

**Ориентировочные данные для стыковки
многослойной резиноканевой конвейерной ленты
методом горячей вулканизации**

Тип конвейерной ленты	Кол-во тканевых прокладок, n	Минимальная длина ступени, мм	Кол-во ступеней *	Длина стыка, мм	Рекомендуемый вулканизатор, **
2 БКНЛ 65	2	150	2	300	LVP Bx300
3 БКНЛ 65	3	150	3	450	LVP Bx500
4 БКНЛ 65	4	150	3; 4	450-600	LVP Bx500
5 БКНЛ 65	5	150	4; 5	600-750	BK 1000x750
6 БКНЛ 65	6	150	5; 6	750-900	BK 1000x750
7 БКНЛ 65	7	150	6; 7	900-1050	ALU-T Bx900
8 БКНЛ 65	8	150	7; 8	1050-1200	ALU-T Bx1050
<hr/>					
2 ТК200	2	300	2	600	ALU-T Bx600
3 ТК200	3	300	3	900	ALU-T Bx900
4 ТК200	4	300	3; 4	900-1200	ALU-T Bx900
5 ТК200	5	300	4; 5	1200-1500	ALU-T Bx1200
6 ТК200	6	300	5; 6	1500-1800	ALU-T Bx1500
7 ТК200	7	300	6; 7	1800-2100	ALU-T Bx1800
8 ТК200	8	300	7; 8	2100-2400	ALU-T Bx2100
<hr/>					
2 ТК300	2	400	2	800	ALU-T Bx800
3 ТК300	3	400	3	1200	ALU-T Bx1200
4 ТК300	4	400	4	1600	ALU-T Bx1600
5 ТК300	5	400	5	2000	ALU-T Bx2000
6 ТК300	6	400	6	2400	ALU-T Bx2400
7 ТК300	7	400	7	2800	ALU-T Bx2800
8 ТК300	8	400	8	3200	ALU-T Bx3200

* Допускается вырезание одной тканевой прокладки $n = (n-1)$ при следующих условиях:

- номинальная прочность прокладки по основанию в ленте ≤ 200 Н/мм;
- количество тканевых прокладок в ленте ≥ 4 .

(рекомендованное количество ступеней взято из «Инструкции по стыковке конвейерных лент» ОАО «Курскрезинотехника»)

** Где **B** – максимальная ширина стыкуемой ширина ленты

*** Для расчета стыковки более тяжелых конвейерных лент обращайтесь к нашим специалистам

Web стыковка-лент.рф

Телефон +7 (351) 235-29-88, 235-29-83

Тел./факс: +7 (351) 773-47-01, 773-62-11

E-mail: certex74@yandex.ru

Мессенджеры Viber, WhatsApp, Telegram: +79080852988