

**НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ**

**РТМ № 16-4051-72**

**взаимозаменяемые конвейерные ленты**

**Москва-1972**

**НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ**

**РТМ № 16·4051-72**

**взаимозаменяемые конвейерные ленты**

**Москва-1972**

"УТВЕРЖДАЮ"

И.О.ЗАМ.ДИРЕКТОРА НИИРП  
ПО НАУЧНОЙ РАБОТЕ

В.С. /А. САЖЕНОВ/

"16" \_\_\_\_\_ 6 1972 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Р Т М - 16 - 4051 - 72

ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ

Зав.лаб. № 2 ЭФ НИИРП

/Карбасов О.Г./

Ст.научн.сотрудник  
лаб. № 2 ЭФ НИИРП

/Векслер/

Зав.отделом РТИ

Позин /Позин/

Зав.лаб. № 16

Гурин /Гурин/

Ст.научн.сотр.лаб. 16

Дворецкая /Дворецкая/

Ст.научн.сотр.лаб. 16

Томчин /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 БКНД-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 БКНД-100, БКНД-150 и ЛХ-120 с применением полиэфирных нитей и хлопка;
- ленты из вискозной ткани ТВ-80 предназначены для работы в сухих условиях;

В табл. 1 и 2 приведен ассортимент взаимозаменяемых лент из различных видов тканей, применяемых в производстве конвейерных лент (кроме тканей типа ТК-200, предназначенных для серийного выпуска с 1973 г.) Ниже даны примеры пользования табл. 1 и 2 при выборе лент.

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

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

Ассортимент конвейерных лент в табл. 1 и 2 приведен в соответствии с ГОСТ 20-62 и ТУ на ленты (кроме лент из тканей типа ТК-200). Назначение лент должно соответствовать указанному в ГОСТ и технических условиях.

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

АССОРТИМЕНТ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

~~ИЗДАНИЕ 1972~~

Таблица I

Ширина ленты, мм.	Тип ткани конвеера							
	Б-820	БННЛ-65	ТЗ-80	ТА-100	БННЛ-100	ЛХ-120	ТА-150	БННЛ-150
I	2	3	4	5	6	7	8	9
300	3	3	3	2 <sup>х</sup> )				
	4	4	4	2 <sup>х</sup> )				
400	3	3	3	2 <sup>х</sup> )				
	4	4	4	2 <sup>х</sup> )				
	5	5	5	"				
500	3	3	3	2 <sup>х</sup> )				
	4	4	4	2 <sup>х</sup> )				
	5	5	5	"				
	6	"	6	"				
(600)	3	3	3	2 <sup>х</sup> )				
	4	4	4	2 <sup>х</sup> )		"		
	5	5	5	"		"		
	6	"	6	"		3		
650	3	3	3	2 <sup>х</sup> )	"	"		
	4	4	4	2 <sup>х</sup> )	"	"		
	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

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
800		3	3	-	-	-	-	-	-
		4	4	4	-	-	-	-	-
		5	5	5	3	3	-	-	-
		6	6	6	4	4	-	-	-
		7	7	7	4	4	4	-	-
		8	8	8	5	5	4	-	3
(900)		3	3	-	-	-	-	-	-
		4	4	4	-	-	-	-	-
		5	5	5	5	-	-	-	-
		6	6	6	4	4	-	-	-
		7	7	7	4	4	-	3	-
		8	8	8	5	5	5	3	-
1000		3	3	-	-	-	-	-	-
		4	4	-	-	-	-	-	-
		5	5	5	-	-	-	-	-
		6	6	6	4	4	-	-	-
		7	7	7	4	4	-	3	-
		8	8	8	5	5	5	3	4 <sup>XX</sup> )
		9	-	9	5	5	5	4	4
	10	-	10	6	6	5	4	4	
(1100)		3	3	-	-	-	-	-	-
		4	4	-	-	-	-	-	-
		5	5	-	-	-	-	-	-
		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
	10	10	10	6	6	5	4	4	
1200		-	5	-	-	-	-	-	-
		6	6	6	4	4	-	-	-
		7	7	7	4	4	-	-	-
		8	8	8	5	5	5	4	4
		9	9	9	5	5	5	4	4
	10	10	10	6	6	5	4	4	
1400		7	7	-	-	-	-	-	-
		8	8	-	-	-	-	5	5

---

I	2	3	4	5	6	7	8	9
1400	9	9	-	6	6	6	5	5
	10	10	-	6	6	6	5	5

---

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

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

АССОРТИМЕНТ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ  
ЛЕНТ ВНЕШНЕГО ПРОФИЛЯ

ТАБЛИЦА 2.

Ширина ленты, мм	Типы лент каркаса								
	МКНЛ- -100	ТА- -100	ЛК- -120	МКНЛ- -150	ТА- -150	МКНЛ ТПА ТЛК- -200	К-10-2 -3Т, А-10-2 -3Т.	ТК-300 ТА-300	ТК-400, ТА-400
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
800	3	3	-	-	-	-	-	-	-
	4	4	-	-	-	-	-	-	-
	5	5	4	-	-	-	-	-	-
	-	-	5	4	-	3	2 + 2	-	-
	-	-	6	5	-	4	3 + 2	-	-
900	-	-	-	6	-	-	3 + 2	-	-
	4	4	-	-	-	-	-	-	-
	5	5	-	-	-	-	-	-	-
	6	6	5	4	4	3	2 + 2	-	-
	-	7	6	5	5	4	-	-	-
	-	8	7	6	6	4	3 + 2	-	-
1000	-	-	-	-	7	5	-	-	-
	-	-	-	-	8	6	4 + 2	-	-
	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	-	-
(1100), 1200	-	-	8	6	6	5	4 + 2	-	-
	-	-	-	-	8	6	4 + 2	-	-
	4	4	-	-	-	-	-	-	-
	5	5	-	-	-	-	-	-	-
	6	6	5	4	-	-	2 + 2	-	-
	-	-	6	5	5	4	-	-	-
	-	-	7	6	6	4	3 + 2	-	-
-	-	8	6	7	5	4 + 2	4	-	



I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
(1100), 1200	-	-	9	-	8	5	4 + 2	4	-
	-	-	-	-	9,10	7	5 ± 2	5	-
	-	-	-	-	-	-	6 + 2	6	5
	-	-	-	-	-	-	7 + 2	7	6
	-	-	-	-	-	-	8 + 2	8	6
1400	5	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	6	6	5	-	-	-	-	-
	7	7	6	5	5	-	-	-	-
	8	8	7	6	6	4	-	-	-
	-	-	8	6	5	5	-	-	-
	-	-	9	7	7	5	-	4	-
	-	-	10	8	8	6	-	4	-
	-	-	-	-	-	-	-	5	4
	-	-	-	-	-	-	-	6	5
	-	-	-	-	-	-	-	7	6
1600	-	-	-	-	-	-	-	8	6
	-	-	-	-	-	-	-	9	7
	-	-	-	-	-	-	-	10	8
	-	-	-	-	-	-	-	5	4
	-	-	-	-	-	-	-	6	5
1800, 2000	-	-	-	-	-	-	-	7	6
	-	-	-	-	-	-	-	8	6
	-	-	-	-	-	-	-	9	7
	-	-	-	-	-	-	-	10	8
	-	-	-	-	-	-	-	5	-

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

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

Отвественный за выпуск Самыла В.А.

Подписано к печати	28 / VII 1972 г.
Форм. бум. 80 x 80	Объем 1 печ. л.
Заг. 326 тираж 220, отпечатано на	редакцию

Москва . 118048

Печатно - Комбинатский

МИИРП .

сектор .