

ЛЕНТЫ W/D

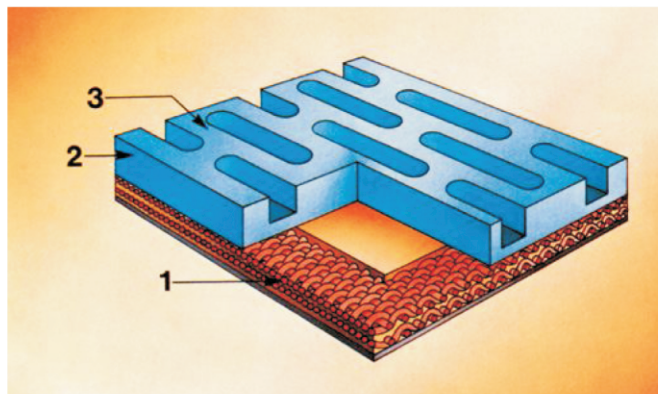
Ленты W/D бесшовные для деревообработки
Конвейерные ленты для промышленности используются для шлифовки и выделки древесины, твердых панелей, фанеры, шпона, ламината (сделанного из материалов с применением смол) и т.д. Они должны обладать надлежащими характеристиками для получения максимально обработанной поверхности.

W/D ленты получали и получают горячее одобрение со стороны своих пользователей, так как они гарантируют достижение идеального результата. Их особенность заключается в том, что их необычный дизайн был разработан специально для того, чтобы достичь получения максимально точных размеров ленты, не сваривая оба ее конца, как у других подобных лент. Результатом процесса производства является то, что качество данных материалов и их конфигурация помогают достигать более высокой производительности.

1. Абсолютно равномерная толщина, и прочность всей ленты, начиная с ее каркаса
2. Исключительная работоспособность ленты даже в том случае, если отношение длины и ширины к столу станка составляет ≤ 1 м
3. Улучшенная гибкость, могут использоваться ролики более маленького диаметра.
4. Идеально плоская поверхность и стабильность рабочего процесса.
5. Максимальная гладкость скользящей поверхности по отношению к низкому коэффициенту трения.
6. Эффективное сцепление материала с поверхностью ленты, резиновое покрытие и профиль ленты обеспечивают высокий коэффициент трения.



Компоненты W/D ленты представлены на картинке ниже:



1. Структура. ленты. Определяет состав элементов натяжения и внутреннего скользящего слоя

2 - Резиновая основа
Показывает резиновую основу, используемую для несущей поверхности (Табл. 2а и 2б);

3 - Верхняя поверхность
Повторяющийся орнамент, в котором чередуются плоские участки и углубления. (Табл. 3).

Различные типы возможных структур, покрытий и профилей для различных сфер применения подробно описаны на последующих страницах. Правильный выбор нужной Вам ленты обеспечит требуемые Вам результаты обработки любого типа материала и получение желаемых результатов. Несмотря на это, Вы можете обратиться к нашим техническим специалистам, которые всегда готовы ответить на любой интересующий Вас вопрос.

| Код | Кол-во слоев | Номина. толщина | Скользящий слой | | Рабочая нагрузка Н/см | Рабочая нагрузка Н/см | | Рекомендуемые сферы применения и характеристики |
|--------|--------------|-----------------|-----------------|--------|-----------------------|-----------------------|-------|---|
| | | | Pes | Cotton | | 1% | 1,50% | |
| ELG | 1 | 7.5 (+1/-0.5) | 1 | - | 12 | 4-6 | 7-9 | Для машин с длиной стола ≤ 1 м и с 1 инструментальной головкой. Антипробуксовочная мощность ≤ 1 кВт |
| EPQ | 2 | 9 (+1/-0.5) | 1 | - | 20 | 6-8 | 12-14 | Для машин с длиной стола ≤ 2,5 - 3 м и с 2 или 3 оснастки голов. Более 1 мм для каждого шага калибровки. Антипробуксовочная мощность ≤ 2 кВт |
| EPQP | 3 | 10 (+1/-0.5) | 1 | - | 30 | 7-9 | 14-16 | Так же, как EPQ. Для машин с таблицы длиной > 3 м и с 3 и более оснастки голов. Тяговое усилие ≤ 4,5 кВт. Также предлагается для машин с вакуумными устройствами. |
| EPQC | 2 | 9 (+1/-0.5) | - | 1 | 20 | 6-8 | 13-15 | Так же, как и EPQ |
| EPQPC | 3 | 10 (+1/-0.5) | - | 1 | 28 | 7-9 | 14-16 | Так же, как и EPQP |
| EMQC | 2 | 12 (0/-1) | - | 1 | 20 | 6-8 | 13-15 | Вместо EPQ для максимальной ровности ленты и очень тонкого материала (<1 мм). SP100 профиль. |
| EMQPC | 3 | 13 (0/-1) | - | 1 | 28 | 7-9 | 14-16 | Заменяет EPQP для максимальной ровности ленты и очень тонкого материала (<1 мм). SP100 профиль. |
| SME400 | 1+корд | 8 (+1/-0.5) | - | - | 40 | 25 | - | Для профильного шлифовального станка. С V направляющими и шириной ≤ 200 мм. Изготавливается под заказ. |

Табл.1

| Стандартные типы резиновых покрытий | | | |
|-------------------------------------|--------|--------------------|---|
| Наименование | Цвет | Жесткость ШОР(5) | Рекомендуемые сферы применения и характеристики |
| CB | серый | 40, 50, 60, 70 | Для общих целей. Хорошая ударопрочность, прочность на разрыв, хорошая обрабатываемость материала при плавлении и при использовании шлифовальной ленты, сцепление с материалом предотвращает его скольжение. Высокая степень сжатия. |
| CS | черный | 57 | Так же, как CB, но менее антистатична. Не допускайте скопления пыли на поверхности ленты. С |

Табл. 2a

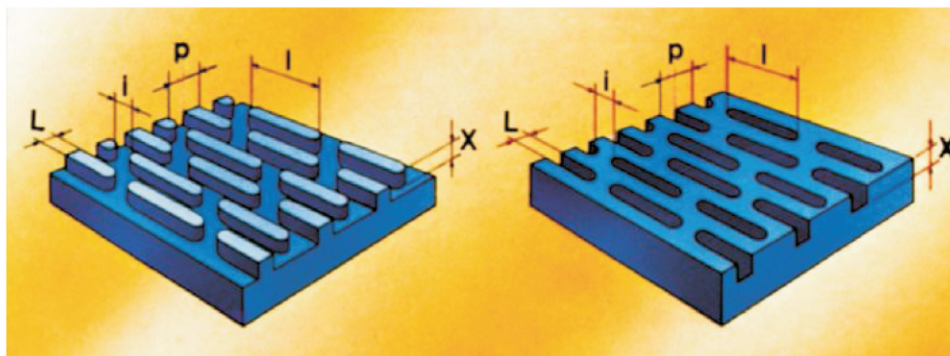
| Специальные резиновые покрытия. | | | |
|---------------------------------|-------------|--------------------|--|
| Наименование | Цвет | Жесткость ШОР(5) | Рекомендуемые сферы применения и характеристики |
| HB | WHITE | 65 | Резина HYPALON: устойчива к маслу, хим., выс. температурам. Износостойкая. |
| PA | GRAY | 40, 50, 60 | Хорошее сцепление с материалом и прочность на разрыв. |
| NC/NCB | BLACK/WHITE | 65 | NITRILE резина: хорошая маслостойкость и устойчивость к истиранию. |

Табл. 2b

1. Номинальная толщина с профилями SP 106-107-108-109-110. В сочетании с профилями SP 111, номинальная толщина будет 1 мм тоньше

- f.i. EPQ-SP111 номинальная толщина 8 (+ 1 / -0.5)

2. Только для применения в выбранных целях, не должны использоваться с частью инструмента.



I = длина
 L = ширина
 X = высота(после шлифовки)
 i = р а з р ы в
 p = шаг

Стандартные виды поверхностей

| Наименование | Параметры | | | | | % поверхности /выемки | Характеристики и область сфер применения |
|--|-----------|----|---|---|----|--|---|
| | I | L | X | i | p | | |
|  SP106 | 25 | 5 | 4 | 5 | 10 | 40/60 3360 ребра/ /m ² | Подходит для широких лент калибровальных машин. Отличное сцепление с материалом и низкая степень натяжения. |
|  SP108 | 20 | 20 | 4 | 8 | 40 | 49/51 1275 ребра/m ² | Вместо SP106, но с большей точностью калибровки и повышенной устойчивостью к деформации. Хорошее сцепление с материалом для машин с вакуумными системами. |
|  SP109 | 15 | 15 | 4 | 7 | 22 | 49/51 2220 ребра/m ² | В качестве альтернативы для SP108, но с более высоким процентом заземления: лучшая прочность и большая точность калибровки.. |
|  SP110 | 10 | 10 | 4 | 5 | 15 | 49/51 5100 ребра/m ² | Как альтернатива SP107 но для лучшего сцепления с материалом. |
|  SP111 | 12 | 12 | 3 | 7 | 24 | 60/40 2770 ребра/m ² | Как альтернатива SP108 и SP109. Более высокая точность калибровки и хорошее сцепление. Подходит для вакуумных систем. |
|  SP100 | - | - | - | - | - | - | Поверхность д/заземления, актуально для работы на материале тоньше, чем 0,5 мм. (в сочетании с EMQC / EMQPC). |

Табл.3

Спец.покрытия, такие как honey comb (SP 130), (SP112), (SP107) также доступны. Отверстия для вакуумных машин могут добавляться в соответствии с чертежами заказчика.

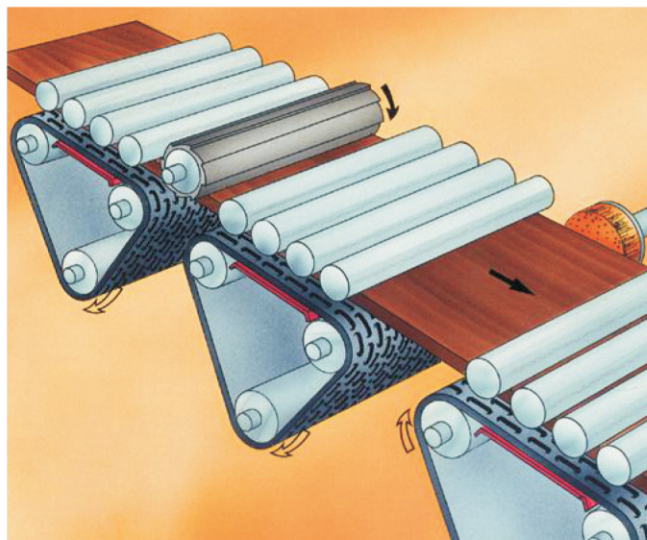
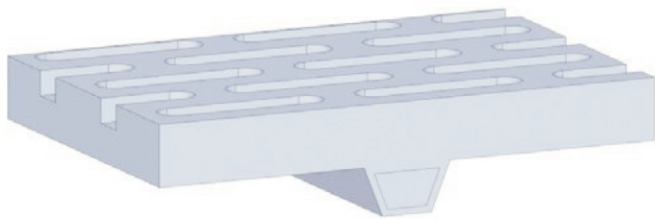
Рекомендуемые минимальные диаметры используемых шкивов.

| Структура | Диаметры (мм) |
|--------------------------|---------------|
| ELG , SME400 | 90 |
| EPQ , EPQC | 120 |
| EPQP, EPQPC, EMQC, EMQPC | 150 |

Табл.4

2.Только для применения в выбранных целях,не должны использоваться с частью инструмента

V направляющие для W/D лент, бесконечных ремней и шлифования.



Мы рекомендуем следующие типы компонентов:

Структура: EPQP или EPQ для лент как с большим, так и с небольшим расстоянием между центрами и SME400, могут использоваться со шкивами небольшого диаметра.

Верхнее покрытие: SP104 или SP130 подходит для машин ламинирования, SP107 и SP110 для формирования или литья профилей.

Нижняя поверхность: напряжение при сдвиге противодействует направляющему ребру, тем самым увеличивая напряжение, соответственно направляющая увеличивается. Мы производим все доступные размеры с v-направляющими.

Рекомендуемые диаметры шкивов для лент с V-направляющими

| Нижняя поверхность | | Трапецевидная поверхность (мм) | | Диаметр (мм) | |
|--------------------|---------|--------------------------------|--------|--------------|------------|
| Код | Сечение | Основа | Высота | Без насечки | С насечкой |
| SP502 | A | 13 | 8 | 120 | 95 |
| SP503 | B | 17 | 11 | 200 | 120 |

Табл.5

Допуски

| | | |
|--|---------------|--------------|
| Внутренняя окружность | До 5000 мм | 0,5 % |
| | Свыше 5000 мм | 0,75 % |
| Ширина | | 5 мм |
| Толщина | | +1/-0,5 мм |
| Равномерная толщина | | 0,3 мм макс. |
| Возможный перекося направляющего ребра | | 1,0 мм |

2 Только для применения в выбранных целях, не должны использоваться с частью инструмента. Табл.6

3. Z(10*6 мм) или C(22*14мм) производятся по запросу.