЛЬНЫХ ПЕРЕДАЧ



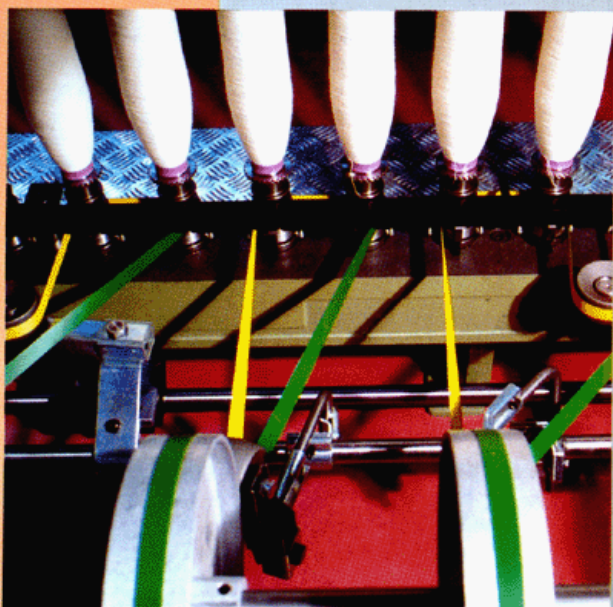
Большой перечень ремней с эластомерным покрытием и полиамидной сердцевинкой, специально разработанных для работы на ткацких станках, крутильных и текстурирующих машинах. Для работы на «не замкнутом станке» подходит серия **O.E.**

Тангенциальные ремни CHIORINO все антистатичны, они низкошумны в работе, имеют однообразное строение, малое потребление энергии, устойчивость к высокой температуре и продолжительный срок службы.

Технический отдел CHIORINO, исходя из специальных расчетов, имеет возможность подбирать подходящий тип ремня любой конфигурации тангенциальной передачи.

Ремни могут поставляться бесконечными или подготовленными к соединению в нужный размер. Соединение выполняется на месте при помощи специальных клеев и оборудования, которое разработано и поставляется фирмой CHIORINO.

ТЕСЬМА ДЛЯ ПРИВОДА ШПУЛЕЙ



Тесьмы CHIORINO обладают следующими преимуществами:

- низкое поглощение энергии;
- пониженный шум;
- стабильность размеров при работе на маленьких диаметрах шпулей при высоких скоростях;
- не распускаются края;
- долгий период работы.

ST 06 тип: сделан из термопластичного материала с полиэстеровым каркасом. Может соединяться в бесконечный благодаря "Micro-Zed" технике.

CNG - CNPG тип: благодаря их современной структуре эти уже хорошо известные типы CHIORINO обладают более высокой эффективностью по сравнению с традиционными тесьмами.

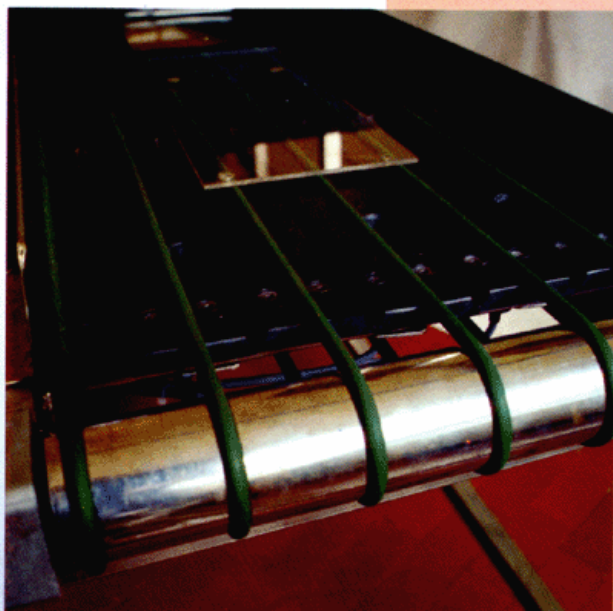
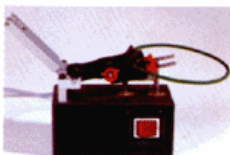
CHIORINO разработала, сконструировала и поставляет оборудование для соединений на месте, которое позволяет уменьшать время установки на машину до минимума.

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ КРУГЛЫЕ И КЛИНОВЫЕ РЕМНИ

CHIORINO в своем производственном ряду имеет полиуретановые ремни круглого сечения, а также клиновые ремни из полиуретана, которые используются во всех отраслях промышленности для передачи мощности в малонагруженных передачах при средних скоростях и для транспортировки легких грузов.

Главные характеристики: очень хорошее растяжение, эластичность и гибкость, высокая устойчивость к абразивному истиранию и разрыву, к маслу и минеральным маслам, к бензину и щелочам. Рекомендуемая рабочая температура находится в диапазоне -20...+60°C. Круглые ремни из полиуретана производятся зеленого цвета с шероховатой поверхностью. Ремни с гладкой поверхностью – по запросу. Клиновые ремни производятся только с гладкой поверхностью и твердостью 92 Sh.A и ярко-зеленого цвета.

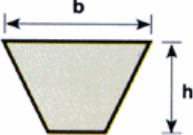
Полиуретан, будучи термосвариваемым, позволяет сваривать ремни довольно быстро. CHIORINO разработала для этих целей очень легкое в обращении оборудование с обозначением **S 15** сварщик (см. рисунок), который дает возможность соединять ремень с высокой точностью для любого размера.



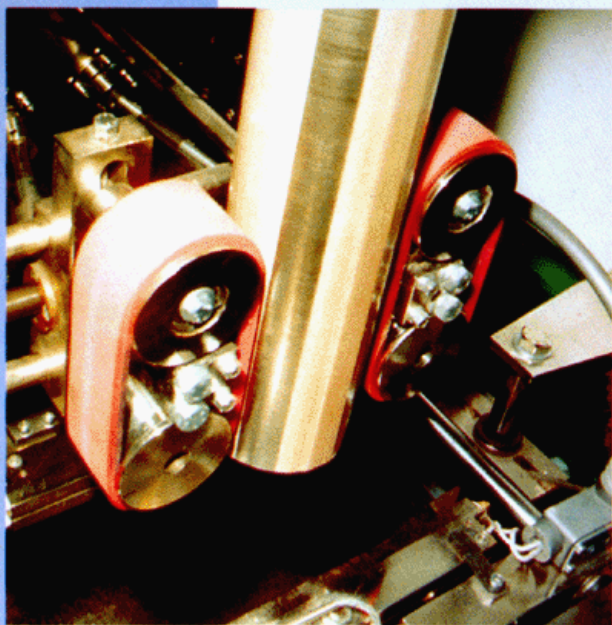
КРУГЛЫЕ РЕМНИ СЕРИИ "RU"

Диаметр ленты [mm]	НОМИНАЛЬНАЯ ПЕРЕДАЮЩАЯ МОЩНОСТЬ [kW] - Растяжение 8%				Динамическая нагрузка на осях		Минимальный диаметр [mm]
	Скорость [m/sec]:				[N]		
	2,5	5	10	15	4%	8%	
2	0,01	0,02	0,04	0,06	5,8	9	15
3	0,02	0,05	0,07	0,12	13	21	20
4	0,04	0,08	0,16	0,23	23	36	35
5	0,06	0,13	0,25	0,37	35	58	45
6	0,09	0,18	0,36	0,50	52	85	50
7	0,12	0,25	0,50	0,75	70	115	60
8	0,17	0,35	0,70	0,90	90	150	70
10	0,27	0,55	1,05	1,50	140	230	80
12	0,40	0,80	1,50	2,00	210	330	100
15	0,58	1,15	2,00	3,30	320	520	130

КЛИНОВЫЕ РЕМНИ

	Тип	Профиль b x h [mm]	Динам. нагрузка на осях при 8% [N]	Минимальный диаметр [mm]
	8 x 5	8 x 5	16	20
	10 x 6	10 x 6	28	35
	13 x 8	13 x 8	45	45
	17 x 11	17 x 11	62	50

БЕСКОНЕЧНЫЕ РЕМНИ ДЛЯ ТЯНУЩИХ МАШИН



CHIORINO специально разработала ряд бесконечных ремней к тянущим машинам для улучшения протяжки упаковок, главным образом в пищевой промышленности.

Упаковка обхватывается и тащится посредством двух специально сконструированных ремней, обычно расположенных вертикально для облегчения контроля над заполнением упаковки продуктов. Эти ремни обычно приводятся в движение двигателем с регулировкой скоростей, который получает сигнал от упаковки о том, что она заполнена. Скорости могут находиться в диапазоне от 80 до 50 упаковок в минуту.

Эти ремни изготавливают сразу бесконечными и не имеющими места стыка, однородную поверхность и толщину свыше 12 мм с малой погрешностью размера.

Зубчатые ремни, если необходимо, также могут иметь покрытия для обеспечения синхронной передачи.

Ремни могут поставляться и с отверстиями, если есть воздуховсасывающие установки.

СЕРИЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Эластичные ремни Два эластомерных слоя: – черный беговой, износостойкий; – покрывающий, с высоким коэффициентом трения, с любым цветом и твердостью: • Тип MFR 053: красный, 40 Sh.A; • Тип MFB 053: 50 Sh.A.	Ремни с несущим слоем Два эластомерных слоя: – черный беговой, износостойкий; – покрывающий, с высоким коэффициентом трения, с любым цветом и твердостью: • Тип MFR 153: красный, 40 Sh.A; • Тип MFB 153: 50 Sh.A. (Тип MFR 204: красн., 40 Sh.A, текстильная беговая сторона)	Зубчатые ремни Эластомерная покрывающая сторона, высокий коэффициент трения. Зубчатая беговая сторона разработана для синхронизации, возможна в следующих исполнениях: • Тип MFR-DXL, MFR-DL, MFR-DH, MFR-DXH: красный, 40 Sh.A; • Тип MFB-DXL, MFB-DL, MFB-DH, MFB-DXH: 50 Sh.A.	Поликлиновые ремни Эластомерная покрывающая сторона, высокий коэффициент трения. Поликлиновая беговая сторона, возможна в следующих исполнениях: • Тип MFR-PVL: красн., 40 Sh.A; • Тип MFB-PVL: 50 Sh.A.	Полиамидные ремни Эластомерная покрывающая сторона, высокий коэффициент трения. Стандартная полиамидная конструкция 40 Sh.A

БЕСКОНЕЧНЫЕ УТ ПРОТЯГИВАЮЩИЕ РЕМНИ

Протягивающие ремни главным образом используются в производстве кабелей, пластиковых трубок при бесконечном процессе производства.

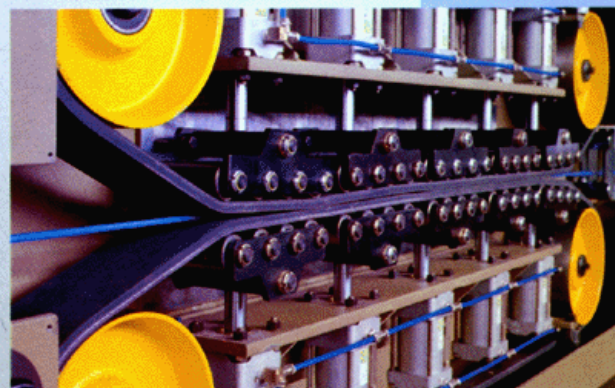
Протягивающие ремни CHIORINO имеют следующие преимущества:

- малошумны в работе;
- могут работать на повышенных скоростях;
- не энергоемкие;
- нет ограничений по размерам (длине, ширине, толщине).

Производство CHIORINO имеет широкий ряд протягивающих ремней с различными твердостями (40–65 Sh.A), любым цветом, включая белый для пищевой промышленности.

Бесконечные УТ ремни производятся сразу бесконечными, т.е. не имеют места стыка. Беговая сторона ремней подходит практически для всех случаев, встречаемых в практике.

Операции шлифовки и нарезки могут быть сделаны на рабочей поверхности для получения **продольных и поперечных канавок** с целью предложить покупателю оптимальный вариант.



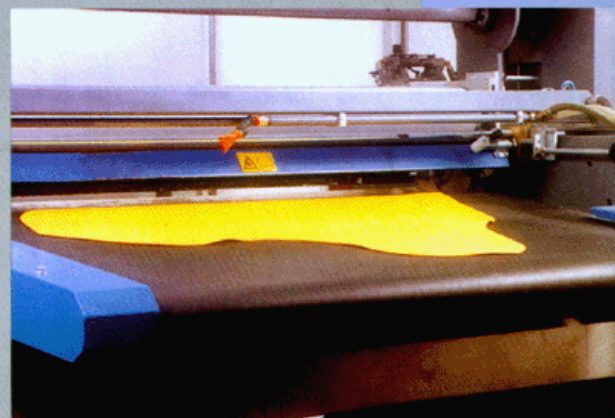
БЕСКОНЕЧНЫЕ ТР РЕМНИ ДЛЯ КОЖЕВЕННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

CHIORINO производит кольцевые ремни или вikeli для использования в кожевенной промышленности.

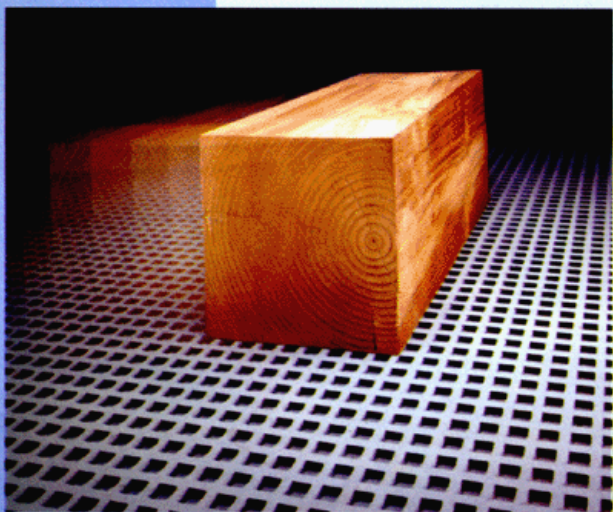
Они имеют мягкое покрытие для возможности работы с кожей с разными поверхностями и с разными толщинами.

Также ленты обладают высокой стойкостью к агрессивным средам, которые имеют место в кожевенной промышленности.

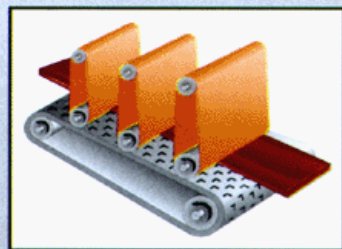
Стандартная толщина этих лент 10 мм, но по запросам может также быть исполнение с двумя или тремя несущими слоями резины, устойчивой к маслам и растворителям. Твердость может быть различной.



БЕСКОНЕЧНЫЕ WD РЕМНИ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



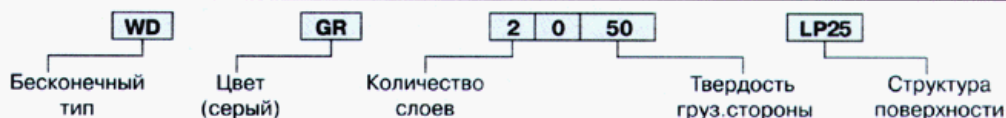
CHIORINO усовершенствовала ряд бесконечных WD лент для деревообрабатывающей промышленности для многих ведущих фирм. Они производятся с полиэстеровым каркасом и покрыты серым эластомером с различной степенью твердости и рисунка поверхности. Они имеют очень высокий коэффициент трения для обеспечения хорошей подачи. Мировой успех продукции фирмы CHIORINO основан на комбинации высококачественных материалов и современных технологий. Как результат получают ремни с точной плоскостью. При большом давлении есть возможность избежать деформации ленты при правильном выборе поверхности.



СЕРИЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

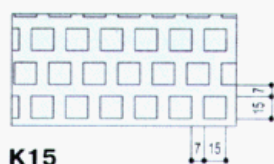
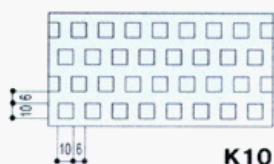
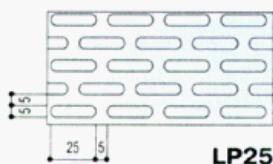
Тип	Кол-во полиэстер. слоев	Твердость [Sh.A]	Толщина [mm]	Предел растяж. [N/mm]	Макс. допустим. раб. нагрузка [N/mm]	Мин. диаметр ролика [mm]	Ширина [mm]
WD GR 2050 LP25	2	50	8 ÷ 9	170	17	80	1100
WD GR 2050 K10	2	50	8 ÷ 9	170	17	80	1100
WD GR 2070 K10	2	70	8 ÷ 9	170	17	80	900 / 1100
WD GR 3050 LP25	3	50	10	250	25	100	1100 / 1400
WD GR 3050 K10	3	50	10	250	25	100	1100 / 1400
WD GR 3070 K10	3	70	10	250	25	100	1100 / 1400
WD GR 3050 K15	3	50	10	250	25	100	1100 / 1400
WD GR 3050 R20	3	50	10	250	25	100	1100 / 1400

Расшифровка
кода:



СТРУКТУРА ПОВЕРХНОСТИ

Тип	Структура поверхности	Размеры [mm]	Рельефность [%]	Козф. трения	Примечание
LP25	Высокорельефная	25 x 5	45 - 55	1,00	Высокий коэф. трения, используется для полирования и др. завершающих стадий обр-ки
K10	Квадратная	10 x 10	50 - 50	0,75	Стандартная – идеальная для шлифования и полирования
K15	Квадратная	15 x 15	50 - 40	0,70	Стандартная – используется на машинах с вакуумом
R20	Ромбическая	20 x 20	45 - 55	0,70	Используется в специфических рабочих процессах, также для машин с вакуумом

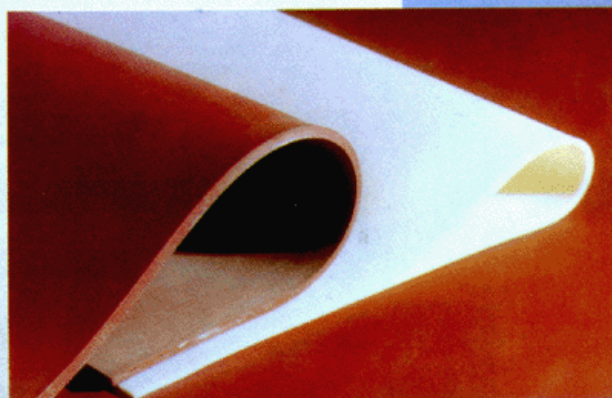


РЕЗИНОВЫЕ И СИЛИКОНОВЫЕ ЛИСТОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фирма CHIORINO выпускает листовые материалы из широкого набора полимеров:

- **резиновые** листовые материалы используются в условиях, где требуется гибкость;
- **силиконовые** материалы используются в условиях высоких температур, а также в случаях, когда требуется отсутствие липкости.

Длина рулона листового материала – 200 м, ширина – 2000 мм. Листы могут вырезаться по размеру, указанному заказчиком.



Листовые материалы фирмы CHIORINO применяются в:

- **кожевенной;**
- **целлюлозно-бумажной;**
- **деревообрабатывающей промышленности;**
- **в производстве упаковки.**

Например, в деревообрабатывающей промышленности эти материалы применяются в качестве мембран для прессов, используемых для облицовки панелей и дверей фанерой и синтетическим шпоном.

СЕРИЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Серия	Применение	Материал	Цвет	Толщина [mm]	Допуст. диапазон температур [°C] мин. макс.	
LI G	облицовка фанерой и шпоном	резина	коричневый	1,0 - 2,5 - 3,5 - 4,0 - 5,0	-20	+80
LI SI		силикон	белый	1,0 - 2,0 - 3,0 - 4,0	-40	+180
LP	кожевенное производство	резина	коричневый	2,0	-20	+80
LC	целлюлозно-бумажная промышленность	резина	пурпурный	1,0 - 2,0 - 3,0 - 4,0 5,0 - 6,0 - 8,0	-20	+80
LX	трафаретная печать	резина	черный	2,0	-20	+80

ПОКРЫТИЯ ДЛЯ РОЛИКОВ "TEXGUM"



Покрытия для роликов "Texgum" обеспечивают повышение коэффициента трения роликов. Они применяются в основном в текстильной промышленности (в ткацких станках).

Покрытия изготовлены в соответствии с самыми высокими стандартами, с применением специальных эластомеров.

Выпускается полный набор покрытий для всех типов оборудования. Основные достоинства этих покрытий следующие:

- высококачественный тканевый каркас, обладающий высокой стабильностью размеров, даже при обработке влажных материалов;
- высокая износостойчивость, обеспечиваемая применением натуральной резины, специальных эластомеров и силиконов;
- гарантированное качество, обеспечиваемое полной автоматизацией контроля.

СЕРИЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Тип	Цвет	Тип покрытия	Толщина [mm]	Вес [kg/m ²]	Доп. диапазон температур [°C]		Длина рулона
					min.	max.	
NG1	прозрачный	натур. эластомер	1,5	1,7	0	+ 100	100
NG3	прозрачный	"	2,0	2,2	0	+ 100	100
NG5	прозрачный	"	1,9	1,8	0	+ 100	100
NG7	прозрачный	"	1,7	1,9	0	+ 100	100
SG0 *	темно-серый	синтет. эластомер	1,8	2,1	- 10	+ 120	100
SG0-D	темно-серый	"	2,3	2,1	- 10	+ 120	100
SG0-E	песочный	"	3,0	2,3	- 10	+ 120	115
SG1 *	темно-серый	"	2,0	2,6	- 10	+ 120	100
SG3	светло-серый	"	2,0	2,2	- 10	+ 120	100
SG4	темно-серый	"	4,2	2,9	- 10	+ 120	80
SG5	светло-серый	"	2,0	1,8	- 10	+ 120	100
SG6	светло-серый	"	2,0	2,3	- 10	+ 120	100
SG7	белый	"	2,0	2,3	- 10	+ 120	100/115
SG7-H	янтарный	"	2,0	2,2	- 10	+ 150	115
SG7-L	белый	"	1,7	2,0	- 10	+ 120	115
SG7-S	белый	"	2,5	2,9	- 10	+ 120	100/115
PV0	прозрачный	ПВХ	1,8	1,9	0	+ 60	100
PV5	прозрачный	"	2,5	2,4	0	+ 60	100
PV6	прозрачный	"	1,9	2,0	0	+ 60	100
PV7	прозрачный	"	1,9	2,0	0	+ 60	100
SI0	белый	силикон	1,4	1,3	- 50	+ 230	100
FL0	зеленый	вельвет(ворсистый)	2,4	0,8	- 10	+ 60	100

* Имеются также покрытия типа "S" (с дополнительным слоем резины)

Структура поверхности

D = твердая E = синтетический эластомер H = высококачественная L = с тонким слоем резины S = с доп. слоем резины
0 = гладкая 1 = легкая ткань 3 = грубая ткань 4 = с захватом 5 = с выступом 6 = мелкозернистая 7 = среднезернистая

Каркас: полиэфирная ткань. Для SI 0 - фибerglass.

Самоклеющиеся покрытия (/A): стандартное исполнение для покрытий SG 0-3-6-7 и FL 0, специальное исполнение для остальных типов (кроме SG4 и SI10).

Ширина роликов: до 50 мм. Ролики другой машины – по заказу.

Клеящие материалы:

- однокомпонентные - для рабочей температуры до 80° C;
- двухкомпонентные - для температуры до 120° C;

– силикон - для температуры свыше 120° C.

Рекомендации по нанесению покрытий на ролики: тщательно очистите ролики. Они должны быть гладкими, чистыми и сухими (особенно при использовании самоклеящихся покрытий). Нанесите клеящий материал сначала на ролик, затем - на покрытие "Texgum". Сразу же после этого на ролик наносится покрытие.

РЕЗИНОВЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ПРЯЖИ И ТЕКСТУРИРОВАНИЯ

CHIORINO®
1906

CHIORINO производит перегонные и вытягивающие фартуки, резиновые покрытия, тесьмы для привода шпулей и тангенциальные ремни. Продукция признана во всем мире и часто поставляется на оригинальные производства многих текстильных фирм. Ключом к успеху является сотрудничество с многими крупными производителями текстильного оборудования, а также производителями конечной продукции. Этот каталог иллюстрирует перечень резиновых комплектующих CHIORINO для текстильной промышленности.

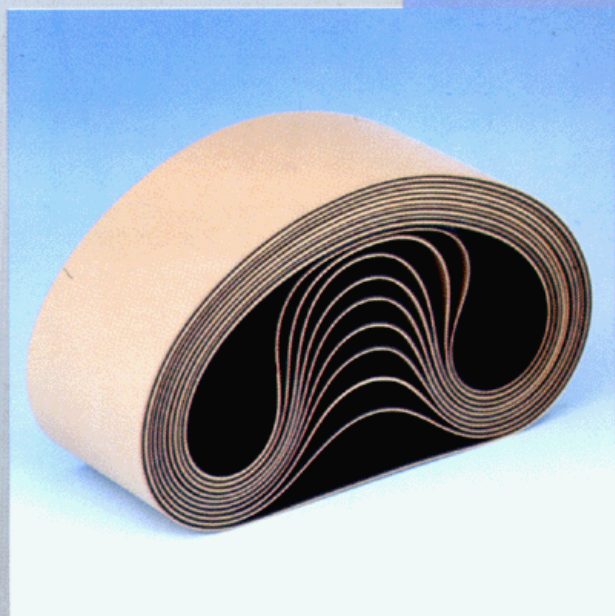
ПРЯДИЛЬНЫЕ ФАРТУКИ

Высококачественный стандарт прядельных фартуков CHIORINO обеспечивает высокое единообразие работы с любыми типами нитей.

Изготовлены из синтетической резины, антистатичны, с хорошей сопротивляемостью к износу, влиянию веретенного масла, появлению трещин при воздействии озона.

Прядельный фартук состоит из двух внешних эластомерных слоев с разными характеристиками и спиральнообразующей текстильной вставкой.

Может поставляться конечным или бесконечным.



ВАЛИКИ ДЛЯ ПРИЖИМНЫХ РОЛИКОВ

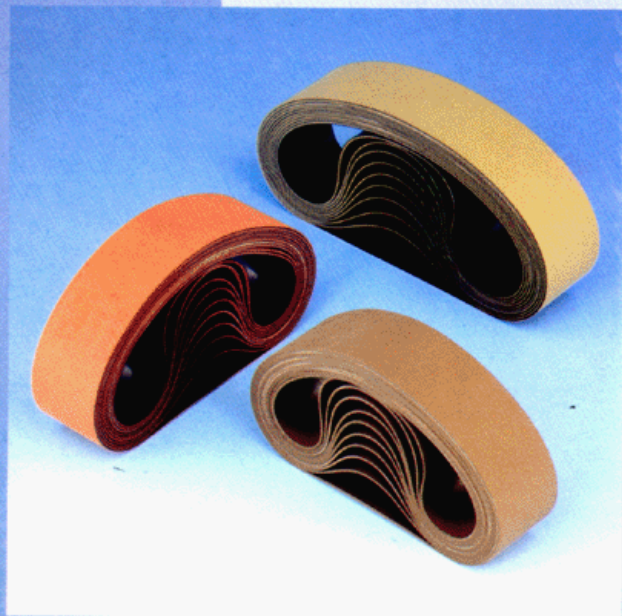
CHIORINO предлагает большой выбор валиков, способных работать в следующих условиях:

- полное отсутствие наматывающих эффектов;
- высокое качество обработки поверхности;
- высокая степень контроля нити благодаря эластичности и постоянному трению.

Валики изготовлены из антистатичной износостойчивой резины, возможны различные составы резины, разные цвета и любые степени твердости.

Могут поставляться любых размеров и специальных исполнений (усиленные или на металлической основе).





ТЕКСТУРИРУЮЩИЕ ФАРТУКИ

Используются на текстурирующих машинах для производства синтетической нити.

Сделаны из двух эластомерных слоев с различными характеристиками и со спиральной текстильной начинкой. В частности пригодны для высоких скоростей.

Они имеют очень высокое разрывное усилие и не подлежат вертикальным и поперечным колебаниям.

Они гарантируют:

- устойчивость к маслам и температурам;
- очень хорошую устойчивость к износу;
- высокую устойчивость к трещинам.



ТЕКСТУРИРУЮЩИЕ ВАЛИКИ

Используются на крутильных и текстурирующих машинах, они гарантируют:

- сопротивляемость к воздействию масел и температуры;
- высококачественный контроль нити (управление);
- высокий коэффициент трения и эластичность, даже спустя продолжительное время эксплуатации.

Они изготавливаются антистатическими, из износостойкой резины, разной степени твердости.

Могут иметь разные виды внутреннего армирования, в результате чего могут работать на очень высоких скоростях.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФАРТУКИ

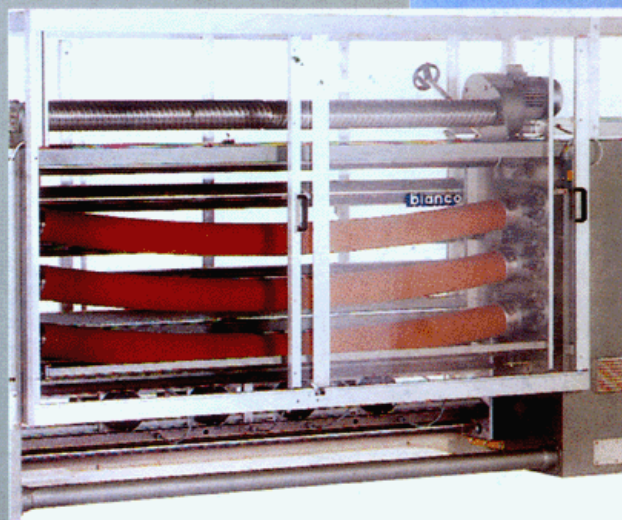
Предназначены для специальных устройств. Применяются в волоочильных головках, чесальных машинах, для перемещения полотна и т.д. Изготовлены из термопластических материалов или эластомеров, бесконечные. Размер – по требованию заказчика.



ПОКРЫТИЯ ДЛЯ РАСПРАВОЧНЫХ ВАЛОВ

Изготовлены по собственной технологии CHIORINO. Представляют собой основные компоненты для расправочных устройств с вращающимися изгибающимися роликами. В наибольшей степени подходят для применения в ткачестве и отделке тканей и пленок. Обладают следующими достоинствами:

- исключительно высокая износостойчивость;
- длительное сохранение качества поверхности (коэффициента трения), в том числе в условиях воздействия химикатов и механических нагрузок;
- широкий набор типов и структур, обеспечивающий возможность применения этих покрытий для любых машин и в сочетании с любыми материалами.





СУЧИЛЬНЫЕ ФАРТУКИ

Используются в ровничных машинах. Применимы для работы в условиях особо высоких скоростей.

Основные достоинства:

- высокая гибкость;
- со временем не растягиваются;
- хорошие характеристики процесса сучения в течение всего срока использования;
- максимальная износостойчивость, стойкость к воздействию химикатов.

Выпускаются в двух вариантах: с гладкой и желобчатой внутренней поверхностью.



ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ОЧИСТКИ

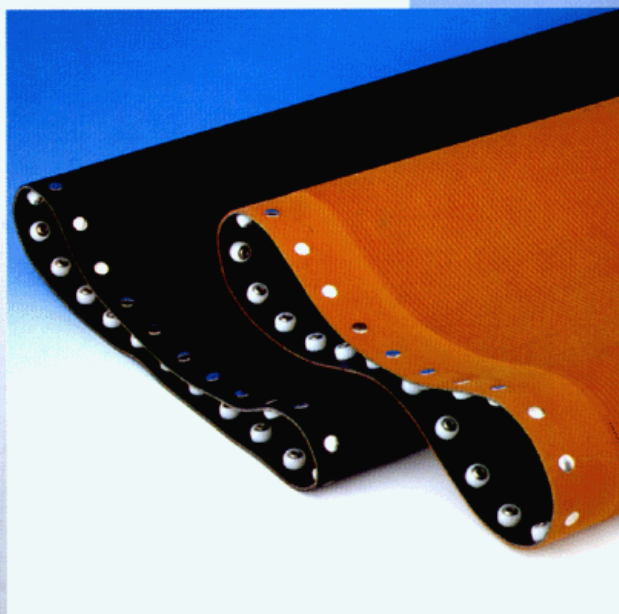
Листовые и трубчатые приспособления из антистатических износостойчивых материалов. Используются для чистки приготовительных и прядильных машин. Удобны в использовании.

ФАРТУКИ ДЛЯ РОВНИЧНЫХ ЧЕСАЛЬНЫХ МАШИН

Выпускаются с применением специальных технологий и материалов:

- отличные характеристики процесса сучения;
- высокая прочность каркаса;
- стойкость к воздействию замасливателей;
- длительный срок службы.

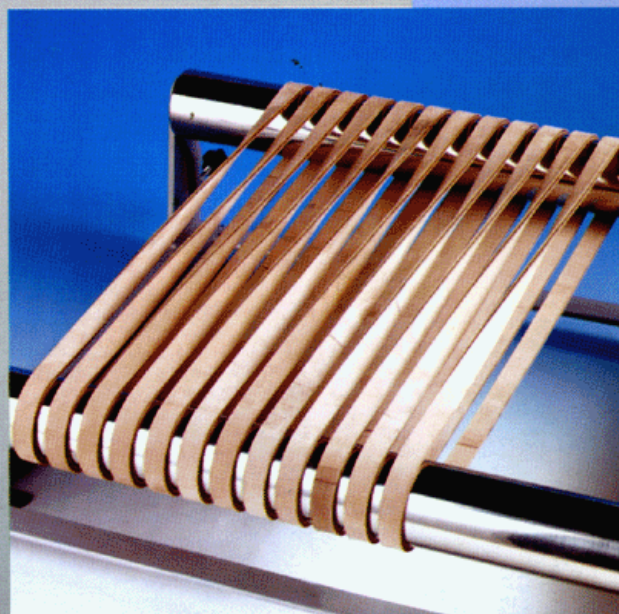
Выпускаются в двух вариантах: с гладкой и желобчатой наружной поверхностью (в зависимости от условий применения).



РЕМНИ ДЛЯ РОВНИЧНЫХ МАШИН

Надежные, с длительным сроком службы. Тяговый средний слой изготовлен из высокоэластичного полиамида, что обеспечивает отличную управляемость (как для бесконечных, так и для сплошных ремней).

Обладает высокой стабильностью размеров, антистатическими свойствами и стойкостью к воздействиям замасливателей, что обеспечивает точное отделение процесса.



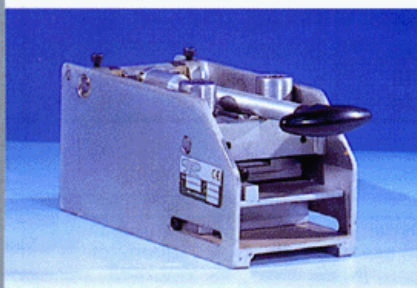
The **ENGINEERING DIVISION** of CHIORINO designs and supplies equipment for making endless our range of conveyor and transmission belts. This booklet illustrates the **LIGHTWEIGHT EQUIPMENT** and the equipment suitable for **JOINTING ON SITE**, which are available ex-stock.

We are also in position to supply for the **PROFESSIONAL WORKSHOPS**:

- cutting benches;
- cutting and slitting machines;
- skiving machines and splitting machines (lappers);
- punching machines and workshop presses;
- hot-air welders and high frequency machines for applying profiles and guides.

To obtain further information on the above equipment please apply for the relevant technical sheets. Should you require any assistance, or clarification, the technical division of CHIORINO S.p.A. will be pleased to be of help.

PUNCHERS (FINGER CUTTERS)



◀ Type F50 M

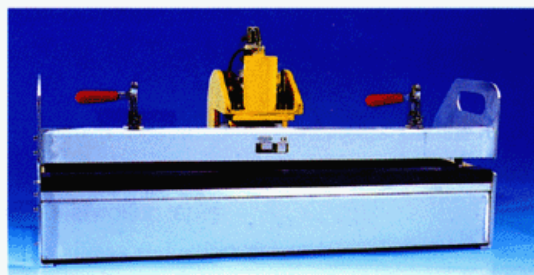
Manual puncher suitable for micro-punchings (micro-fingers) on 1-ply PVC and PU belts to a maximum 50 mm wide (spindle tapes, graphic arts industries, etc.)

Dimensions [mm]	Weight [kg]
110 x 250 x 130	8

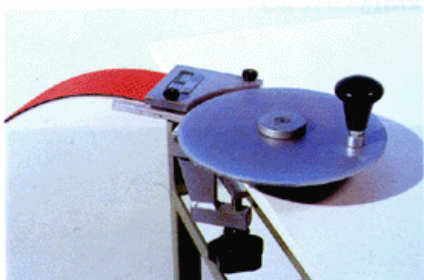
Type F700 M ▶

Dimensions [mm]	Weight [kg]
800 x 810 x 500	30

Hydraulic operated puncher, for SINGLE Z fingers on belts.



SKIVERS



◀ Type B80 D

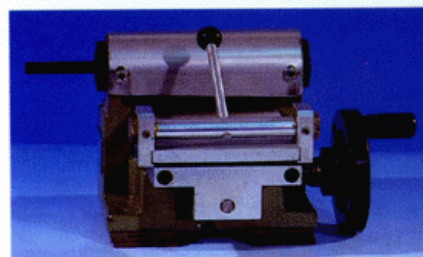
Hand operated plate skiver for conveyor and transmission belts up to 80 mm wide and a maximum of 5 mm thickness.

Dimensions [mm]	Weight [kg]
320 x 250 x 250	5

Type B100 R / RM ▶

Dimensions [mm]	Weight [kg]	
	with motor	without motor
260 x 330 x 200	25	8,5

Roller skiver with motor (B100 RM) or without motor (B100 R) for conveyor and transmission belts up to 100 mm wide and a maximum of 5 mm thickness.

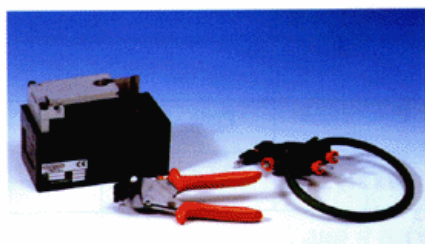


◀ Type B150 SA

Roller skiver suitable for all types of conveyor and transmission belts up to 150 mm wide and a maximum of 10 mm thickness.

Dimensions [mm]	Weight [kg]
550 x 470 x 370	34

WELDER TYPE "S15"



Welder for jointing PU round and "V" belts. It can be supplied with clamp and pliers.

Dimensions [mm]	Weight [kg]
160 x 90 x 110	3

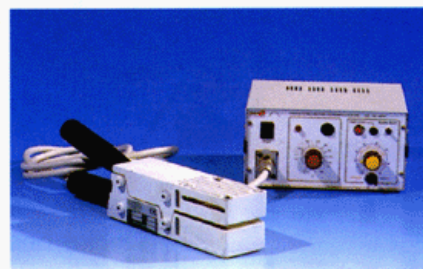
PRESSES

FOR THERMOPLASTIC AND THERMOSETTING MATERIALS

Dimensions [mm]	Plate sizes [mm]	Weight [kg]
320 x 60 x 90	70 x 50	6

Type P50 T ▶

Press designed for vulcanizing thermoplastic and thermosetting belts up to a maximum of 5 mm thickness.



Additional 60 mm wide **shear** can also be supplied ▶



◀ Type EL250

Press for vulcanizing all "EL" series belts up to 200 mm wide.

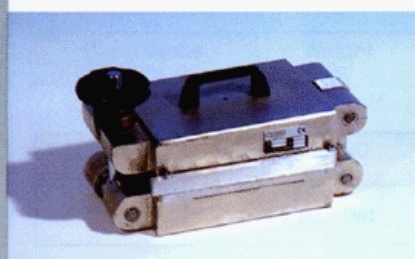
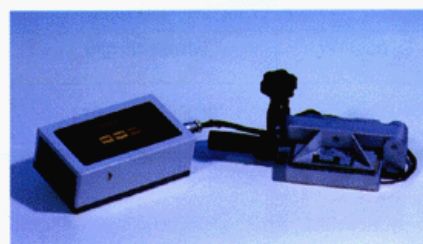
Dimensions [mm]	Plate sizes [mm]	Weight [kg]
370 x 125 x 170	230 x 25	16

FOR VULCANIZING SKIVED CONVEYOR AND TRANSMISSION BELTS

Dimensions [mm]	Plate sizes [mm]	Weight [kg]
280 x 120 x 140	120 x 105	4

Type P100 E ▶

Presses for vulcanizing belts up to a maximum thickness of 5 mm.



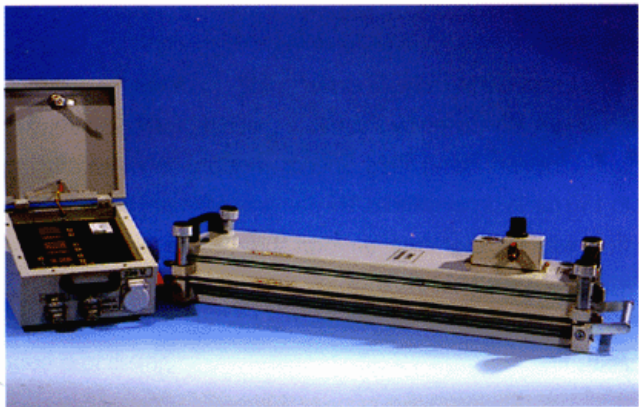
◀ Type P200

Press suitable for vulcanizing PU and PVC conveyor and transmission belts up to a maximum of 10 mm thickness.

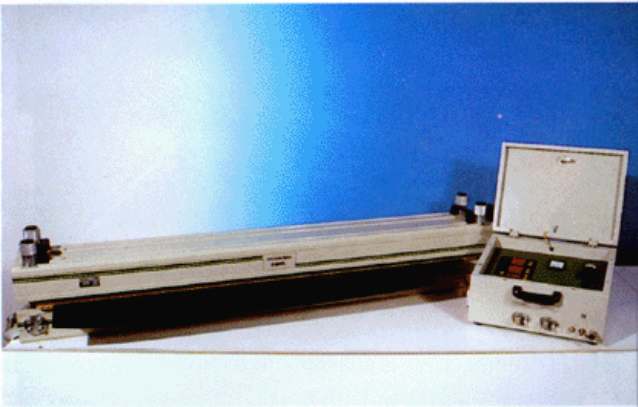
Dimensions [mm]	Plate sizes [mm]	Weight [kg]
350 x 210 x 190	160 x 220	11

PRESSES

FOR THERMOPLASTIC AND THERMOSETTING BELTS WITH COOLING SYSTEM



▲ Types P300 / 1000 L

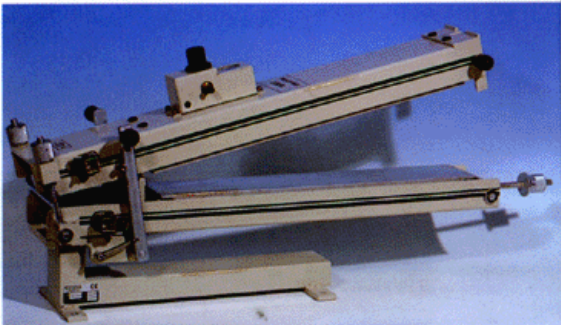


Types P1200 / 3400 L ▲

Type	Plates dimensions [mm]	Working width [mm]	Weight [kg]
P 300 L	430 x 150	300 x 150	24
P 400 L	530 x 150	400 x 150	28
P 600 L	730 x 150	600 x 150	36
P 800 L	930 x 150	800 x 150	50
P 1000 L	1130 x 150	1000 x 150	65
P 1200 L	1360 x 150	1200 x 150	80
P 1600 L	1760 x 150	1600 x 150	120
P 2200 L	2360 x 150	2200 x 150	185
P 2600 L	2760 x 150	2600 x 150	225
P 3000 L	3160 x 150	3000 x 150	265
P 3400 L	3560 x 150	3400 x 150	300
P 400 L S	530 x 100	400 x 100	25
P 600 L S	730 x 100	600 x 100	31
P 800 L S	930 x 100	800 x 100	39

▼ Types P400 / 600 / 800 L S

Presses for vulcanising conveyor and transmission belts. Capable of minimum ins. circumference of 400 mm.



All the above equipment can be supplied
either with 220 or 380 V and 50 or 60 Hz frequency.

Every machine complies with the european directives CEE
and it is complete with the operating and maintenance instructions.