



# STP

*Traditions of Accuracy*

[www.sibtenzo.com](http://www.sibtenzo.com)

**СИБТЕНЗОПРИБОР –  
ТРАДИЦИИ ТОЧНОСТИ!**

## **КАТАЛОГ**

**Конвейеры ленточные стационарные  
общего назначения с резиноканевой лентой  
B=500, 650, 800, 1000, 1200, 1400, 1600 мм.**

**Почтовый адрес:**  
652300, Кемеровская обл.,  
г. Топки, ул. Заводская, 1



**STP**

*Traditions of Accuracy*  
[www.sibtenzo.com](http://www.sibtenzo.com)

**Приемная:**  
тел.: 8 (384-2) 77-75-35  
факс: 8 (384-54) 4-72-82  
e-mail: [priem@sibtenzo.com](mailto:priem@sibtenzo.com)

**Отдел продаж:**  
тел.: 8 (384-2) 77-75-35 (доб. 1)  
тел.: 8 (384-54) 4-77-22  
тел.: 8 (384-54) 4-73-33  
e-mail: [Gays\\_ov@sibtenzo.com](mailto:Gays_ov@sibtenzo.com)  
e-mail: [wesy@sibtenzo.com](mailto:wesy@sibtenzo.com)





# STP

*Traditions of Accuracy*

[www.sibtenzo.com](http://www.sibtenzo.com)

*Предлагаемый каталог включает оборудование стационарных ленточных конвейеров общего назначения с резиноканево-ленточной лентой шириной 500...1600 мм, выпускаемое «СТП», предназначенное для транспортирования сыпучих и штучных грузов в различных отраслях промышленности в условиях умеренного и тропического климата. Каталог составлен по рабочим чертежам «СТП».*

*Кроме механического оборудования, в каталоге приведены общие сведения о металлоконструкциях ленточных конвейеров, для которых заводом разрабатывается документация и возможна их поставка. По заданиям заказчика завод может также разработать документацию и обеспечить поставку других частей металлоконструкций: воронок, ограждений и др.*

*Наименование частей конвейера и его металлоконструкций, а также их параметры приняты с учетом ГОСТ 25722-83 (СТ СЭВ 1331-78) «Конвейеры ленточные. Наименование частей» и нормалей МН 5815-65 – МН 5824-65, РТМ 143-65 «Конвейеры ленточные стационарные с лентой шириной 400...1400 мм» (М.: Изд-во комитета стандартов. 1967). Все это должно создать единый подход проектировщиков и изготовителей конвейерного оборудования к вопросам его использования, а следовательно способствовать повышению технико-экономических показателей создаваемых ленточных конвейеров.*

*В зависимости от конкретных условий эксплуатации и учитывая индивидуальные требования заказчика, заводом могут быть поставлено оборудование, имеющие другие габаритные и присоединительные размеры.*

# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ЛЕНТОЧНЫХ КОНВЕЙЕРАХ

Ленточные конвейеры – наиболее производительный вид непрерывного транспорта (конвейеры), используемый для транспортирования сыпучих и штучных грузов с различной производительностью и скоростью движения конвейерной ленты. Расстояние транспортирования ленточными конвейерами достигает нескольких километров, а их трасса может иметь различную схему, что позволяет приспособлять конвейеры к условиям производства и местности.

Конвейеры ленточные стационарные общего назначения типа КЛС предназначены для транспортирования сыпучих и кусковых материалов насыпной плотностью до 3,15 т/м<sup>3</sup> по прямолинейным в плане трассам на промышленных предприятиях, включая угольные (сланцевые) шахты опасные по газу и угольной пыли с комплектованием конвейеров взрывозащищённым электрооборудованием с уровнем взрывозащиты не ниже РВ по ГОСТ 51330.0-99, допущенным к применению в установленном порядке.

Конвейеры могут применяться на поверхностных комплексах горных предприятий в условиях карьеров и обогатительных фабрик, топливоподдачи ТЭС и коксохимзаводов, объектов металлургических предприятий, портов, на предприятиях связанных с приёмом угля, складированием с комплектованием оборудованием согласно взрывоопасности зоны применения.

Конвейеры ленточные стационарные шахтового назначения см. каталог «СТП» «Конвейеры шахтные ленточные типа КЛС».

Условия эксплуатации ленточных конвейеров отличаются большим разнообразием: от жаркого климата до работы на открытом воздухе при минусовых температурах.

Ленточный конвейер условно можно разбить на три основные части: головную, среднюю и хвостовую. В качестве несущего (транспортирующего) и тягового органа применяются резинотканевые ленты. Верхняя ветвь ленты, в большинстве случаев, имеет желобчатую форму за счёт применения желобчатых роlikоопор. Загрузка верхней ветви ленты производится загрузочным устройством (или несколькими устройствами), расположенным в хвостовой части конвейера. Разгрузка конвейера чаще всего производится через приводной (головной) барабан. В ряде случаев необходима промежуточная разгрузка ленточного конвейера в средней его части, тогда применяется барабанная разгрузочная тележка или плужковый сбрасыватель.

В движение конвейерная лента приводится фрикционным приводом. Привод конвейера состоит из приводного барабана и приводного механизма, соединённых между собой тихоходной муфтой. Для лучшего сцепления конвейерной ленты с барабаном может быть использована футеровка. Приводной механизм состоит из двигателя, редуктора и соединяющей их муфты, которые устанавливаются на своей раме. Кроме того в качестве привода может быть установлен мотор-редуктор или мотор-барабан. Конвейерная лента располагается на роlikоопорах: верхняя ветвь ленты на верхних (желобчатых или прямых), нижняя ветвь на нижних (желобчатых или прямых). Обеспечение фрикционной связи приводного барабана с лентой осуществляется путём натяжения ленты натяжным устройством. Натяжные устройства могут быть винтовые и грузовые. Грузовые в свою очередь - тележечные и рамные.

Приводной барабан и натяжное устройство устанавливаются на свои опоры, а роlikоопоры - на секции, которые сами устанавливаются на стойки средней части конвейера. В ряде случаев, целесообразно нижнюю ветвь ленты поддерживать прямыми верхними роlikоопорами, которые

устанавливаются на стойках с кронштейном.

Продолжительная и надежная работа ленточных конвейеров, а так же безопасное их обслуживание в значительной мере зависит от уровня автоматизации и наличия средств техники безопасности. Основными средствами автоматизации и безопасности являются: устройства выключающие рычажные, устройства от продольного пореза ленты и устройства выключающие канатные.

В большинстве случаев схема трассы и расположение основного оборудования конвейера (привода и натяжного устройства) определяется компоновочным решением, т.е. взаимным расположением технологического оборудования проектируемого объекта (цеха, фабрики, комбината). При выборе этих данных необходимо строго соблюдать нормативные рекомендации, а также учитывать опыт проектирования и эксплуатации. Отклонение при проектировании конвейеров от норм в конечном итоге ухудшает работоспособность конвейера, а также его обслуживание и ремонт.

Трасса конвейера по возможности должна быть прямолинейной или с минимальным числом перегибов, а длина и высота подъема должны обеспечиваться существующим оборудованием, т.е. тяговой способностью привода и прочностью ленты. Угол наклона конвейера или отдельных его участков, а также угол поворота трассы к должны быть не более допустимых. Радиусы криволинейных участков - выпуклых R1 и вогнутых R2 - не должны быть менее рекомендуемых или расчетных, так как в противном случае на выпуклых участках возникают недопустимые нагрузки на роликоопоры, а на вогнутых лента поднимается над роликоопорами, что крайне нежелательно.

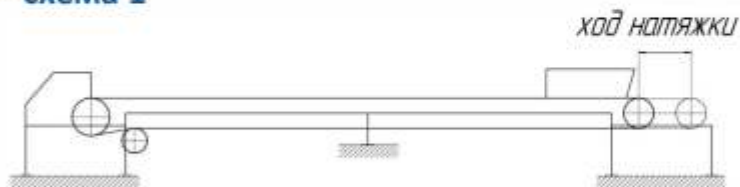
Наилучшее месторасположение привода горизонтального конвейера или конвейера, работающего на подъем, в головной части. В этом случае максимальное натяжение ленты на приводном барабане будет меньше чем на головном барабане для такого же конвейера при промежуточном приводе. Для конвейеров, работающих на спуск в генераторном режиме, привод целесообразно устанавливать в хвостовой части.

Натяжные устройства, обычно, расположены в хвостовой части конвейера. Если из-за компоновочных решений загрузочного устройства (ограничение места для хода тележечного натяжного устройства) применяется вертикальное натяжное устройство, что по многим причинам нежелательно (дополнительные барабаны и перегибы ленты, повышенная просыпь и др.), то устанавливать его желательно в зоне меньших натяжений ленты, т.е. как можно ближе к приводе.

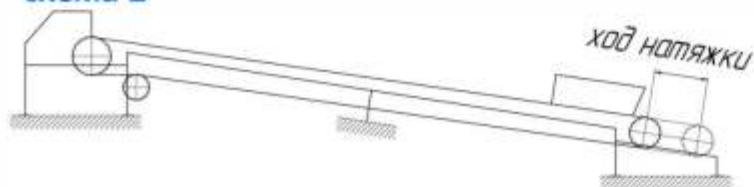
Загрузочные и разгрузочные устройства разрабатываются применительно к конкретным условиям: высоте перепада груза при перегрузке, углу подхода потока груза к загружаемому конвейеру, характеристике груза, атмосферным условиям и др. Загрузка ленточного конвейера может осуществляться другим конвейером или питателем, дозатором, самотеком из бункера или технологического оборудования и др. Загрузочное устройство должно: обеспечивать равномерное поступление груза на ленту в количестве, обеспечивающем нормальное заполнение ленты, т.е. без перегрузки ленты и образования просыпи; разрабатываться с использованием способа, обеспечивающего наименьшие механические воздействия груза на ленту и само устройство (форма лотка, футеровка, рудный карман и др.); исключить боковые смещения ленты при ее загрузке; учитывать возможности амортизирующих роликоопор конвейера или других средств, уменьшающих удары кусков груза по ленте.

## ВОЗМОЖНЫЕ ВАРИАНТЫ СХЕМ КОНВЕЙЕРОВ

• схема 1



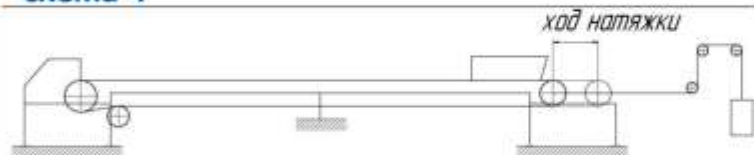
• схема 2



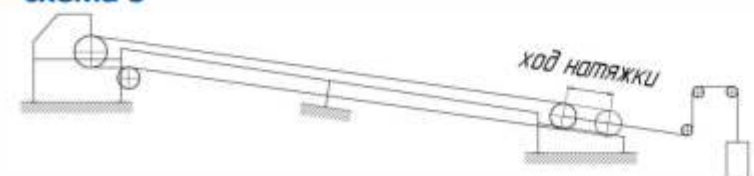
• схема 3



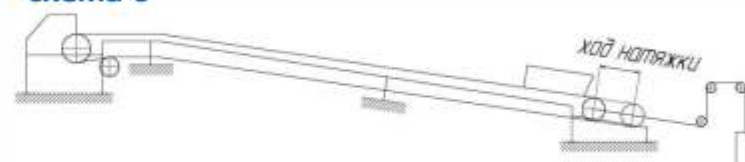
• схема 4



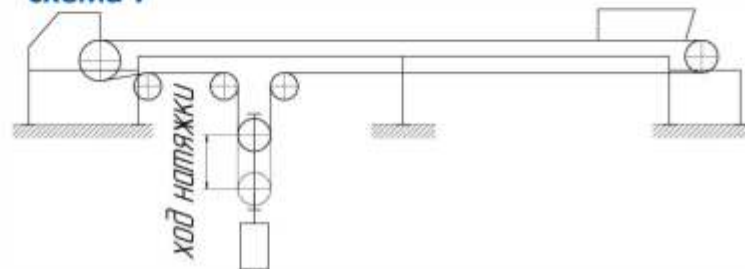
• схема 5



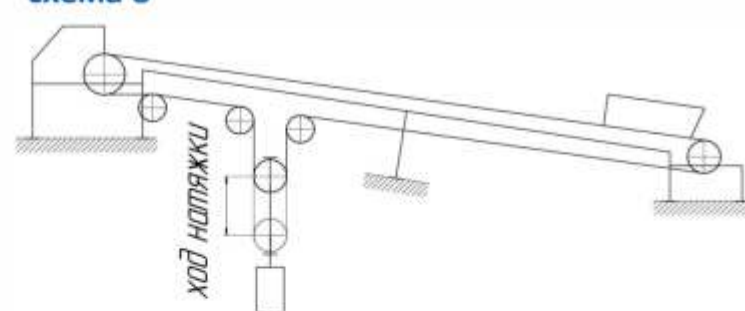
• схема 6



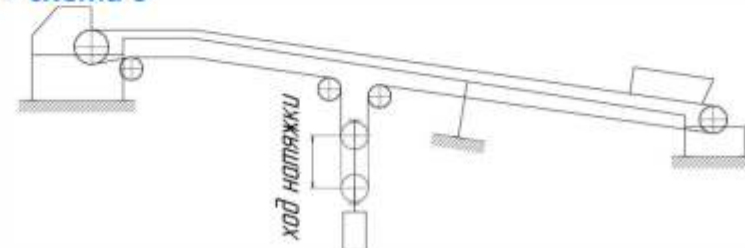
• схема 7



• схема 8



• схема 9



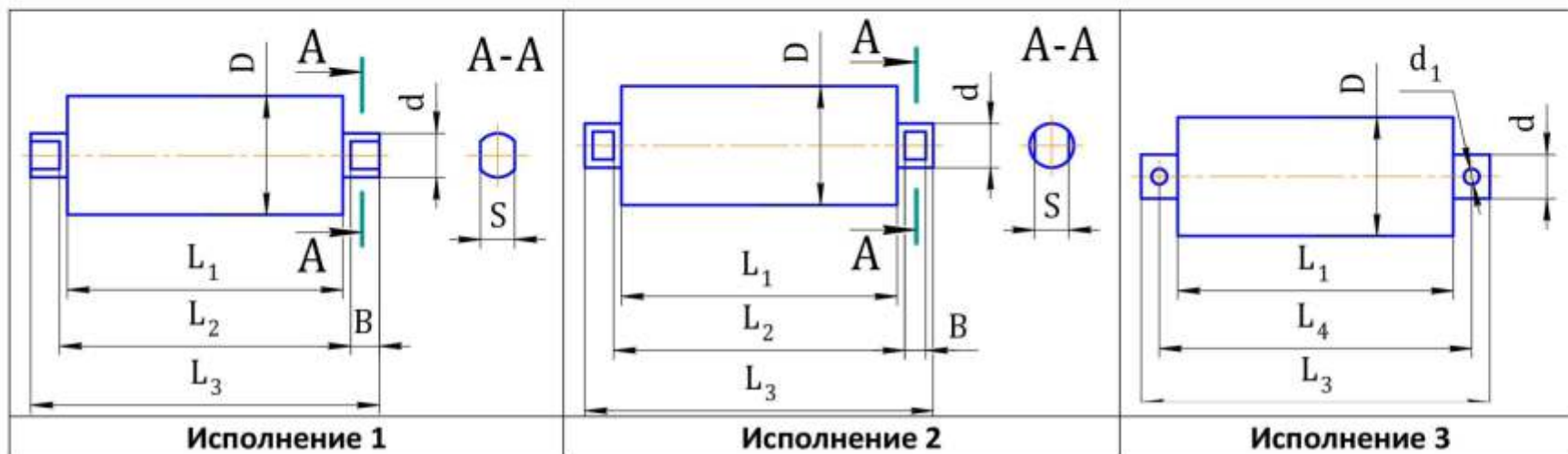
# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ЛЕНТОЧНЫХ КОНВЕЙЕРАХ

Максимально допустимая производительность конвейера:

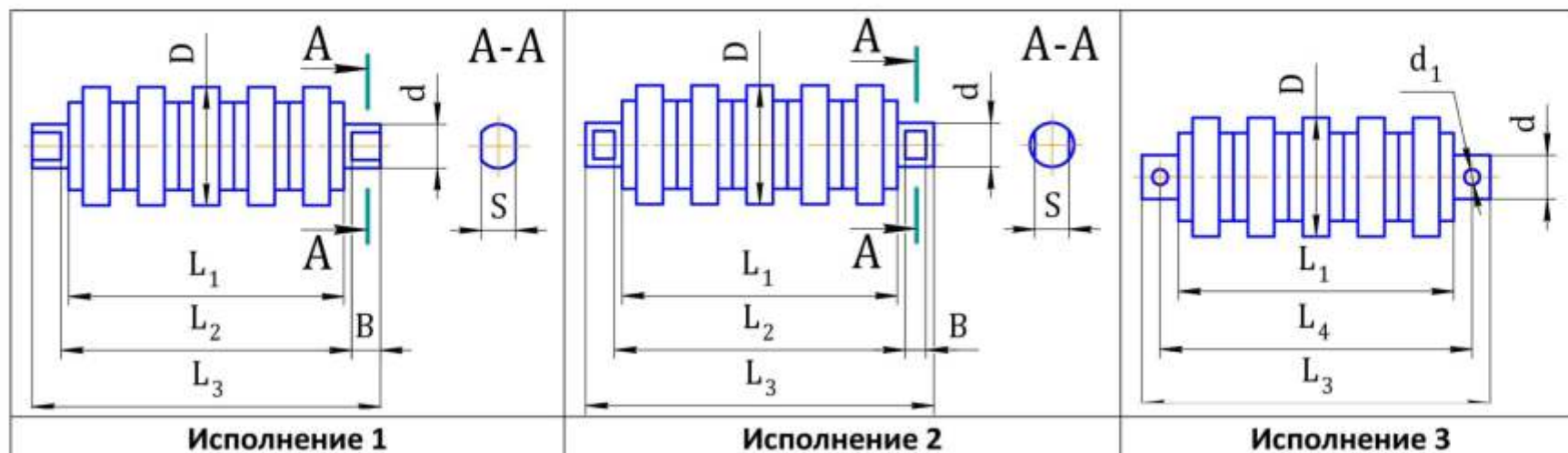
Ширина ленты В, мм	Угол наклона конвейера β, градус	Q (м <sup>3</sup> /ч) при скорости ленты V (м/с)													
		0.8		1.0		1.25		1.6		2.0		2.5		3.15	
		Роликоопоры с углом наклона боковых роликов α, градус													
		0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30	0	30
500	0-10	30	68	37	86	46	110	59	140	73	175	92	220	120	270
	11-15	28	65	35	80	44	100	56	130	70	160	87	200	110	260
	16-18	26	61	32	75	40	95	51	120	65	150	80	190	105	240
650	0-10	50	115	62	145	77	180	100	230	125	290	160	360	200	455
	11-15	48	110	60	140	75	175	96	220	120	280	150	345	190	435
	16-18	44	105	55	130	70	165	88	205	110	255	140	320	175	410
800	0-10	76	175	95	220	120	275	155	350	190	440	240	545	300	690
	11-15	72	165	90	210	115	260	145	330	180	420	225	520	285	650
	16-18	70	160	85	195	110	245	140	315	170	390	215	490	270	615
1000	0-10	120	270	150	340	185	425	235	545	300	680	370	850	465	1070
	11-15	115	260	140	325	175	405	225	515	280	650	350	805	440	1015
	16-18	105	245	130	300	165	380	210	480	260	600	325	750	410	945
1200	0-10	170	395	215	490	265	610	340	785	425	980	530	1220	670	1540
	11-15	160	370	200	460	250	580	320	740	400	920	500	1150	630	1450
	16-18	150	345	190	430	235	540	300	690	380	860	470	1075	590	1350
1400	0-10	235	535	290	665	365	835	465	1070	580	1340	725	1670	915	2100
	11-15	220	510	275	635	345	790	440	1010	550	1270	685	1580	865	1980
	16-18	205	470	255	590	320	735	410	940	510	1180	650	1460	805	1845
1600	0-10	305	695	380	870	470	1090	605	1390	760	1740	940	2107	1190	2735
	11-15	290	665	360	830	450	1040	580	1325	720	1660	900	2070	1135	2610
	16-18	270	615	335	765	415	960	530	1225	665	1530	830	1910	1050	2410

Примечание. Угол естественного откоса груза в покое φ~35-40°.

### Ролики гладкие



### Ролики амортизирующие (A)





### Размеры серийно выпускаемых роликов:

Условное обозначение	Исполнение	Подшипник	Размеры *, мм								
			D	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	d	S	B	d <sub>1</sub>
Ролик 89×200-9×13	1	205	89	200	208	226		17	13	9	
Ролик 89×250-9×13	1	205	89	250	258	276		17	13	9	
Ролик 89×310-9×13	1	205	89	310	318	336		17	13	9	
Ролик 89×380-9×13	1	205	89	380	388	406		17	13	9	
Ролик 89×460-10×13	1	205	89	460	468	488		17	13	10	
Ролик 89×600-9×13	2	205	89	600	608	636		17	13	9	
Ролик 89×750-9×13	2	205	89	750	758	786		17	13	9	
Ролик 89×950-9×13	2	205	89	950	958	986		17	13	9	
Ролик 102×200-9×13	1	205	102	200	208	226		17	13	9	
Ролик 102×250-9×13	1	205	102	250	258	276		17	13	9	
Ролик 102×310-9×13	1	205	102	310	318	336		17	13	9	
Ролик 102×380-9×13	1	205	102	380	388	406		17	13	9	
Ролик 102×460-10×13	1	205	102	460	468	488		17	13	10	
Ролик 102×600-9×13	2	205	102	600	608	636		17	13	9	
Ролик 102×750-9×13	2	205	102	750	758	786		17	13	9	
Ролик 102×950-9×13	2	205	102	950	958	986		17	13	9	
Ролик 127×310-9×13	1	306	127	310	318	336		17	13	9	
Ролик A127×310-9×13	1	306	127	310	318	336		17	13	9	
Ролик 127×360-9	3	306	127	360		422	392	29			9
Ролик 127×380-9×13	1	306	127	380	388	406		17	13	9	
Ролик A127×380-9×13	1	306	127	380	388	406		17	13	9	
Ролик 127×460-10×13	1	306	127	460	468	488		17	13	10	
Ролик A127×460-10×13	1	306	127	460	468	488		17	13	10	
Ролик 127×1150-9×13	2	306	127	1150	1158	1186		17	13	9	
Ролик 127×1400-9×13	2	306	127	1400	1408	1436		17	13	9	
Ролик 159×310-9×15	1	307	159	310	318	336		20	15	9	
Ролик A159×310-9×15	1	307	159	310	318	336		20	15	9	
Ролик 159×380-9×15	1	307	159	380	388	406		20	15	9	
Ролик A159×380-9×15	1	307	159	380	388	406		20	15	9	
Ролик 159×420-9	3	307	159	420		490	460	29			9
Ролик 159×460-10×15	1	307	159	460	468	488		20	15	10	
Ролик A159×460-10×15	1	307	159	460	468	488		20	15	10	
Ролик 159×530-10×15	1	307	159	530	538	558		20	15	10	
Ролик A159×530-10×15	1	307	159	530	538	558		20	15	10	
Ролик 159×530-9	3	307	159	530		600	570	29			9
Ролик 159×600-10×15	1	307	159	600	608	628		20	15	10	
Ролик A159×600-10×15	1	307	159	600	608	628		20	15	10	
Ролик 159×1150-9×13	2	307	159	1150	1158	1186		20	15	9	
Ролик 159×1400-9×13	2	307	159	1400	1408	1436		20	15	9	
Ролик 159×1600-9×13	2	307	159	1600	1608	1636		20	15	9	
Ролик 159×1800-9×13	2	307	159	1800	1808	1836		20	15	9	

Пример условного обозначения ролика диаметром 127 мм длиной обечайки L<sub>1</sub>=380 мм, длиной лыски 9 и с шириной 13 исполнения 1 или 2:

**Ролик 127×380-9×13-1** или

**Ролик 127×380-9×13-2.**

То же для ролика исполнения 3:

**Ролик A127×380-9-3.**

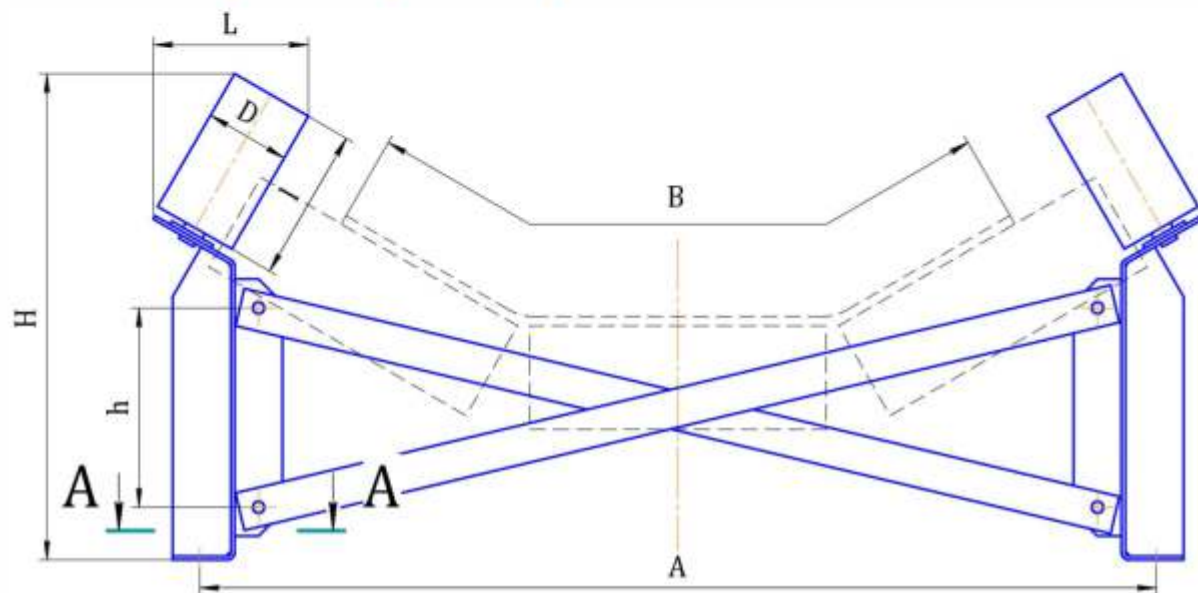
То же для амортизирующего ролика исполнения 1:

**Ролик A127×380-9×13-1.**

\* Для заказа нестандартных размеров роликов необходимо заполнить опросный лист, а также руководствоваться таблицей.

Диаметр ролика, мм	Тип подшипник	Максимальный диаметр выходного конца оси, мм
89, 102, 108, 114, 127, 133	205	25
108, 114, 127, 133, 152, 159	306	30
127, 133, 152, 159	307	35
159, 194, 219	310	50

### Ролики дефлекторные верхние для желобчатой ленты

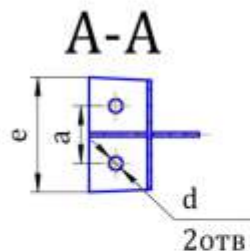


Пример условного обозначения верхних дефлекторных роликов диаметром 127 мм для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм с желобчатыми роlikоопорами с углом наклона боковых роликов  $30^\circ$ :

**Ролик дефлекторный верхний ДЖ100-127-30.**

То же для 2-х роликов со связями:

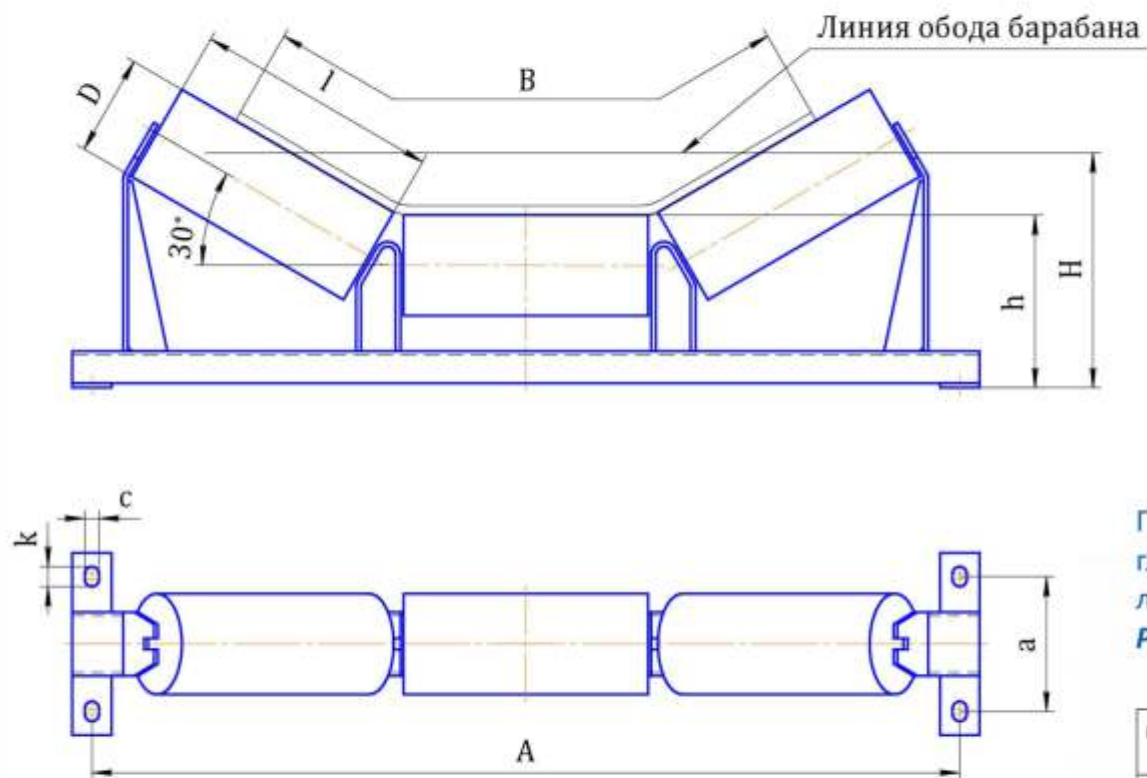
**Ролик дефлекторный верхний ДЖ100-127-30-2.**



Ширина ленты В, мм	Условное обозначение	Размеры, мм								Масса, кг.	
		D	l	H	h	L	e	a	d		
500	ДЖ50-89-30	89	160	435	150	156	120	60	14	720	5,0
	ДЖ50-102-30	102				163					5,2
650	ДЖ65-89-30	89	160	435	150	156	120	60	14	870	5,0
	ДЖ65-102-30	102				163					5,2
800	ДЖ80-89-30	89	200	497	170	184	120	60	18	1100	5,7
	ДЖ80-102-30	102				189					6,0
	ДЖ80-127-30	127				195					9,4
1000	ДЖ100-89-30	89	200	536	170	184	120	60	18	1300	5,7
	ДЖ100-102-30	102				189					6,0
	ДЖ100-127-30	127				195					9,4
1200	ДЖ120-89-30	89	200	578	170	184	120	60	18	1550	5,7
	ДЖ120-102-30	102				189					6,0
	ДЖ120-127-30	127				195					9,4
	ДЖ120-159-30	159				210					11,0
1400	ДЖ140-127-30	127	200	671	240	195	120	60	18	1750	9,4
	ДЖ140-159-30	159				210					11,0
1600	ДЖ160-159-30	159	200	760	240	230	120	60	18	1950	11,0



### Роликоопоры верхние желобчатые

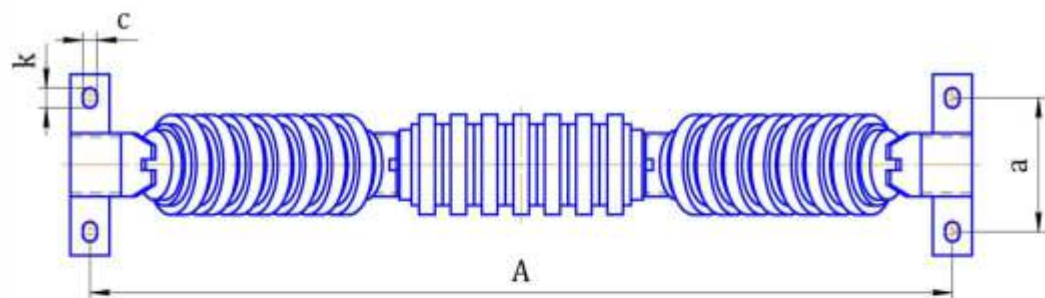
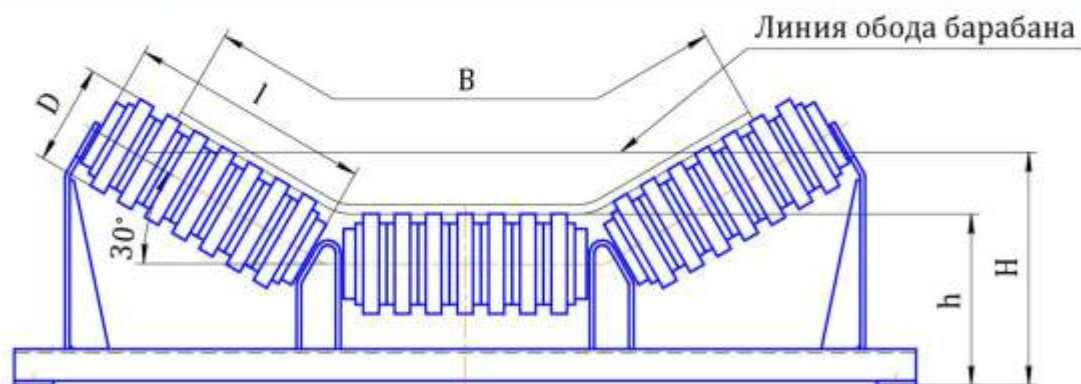


Пример условного обозначения верхней желобчатой роликоопоры с гладкими роликами диаметром 127 мм для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм и углом наклона бокового ролика  $30^\circ$ :

**Роликоопора ЖГ100-127-30.**

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликоопоры	Размеры, мм								Масса, кг	
		D	H	h	l	A	a	c	k	Вращающихся частей	Общая
500	ЖГ50-89-30	89	225	195	200	720	130	14	20	6,4	16,7
	ЖГ50-102-30	102	200	7						17,5	
650	ЖГ65-89-30	89	230	195	250	870	130	14	20	7,5	21,6
	ЖГ65-102-30	102	200	8,3						22,8	
800	ЖГ80-89-30	89	200	310	1100	170	18	25	8,8	27,6	
	ЖГ80-102-30	102	320						205	9,8	29,2
	ЖГ80-127-30	127	215						15	37,1	
	ЖГ80-159-30	159	370						275	19,8	46,9
1000	ЖГ100-89-30	89	200	380	1300	170	18	25	10,3	38	
	ЖГ100-102-30	102	320						205	11,6	40
	ЖГ100-127-30	127	215						17,7	49,3	
	ЖГ100-159-30	159	370						275	23,4	60
1200	ЖГ120-89-30	89	200	460	1550	170	18	25	12	45,3	
	ЖГ120-102-30	102	320						205	13,6	47,1
	ЖГ120-127-30	127	215						20,6	58	
	ЖГ120-159-30	159	275						27,6	70,7	
1400	ЖГ140-159-30	159	370	285	530	1750	200	31,1	87		
1600	ЖГ160-159-30	159	285	600	1950	200	34,8	95			

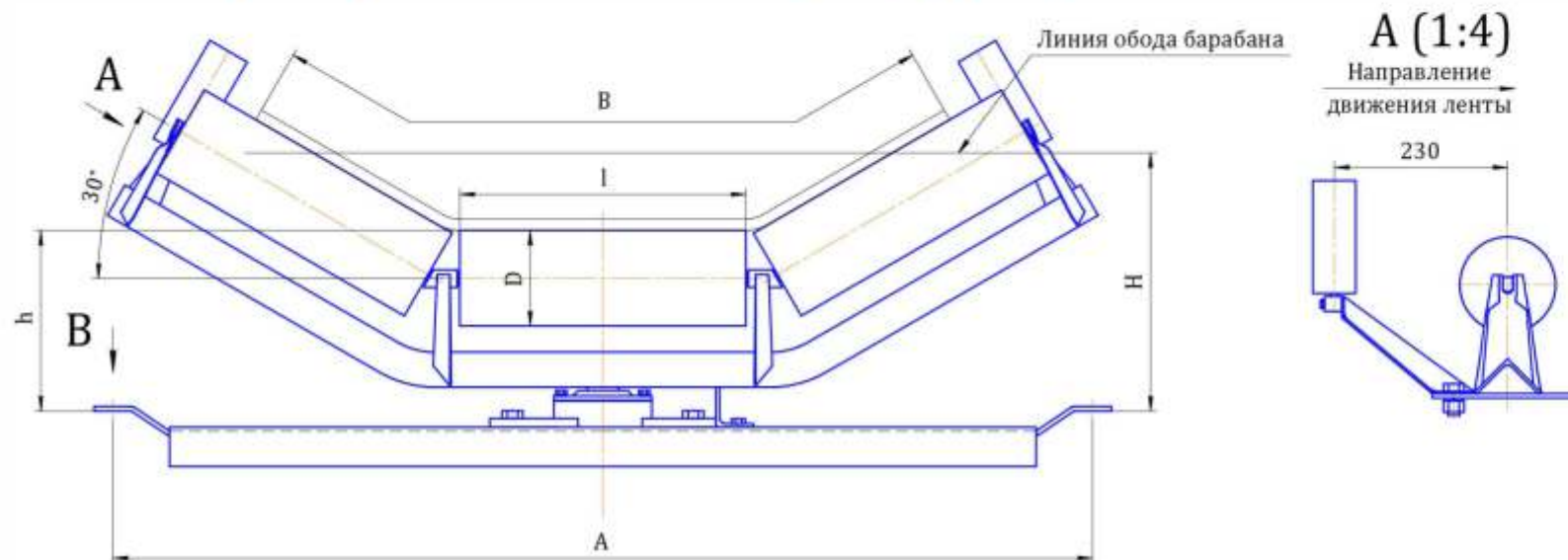
### Роликоопоры верхние желобчатые амортизирующие



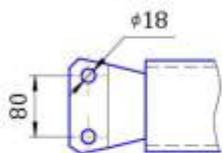
Пример условного обозначения верхней желобчатой роликоопоры с амортизирующими роликами диаметром 127 мм для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм и углом наклона бокового ролика  $30^\circ$ :  
**Роликоопора ЖА100-127-30.**

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликоопоры	Размеры, мм								Масса, кг	
		D	H	h	l	A	a	c	k	Вращающихся частей	Общая
800	ЖА80-127-30	127	320	215	310	1100	170	18	25	15	37,1
	ЖА80-159-30	159	370	275			200			19,8	46,9
1000	ЖА100-127-30	127	320	215	380	1300	170			11,6	40
	ЖА100-159-30	159	370	275			200			17,7	49,3
1200	ЖА120-127-30	127	320	215	460	1550	170			20,6	58
	ЖА120-159-30	159	370	275			200			27,6	70,7
1400	ЖА140-159-30	159		530	1750	31,1				87	
1600	ЖА160-159-30	159	285	600	1950	34,8	95				

## Роликоопоры верхние желобчатые центрирующие



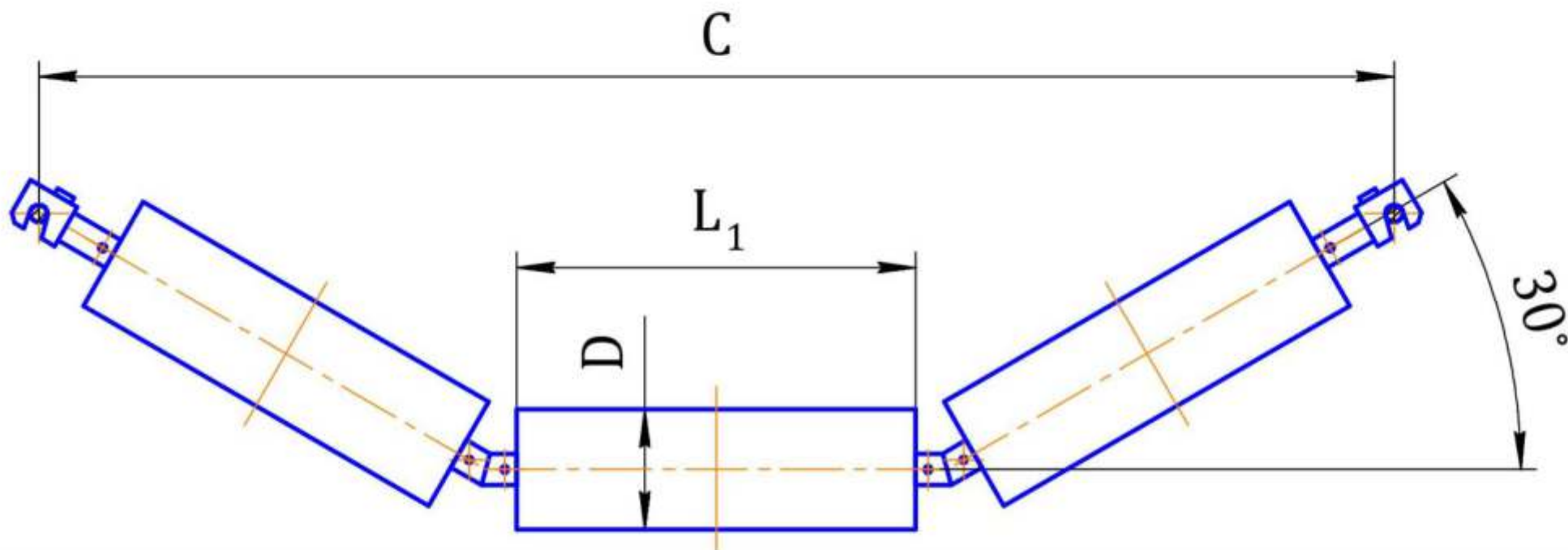
**В (1:4)**



Пример условного обозначения верхней желобчатой центрирующей роликоопоры с роликами диаметром 127 мм для конвейера шириной ленты В=1000 мм и углом наклона бокового ролика 30°:  
**Роликоопора ЖЦГ100-127-30.**

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликоопоры	Размеры, мм					Масса, кг		
		D	H	h	l	A	Вращающихся частей	Общая	
500	ЖЦГ50-89-30	89	225	244	200	720	6,4	31	
650	ЖЦГ65-89-30	89			250		870	7,5	33,3
		ЖЦГ65-102-30	102	230	250	8,3		35,4	
800	ЖЦГ80-127-30	127	320	240	310	1100	15	58	
1000	ЖЦГ100-127-30	127			380		1300	17,7	65
1200	ЖЦГ120-127-30	127			460		1550	20,6	73
	ЖЦГ120-159-30	159	460	1550	27,5	87			
1400	ЖЦГ140-159-30	159	370	310	530	1750	31,1	96	
1600	ЖЦГ160-159-30	159			600		1950	34,8	104

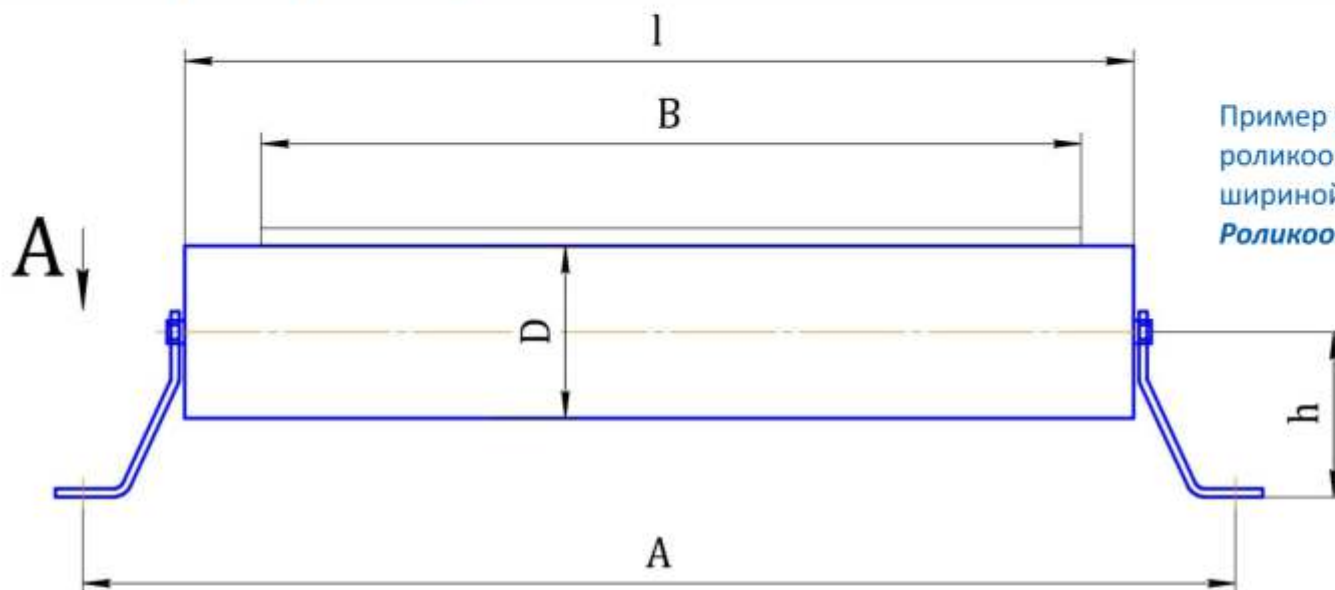
#### Роликоопоры желобчатые гирлянды



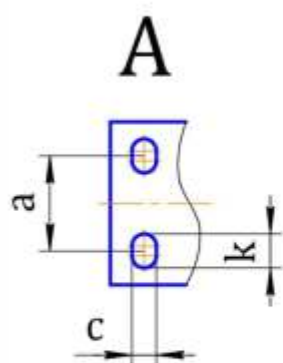
Пример условного обозначения верхней желобчатой роликоопоры гирлянда с роликами диаметром 127 мм для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм и углом наклона бокового ролика  $30^\circ$ :  
*Роликоопора ГЖГ100-127-30.*

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликоопоры	Размеры, мм			Масса, кг	
		D	I	C	Вращающихся частей	Общая
1000	ГЖГ100-127-30	127	360	1300	16,9	34
1200	ГЖГ120-159-30	159	420	1550	19,8	45
1400	ГЖГ140-159-30	159	530	1800	31,1	48

#### Роликоопоры верхние прямые



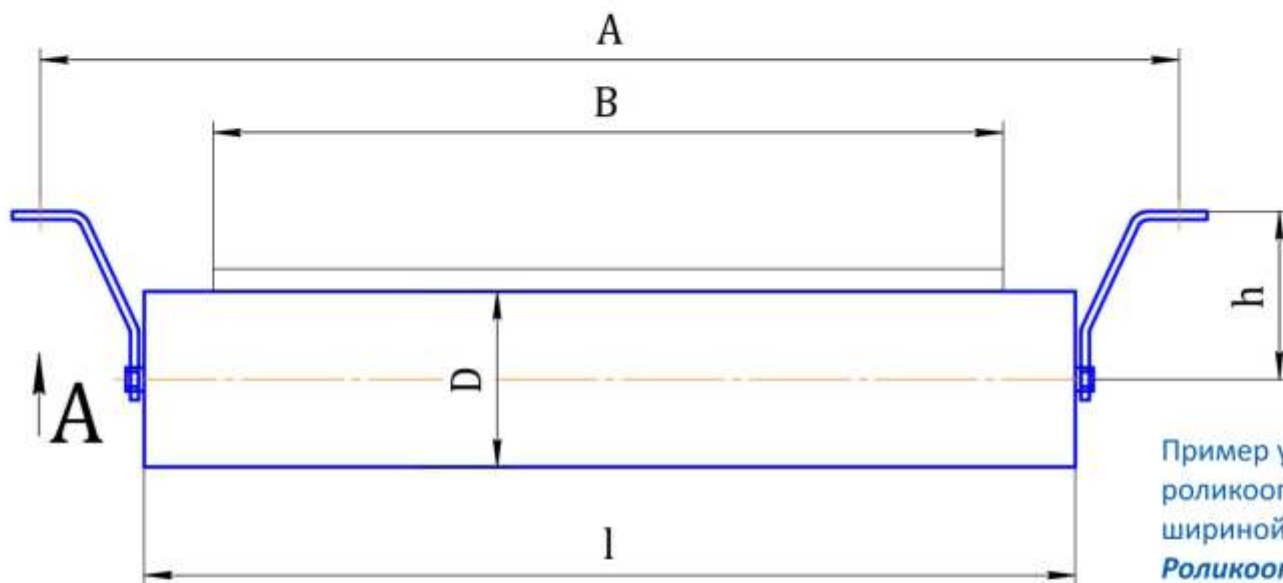
Пример условного обозначения верхней прямой роликоопоры с роликами диаметром 127 мм для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм:  
**Роликоопора ПГ100-127.**



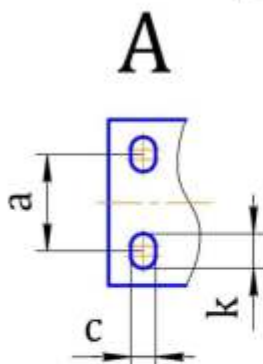
Ширина ленты B, мм	Типоразмер роликоопоры	Размеры, мм							Масса, кг	
		D	h	l	A	a	c	k	Вращающихся частей	Общая
500	ПГ50-89	89	109,5	600	720	60	14	20	5	8,6
	ПГ50-102	102							5,7	9,3
650	ПГ65-89	89	123,5	750	870	70	18	25	6,2	10,6
	ПГ65-102	102							7	11,3
800	ПГ80-89	89	123,5	950	1100	70	18	25	7,63	13,2
	ПГ80-102	102							11,8	16,4
	ПГ80-127	127							12,8	21,5
1000	ПГ100-127	127	139,5	1150	1300	80	18	25	18,2	25,7
	ПГ100-159	159							21	34,2
1200	ПГ120-127	127	149,5	1400	1550	70	80	25	18,2	29,9
	ПГ120-159	159							25,2	39,8
1400	ПГ140-159	159	149,5	1600	1750	80	25	28,6	51,2	
1600	ПГ160-159	159	139,5	1800	1950	80	25	32,1	56,8	



#### Роликоопоры нижние прямые

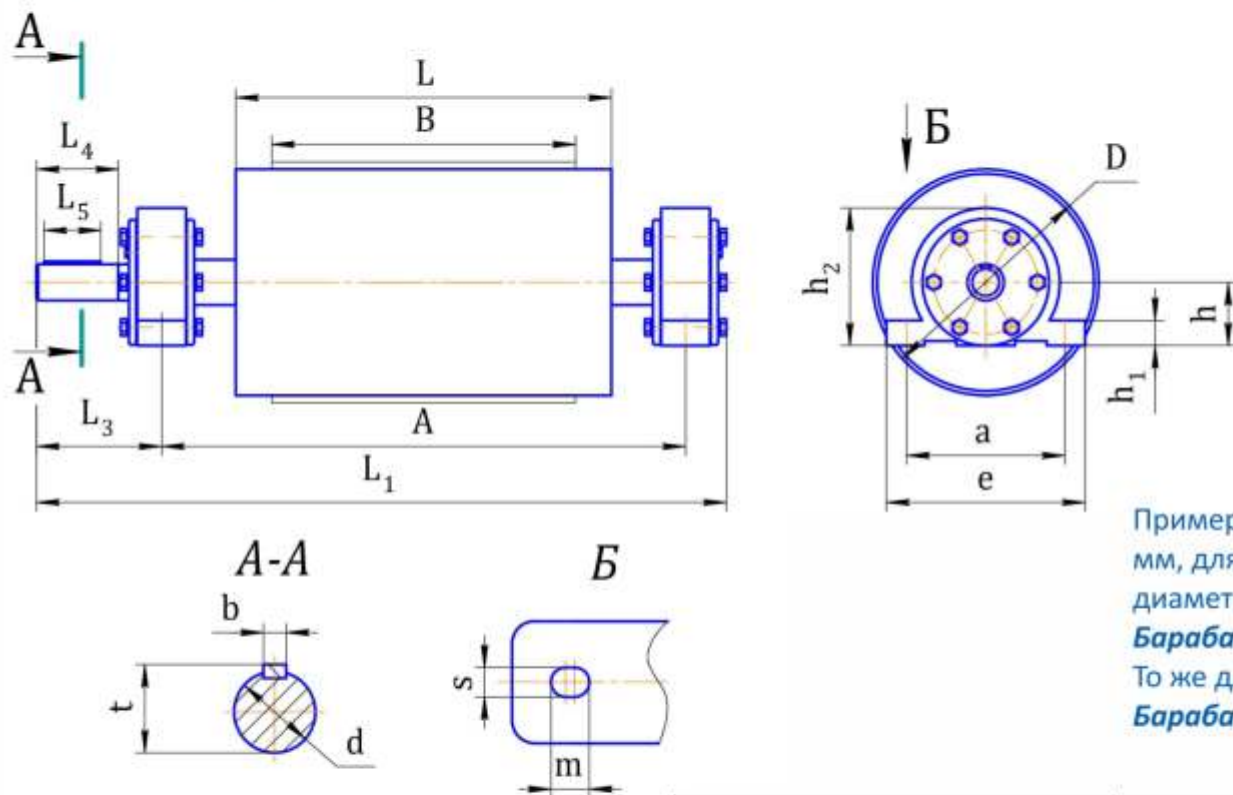


Пример условного обозначения нижней прямой роликоопоры с роликами диаметром 127 мм для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм:  
**Роликоопора НГ100-127.**



Ширина ленты $B$ , мм	Типоразмер роликоопоры	Размеры, мм							Масса, кг	
		$D$	$h$	$l$	$A$	$a$	$c$	$k$	Вращающихся частей	Общая
500	НГ50-89	89	109,5	600	720	60	14	20	5	8,6
	НГ50-102	102							5,7	9,3
650	НГ65-89	89	109,5	750	870	60	14	20	6,2	10,6
	НГ65-102	102							7	11,3
800	НГ80-89	89	123,5	950	1100	70	18	25	7,63	13,2
	НГ80-102	102							11,8	16,4
	НГ80-127	127							12,8	21,5
1000	НГ100-127	127	139,5	1150	1300	80	18	25	18,2	25,7
	НГ100-159	159							21	34,2
1200	НГ120-127	127	139,5	1400	1550	80	18	25	18,2	29,9
	НГ120-159	159							25,2	39,8
1400	НГ140-159	159	149,5	1600	1750	80	18	25	28,6	51,2
1600	ПГ160-159	159	139,5	1800	1950	80	18	25	32,1	56,8

## Барабаны приводные



Пример условного обозначения приводного гладкого барабана 500 мм, для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм и внутренним диаметром подшипника 80:

**Барабан приводной 10050-80.**

То же для футерованного барабана:

**Барабан приводной 10050Ф-80.**

Условное обозначение подшипника	Размеры, мм									
	$d_n$	$a$	$e$	$e_1$	$h$	$h_1$	$h_2$	$S$	$m$	$d_6$
3608	40	175	220	54	70	28	152	19	25	M16
3610	50	210	270	58	85	32	181	24	32	M20
3612	60	240	295	66	100	38	211	24	32	M20
3616	80	300	365	96	130	47	258	28	36	M24
3620	100	365	445	120	155	53	313	35	45	M30

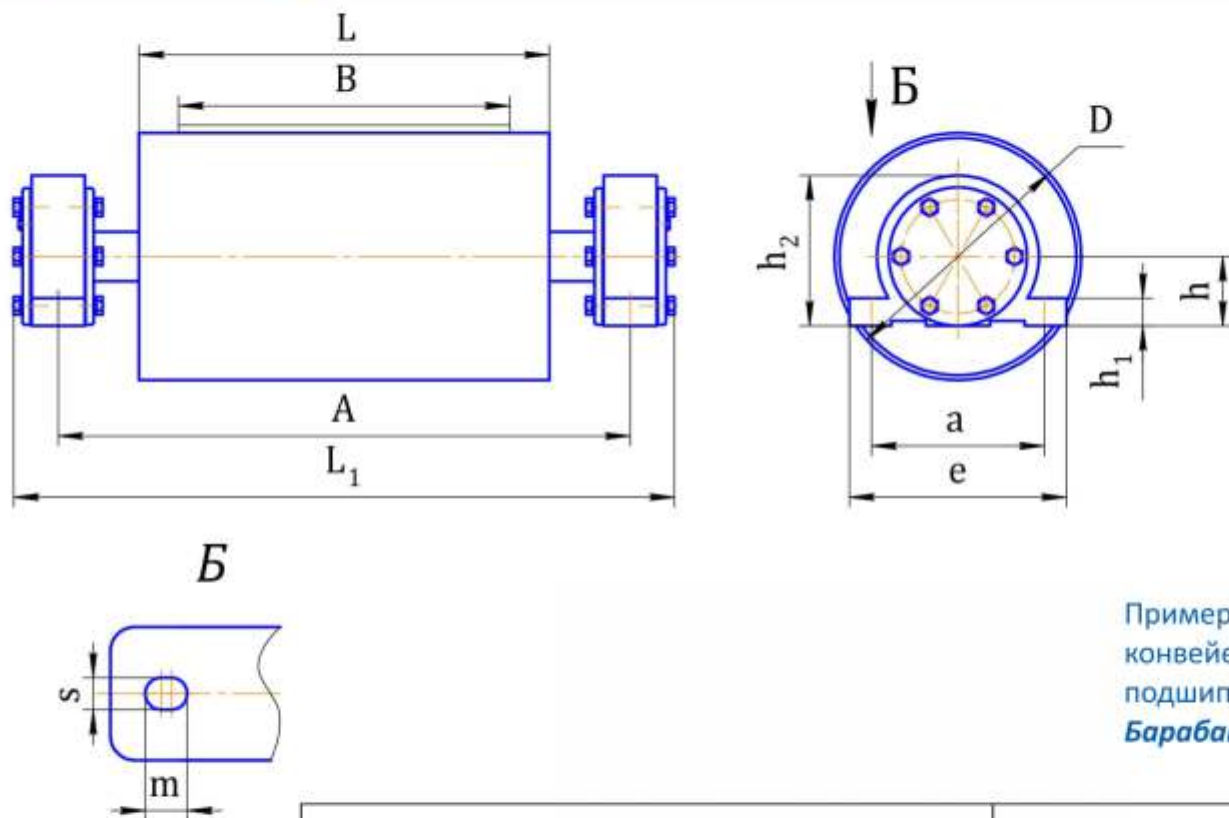
**Примечание:**  $d_n$  – диаметр шейки вала под подшипник;  $d_6$  – диаметр крепежного болта.

## 4. БАРАБАНЫ

Ширина ленты В, мм	Типоразмер приводного барабана	Допустимые			Условное обозначение подшипника	Размеры, мм										Масса, кг	
		Крут. момент M <sub>кр</sub> , ДаН/м	Окруж. усилие P <sub>доп</sub> , ДаН	Нагр. на барабан S <sub>б.доп.</sub> , ДаН		D	A	L	L <sub>1</sub>	L <sub>3</sub>	Консоль вала		Шпоночное соединение			Вращ. частей	Общ.
											d (по к6)	L <sub>4</sub>	b (по h9)	t	L <sub>5</sub>		
500	5025-40	36	290	680	3608	250	850	600	1030	138,5	36	80	10	39	63	70,2	88,4
	5031,5-50	89	565	1300	3610	315			1070	175	45	110	14	48,5	90	92,3	120,9
	5040-60	208	945	1730	3612	400			1090	190	50	110	14	53,5	90	115,7	167,7
	5050-80	455	1685	3000	3616	500			1140	235	70	140	20	74,5	110	179,4	257,4
	5063-80	520	1650	2500	3616	630			1140	235	70	140	20	74,5	110	202,8	306,8
650	6525-40	36	288	680	3608	250	1000	750	1180	138,5	36	80	10	39	63	72,8	91
	6531,5-50	88	559	1300	3610	315			1225	175	45	110	14	48,5	90	100,1	128,7
	6540-60	208	945	1730	3612	400			1235	190	50	110	14	53,5	90	124,8	176,8
	6550-80	400	1480	3000	3616	500			1290	235	70	140	20	74,5	110	214,5	292,5
	6563-100	1000	2985	4800	3620	630			1345	280	90	170	25	95	140	334,1	516,1
800	8040-60	156	710	1310	3612	400	1350	950	1595	190	50	110	14	53,5	90	195	247
	8050-80	377	1400	2450	3616	500			1645	235	70	140	20	74,5	110	325	403
	8063-100	830	2480	4000	3620	630			1710	280	90	170	25	95	140	442	624
1000	10040-60	150	680	1245	3612	400	1580	1150	1825	190	50	110	14	53,5	90	221	273
	10050-80	370	1370	2360	3616	500			1875	235	70	140	20	74,5	110	377	455
	10063-100	800	2390	3800	3620	630			1940	280	90	170	25	95	140	507	689
1200	12040-60	136	620	1120	3612	400	1900	1400	2145	190	50	110	14	53,5	90	273	325
	12050-80	325	1200	2180	3616	500			2195	235	70	140	20	74,5	110	442	520
	12063-100	740	2210	3500	3620	630			2260	280	90	170	25	95	140	598	780
1400	14040-60	143	715	1450	3612	400	2000	1600	2245	190	50	110	14	53,5	90	305,5	357,5
	14050-80	365	1350	2730	3616	500			2295	235	70	140	20	74,5	110	487,5	565,5
	14063-100	830	2480	4000	3620	630			2360	280	90	170	25	95	140	743,6	890,5
1600	16040-80	300	1360	2455	3616	400	2200	1800	2495	235	70	140	20	74,5	110	478,4	565,5
	16050-100	575	2130	4180	3620	500			2560	280	90	170	25	95,0	140	633,1	812,5
	16063-100	830	2480	4000	3620	630			2560	280	90	170	25	95,0	140	730,6	910

**Примечание:** приводные барабаны могут быть изготовлены с фугеровкой (Ф).

## Барабаны неприводные



Пример условного обозначения неприводного барабана 500 мм для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм и внутренним диаметром подшипника 80:

**Барабан неприводной 10050-80.**

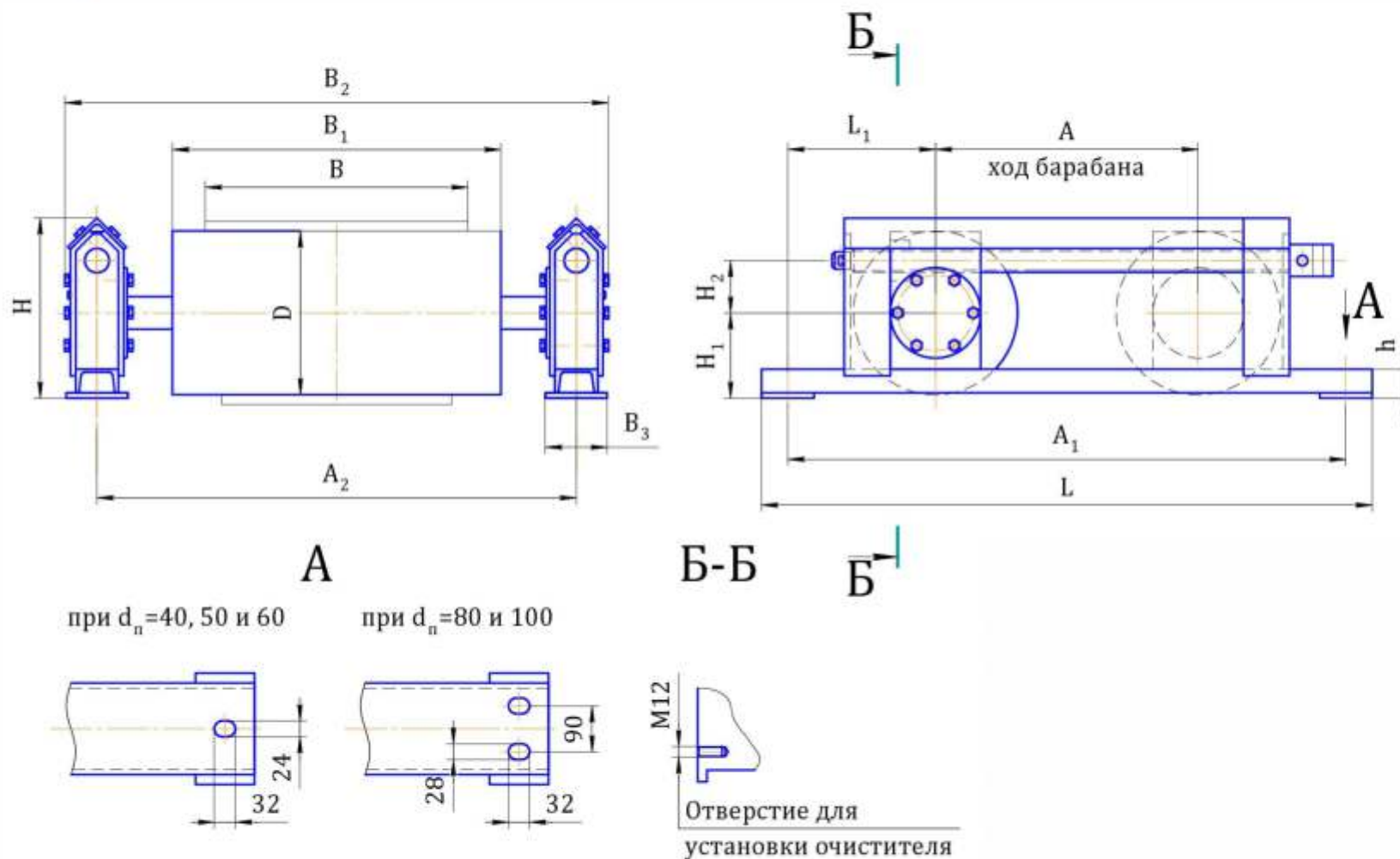
Условное обозначение подшипника	Размеры, мм									
	$d_n$	a	e	$e_1$	h	$h_1$	$h_2$	S	m	$d_6$
3608	40	175	220	54	70	28	152	19	25	M16
3610	50	210	270	58	85	32	181	24	32	M20
3612	60	240	295	66	100	38	211	24	32	M20
3616	80	300	365	96	130	47	258	28	36	M24
3620	100	365	445	120	155	53	313	35	45	M30

**Примечание:**  $d_n$  – диаметр шейки вала под подшипник;  $d_6$  – диаметр крепежного болта.

## 4. БАРАБАНЫ

Ширина ленты В, мм	Типоразмер барабана	Допустимая нагрузка на барабан S <sub>б.доп.</sub> даН	Условное обозначение подшипника	Размеры, мм				Масса, кг	
				D	A	L	L <sub>1</sub>	Вращающихся чатей	Общая
500	5025-40	800	3608	250	850	600	930	70,2	88,4
	5031,5-50	1900	3610	315			940	91	119,6
	5040-60	3750	3612	400			960	111,8	158,6
	5050-80	5200	3616	500			970	178,1	261,3
	5063-80	5200	3616	630			970	228,8	312
650	6525-40	800	3608	250	1000	750	1080	74,1	92,3
	6531,5-50	1900	3610	315			1090	97,5	126,1
	6540-60	3750	3612	400			1100	123,5	171,6
	6550-80	5200	3616	500			1120	193,7	278,2
	6563-100	8000	3620	630			1150	296,4	471,9
800	8031,5-50	1900	3610	315	1350	950	1450	149,5	162,5
	8040-60	3750	3612	400			1460	188,5	240,5
	8050-80	5200	3616	500			1470	292,5	370,5
	8063-100	8000	3620	630			1480	416	591,5
1000	10031,5-50	1900	3610	315	1580	1150	1680	156	182
	10040-60	3750	3612	400			1690	221	273
	10050-80	5200	3616	500			1700	338	416
	10063-100	8000	3620	630			1710	481	656,5
1200	12031,5-50	1900	3610	315	1900	1400	2000	182	208
	12040-60	3750	3612	400			2010	260	312
	12050-80	5200	3616	500			2020	403	481
	12063-100	8000	3620	630			2030	624	741
1400	14031,5-50	1900	3610	315	2000	1600	2100	201,5	227,5
	14040-60	3750	3612	400			2110	299	351
	14050-80	5200	3616	500			2120	442	520
	14063-100	8000	3620	630			2130	728	819
1600	16031,5-50	1900	3610	315	2200	1800	2320	248,3	279,5
	16040-80	5200	3616	400			2340	508,3	591,5
	16050-100	8000	3620	500			2350	611	786,5
	16063-100	8000	3620	630			2350	753,9	884

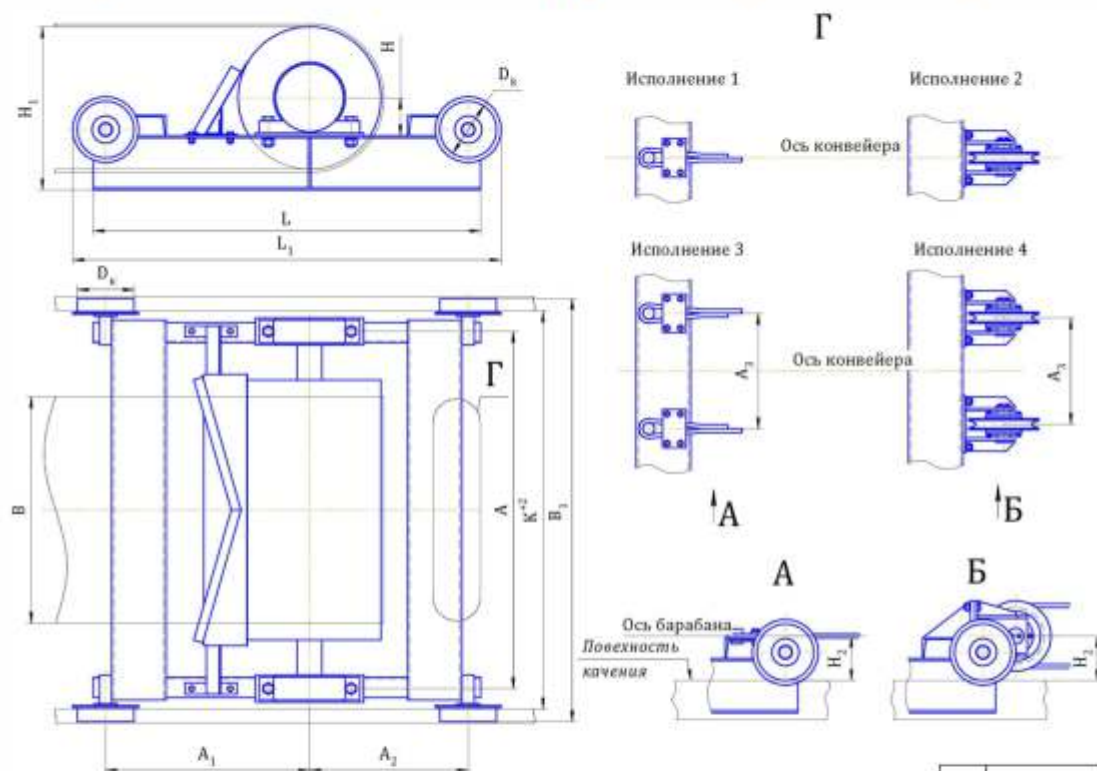
## Устройства натяжные винтовые



Пример условного обозначения устройства натяжного винтового для конвейера шириной ленты  $B=1000$  мм, с барабаном 500 мм, внутренним диаметром подшипника 80 и ходом барабана  $A=500$  мм:  
**Устройство натяжное винтовое 10050-80-50.**

Ширина ленты В, мм	Типоразмер устройства	D, мм	Подшипник		Размеры, мм												Масса, кг							
			Условн. обознач.	d <sub>к</sub> , мм	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	h	L	L <sub>1</sub>	Вращ. частей	Общая						
500	5025-40-32	250	3608	40	320	770	850	600	950	94	267	130	80	46	840	225	70,2	232,7						
	5031,5-50-32	315	3610	50	500	950									1020			285	111,8	188,5				
	5031,5-50-50	400	3612	60	800	1070									1150					201,5				
	5040-60-50	500	1070	1450	266,5																			
	5040-60-80	800	1370	1450	279,5																			
650	6525-40-32	250	3608	40	320	770	1000	750	1110	94	267	130	80	46	840	225	74,1	169						
	6531,5-50-32	315	3610	50	500	950									1020			285	123,5	195				
	6531,5-50-50	400	3612	60	800	1070									1150					208				
	6540-60-50	500	1070	1450	279,5																			
	6540-60-80	800	1370	1450	292,5																			
	6550-80-50	500	1200	1300	481																			
	6550-80-80	800	1500	1600	507																			
800	8031,5-50-50	315	3610	50	500	950	1350	950	1455	94	267	130	80	46	1020	225	149,5	227,5						
	8040-60-50	400	3612	60	800	1070									1150			285	188,5	351				
	8040-60-80	500	1070	1450	377																			
	8050-80-50	800	1200	1300	494																			
	8050-80-80	800	1500	1600	507																			
	8063-100-50	630	3620	100	500	1200									1300					350	416	741		
	8063-100-80	800	1500	1600	767																			
1000	10031,5-50-50	315	3610	50	500	950	1580	1150	1685	94	267	130	80	46	1020	225	156	247						
	10040-60-50	400	3612	60	500	1070									1150			285	221	364				
	10040-60-80	500	1070	1450	383,5																			
	10050-80-50	800	1200	1300	513,5																			
	10050-80-80	800	1500	1600	526,5																			
	10063-100-50	630	3620	100	500	1200									1300					350	481	819		
	10063-100-80	800	1500	1600	838,5																			
1200	12031,5-50-50	315	3610	50	500	950	1900	1400	2005	94	267	130	80	46	1020	225	182	279,5						
	12040-60-50	400	3612	60	500	1070									1150			285	260	377				
	12040-60-80	500	1070	1450	396,5																			
	12050-80-50	800	1200	1300	533																			
	12050-80-80	800	1500	1600	552,5																			
	12063-100-50	630	3620	100	500	1200									1300					350	624	697		
	12063-100-80	800	1500	1600	916,5																			
1400	14031,5-50-50	315	3610	50	500	950	2000	1600	2105	94	267	130	80	46	1020	225	201,5	299						
	14040-60-50	400	3612	60	500	1070									1150			285	299	416				
	14040-60-80	500	1070	1450	435,5																			
	14050-80-50	800	1200	1300	578,5																			
	14050-80-80	800	1500	1600	598																			
	14063-100-50	630	3620	100	500	1200									1300					350	728	1014		
	14063-100-80	800	1500	1600	1033,5																			
1600	16031,5-50-50	315	3610	50	500	950	2200	1800	2305	46	267	130	80	46	1020	225	248,3	364						
	16040-80-50	400	3616	80	500	1200									1300			350	508,3	702				
	16040-80-80	800	1500	1600	721,5																			
	16050-100-50	500	3620	100	500	1200									1300					350	611	845		
	16050-100-80	800	1500	1600	864,5																			
	16063-100-50	630	3620	100	500	1200									1300							350	708,5	962
	16063-100-80	800	1500	1600	981,5																			

## Устройства натяжные грузовые (тележки)



Пример условного обозначения тележки натяжной грузовой для конвейера шириной ленты В=1000 мм, с барабаном 500 мм, внутренним диаметром подшипника 80:

**Тележка натяжная 10050Т-80.**

То же с очистителем:

**Тележка натяжная 10050ТО-80.**

То же полиспастной:

**Тележка натяжная 10050ТПО-80.**

То же для натяжки лебедкой:

**Тележка натяжная 10050ТПЛО-80.**

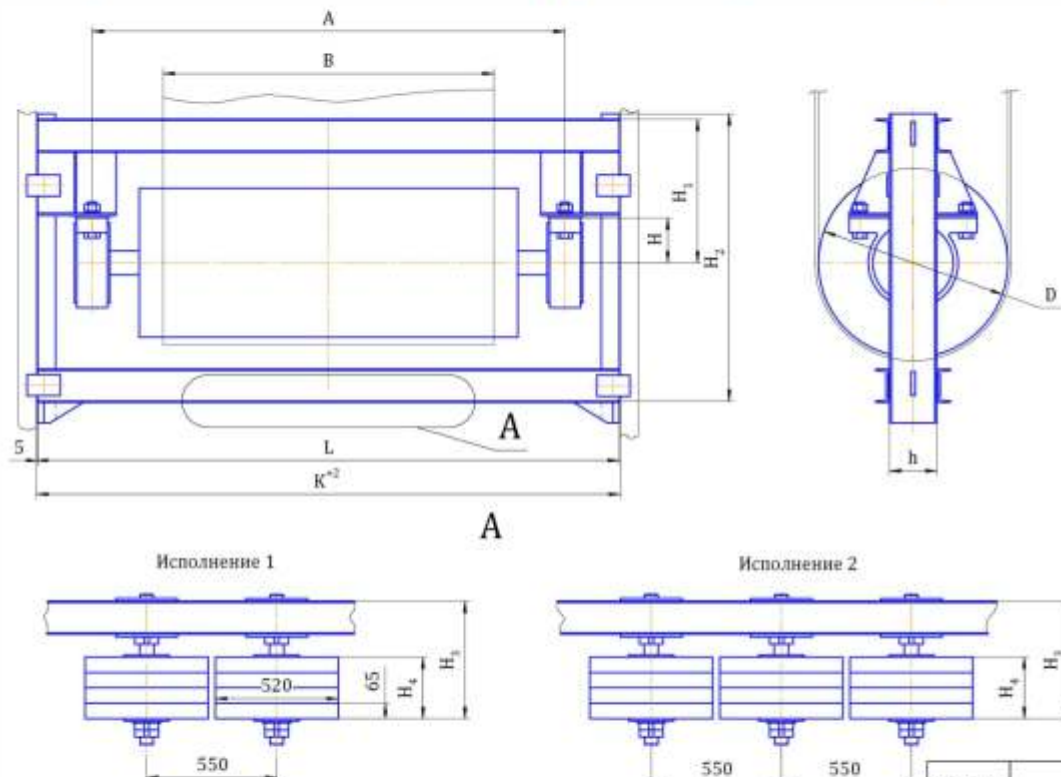
**Дополнительное обозначение:**

П – с полиспастом; Л – под лебедку; О – с очисткой.

Типоразмер	Исполнение	Размеры, мм													Масса, кг	
		A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	B <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	K	D <sub>k</sub>	Вращ. частей	Общая	
500	5031,5Т-50	850	500	500	-	1105	100	380	175	1070	1240	1000	200	91	260	
	5040Т-60						115	435	190	1140	1310			111,8	312	
	5050Т-80						145	555	220	1330	1500			178,1	468	
650	6531,5Т-50	1000	500	500	-	1255	100	380	175	1120	1240	1150	200	97,5	279,5	
	6540Т-60						115	435	190	1190	1310			123,5	331,5	
	6550Т-80						145	555	220	1380	1500			193,7	481	
800	8040Т-60	1350	655	575	850	1605	115	475	190	1320	1470	1500	250	188,5	442	
	8050Т-80						145	595	220	1460	1600			1510	292,5	611
	8063Т-100						170	725	265	1710	1890			1530	250	416
1000	10050Т-80	1580	760	600	850	1845	145	595	200	1460	1600	1740	200	338	663	
	10063Т-100						170	725	265	1710	1890			1530	250	481
1200	12063Т-100	3,4	1900	900	700	850	170	725	265	1710	1890	1760	250	2080	624	1131
1400	14063Т-100	3,4	2000				2190	2180	728	1196						
1600	16063Т-100	3,4	2200				2290	2380	753,5	1274						



## Устройства натяжные грузовые (рамные)



Пример условного обозначения рамы натяжной грузовой для конвейера шириной ленты В=1000 мм, с барабаном 500 мм, внутренним диаметром подшипника 80, общим количеством грузов 42 шт.:

**Рама натяжная 10050P-80-42.**

То же полиспастное:

**Рама натяжная 10050PP-80-42.**

То же для натяжки лебедкой:

**Рама натяжная 10050PPL-80-42.**

\* Размеры даны для наибольшего количества грузов.

**Дополнительное обозначение:**

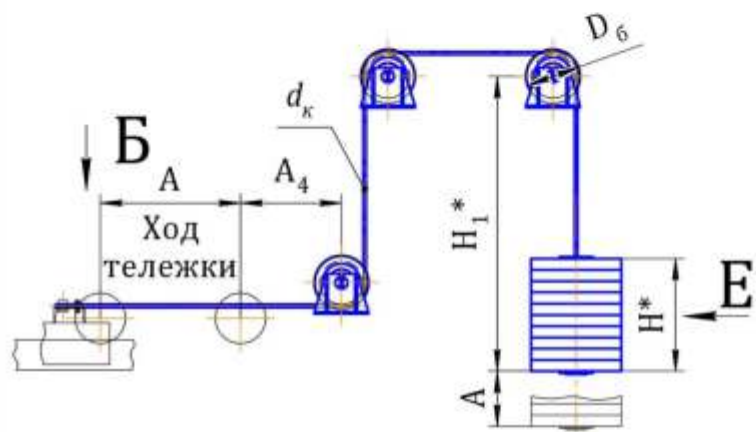
П – с полиспастом; Л – под лебедку.

Ширина ленты В, мм	Типоразмер	Исполнение	Размеры, мм											Наиб. кол. грузов, шт.	Масса, кг	
			D	A	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	L	L <sub>1</sub>	h	K		Вращ. частей	Общая
500	5031,5P-50	1	315		90	420	1040	760*	585*	1140	1240		1150	18	91	299
	5040P-60	1	400	850	105	460	1120	1080*	1170*	1150	1250		1160	36	111,8	351
	5050P-80	1	500		135	510	1240	1360*	1560*	1160	1270		1170	48	178,1	468
650	6531,5P-50	1	315		90	420	1040	760*	585*	1290	1390		1300	18	97,5	312
	6540P-60	1	400	1000	105	460	1120	1100*	1170*	1300	1400		1310	36	123,5	364
	6550P-80	1	500		135	510	1240	1360*	1560*	1310	1420		1320	48	193,7	494
800	8040P-60	1	400		105	430	930	1120*	975*				30	188,5	429	
	8050P-80	1	500	1350	135	480	1030	1720*	1365*	1720	1810	120	1730	42	292,5	572
	8063-100	1	630		160	550	1200	2380*	2145*			140		66	416	845
1000	10050P-80	1	500		135	480	1030	1720*	1365*			120	1960	42	338	624
	10063P-100	1		1580			1200	2380*	2145*	1950	2040		1960		481	923
1200	12063P-100	2			1900					2360	2450		2370		624	1053
1400	14063P-100	2			2000					2460	2550		2470		728	1118
1600	16063P-100	2			2200					2660	2750		2670		753,5	1235

## Устройства грузовые

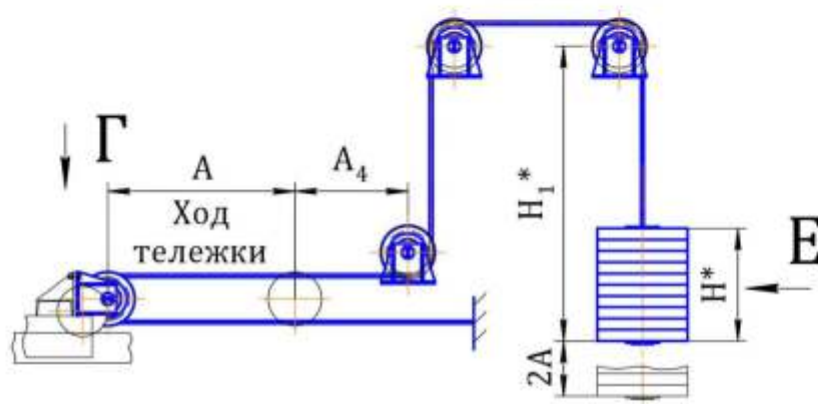
Грузовые

Исп. Т



Грузовые полиспастные

Исп. ТП

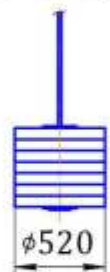


**Б**

для  $B=500, 650$  мм

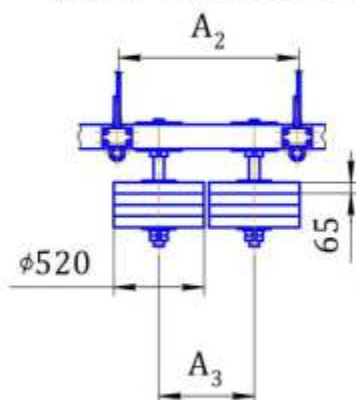


для  $B=500, 650$  мм

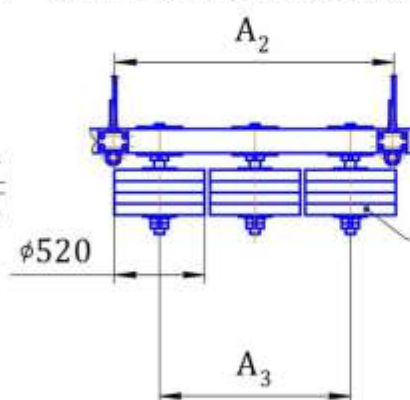


**Е**

для  $B=800, 1000$  мм



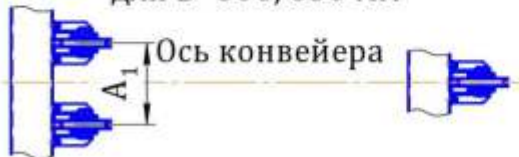
для  $B=1200, 1400, 1600$  мм



Масса груза  
1 шт.=90 кг

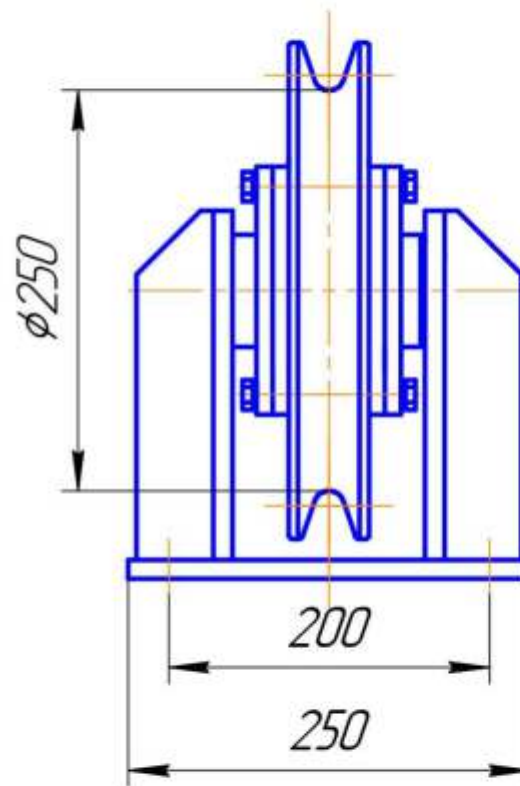
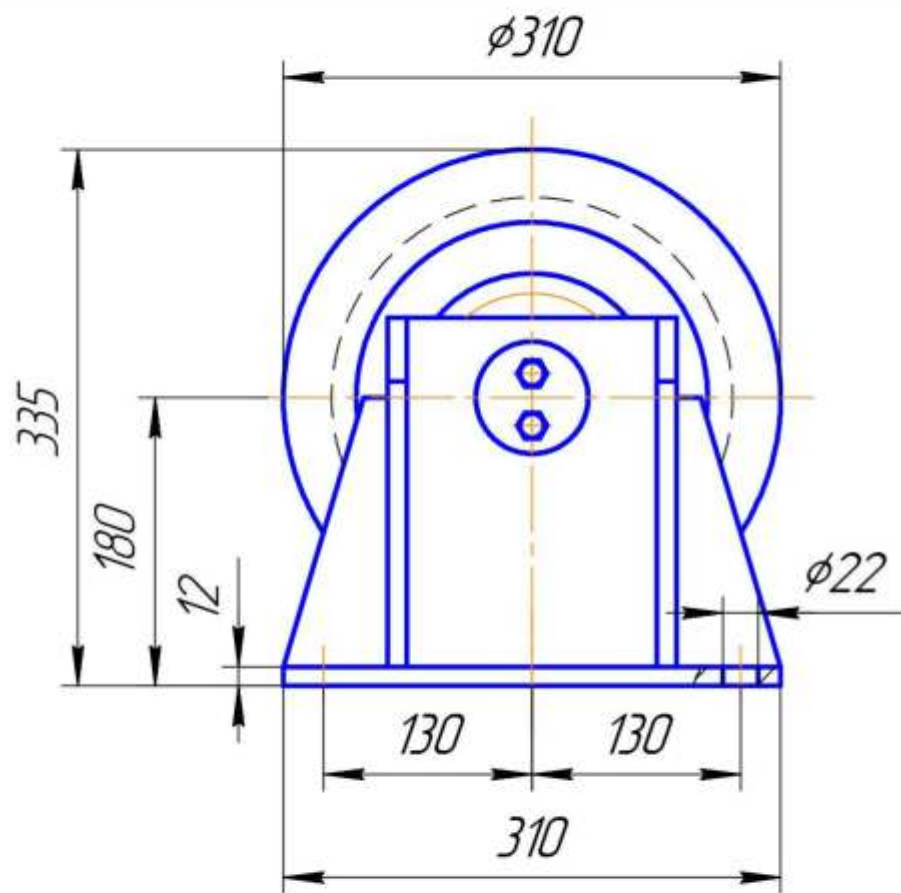
**Г**

для  $B=500, 650$  мм

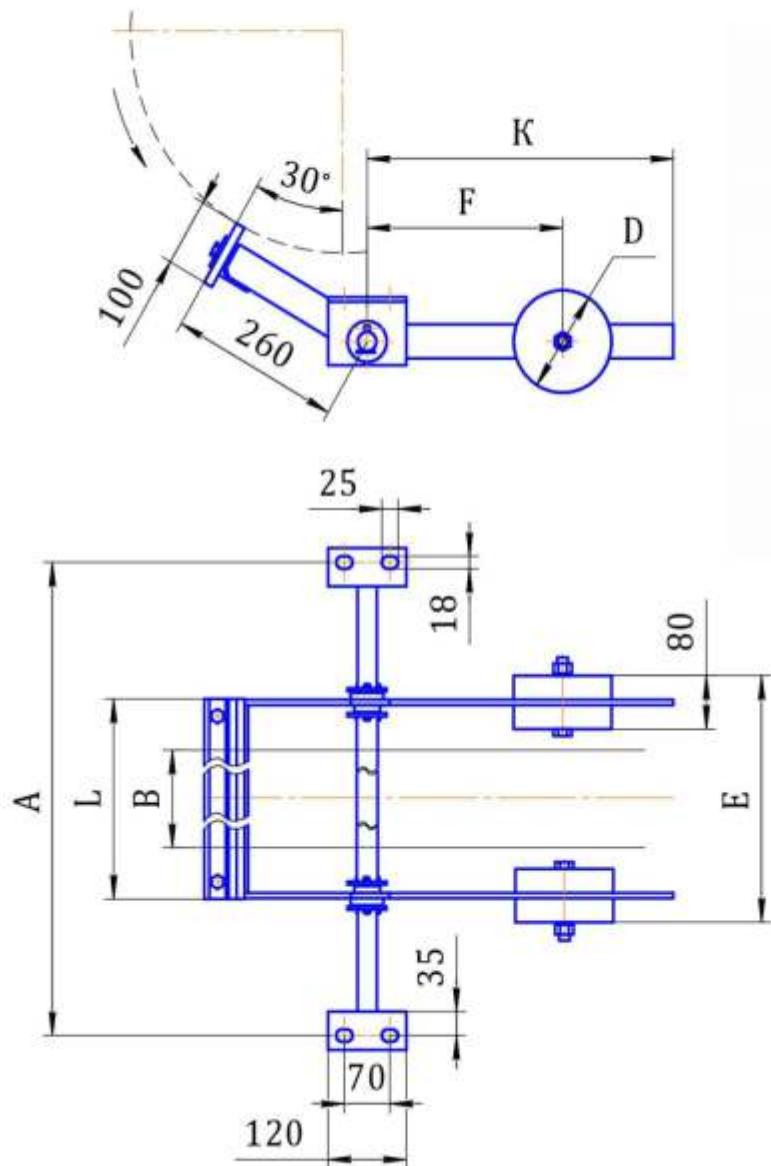


Ширина ленты В, мм	Кратность полиспада, $i_n$	Количество грузов, шт.	Количество гирлянд, шт.	Канат ГОСТ 3070-88		Размеры, мм						
				Условное обозначение	$d_{кв}$ мм	$A_1$	$A_2$	$A_3$	$A_4$	$D_6$	$H^*$	$H_1^*$
500 650	2	12...24	1	17,5-I-H-180	17,5	-	-	-	550	250	1560	2560
		30...42									2730	3730
		48...54									3510	4510
800 1000	2	18...30	2	17,5-I-H-180	17,5	850	850	550	600	250	975	1900
		36...48									1560	2490
		54...66									2145	3070
1200 1400 1600	2	54...66	3	17,5-I-H-180	17,5			1100	600		1430	2360

## Обоймы блочные



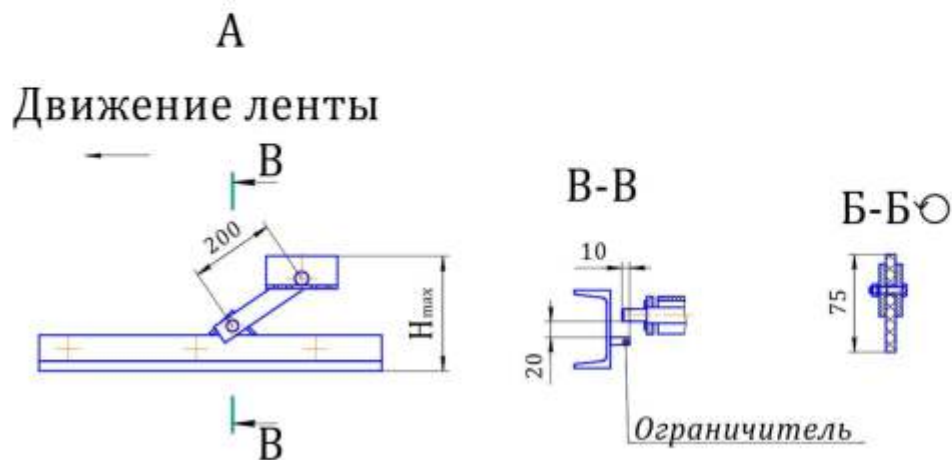
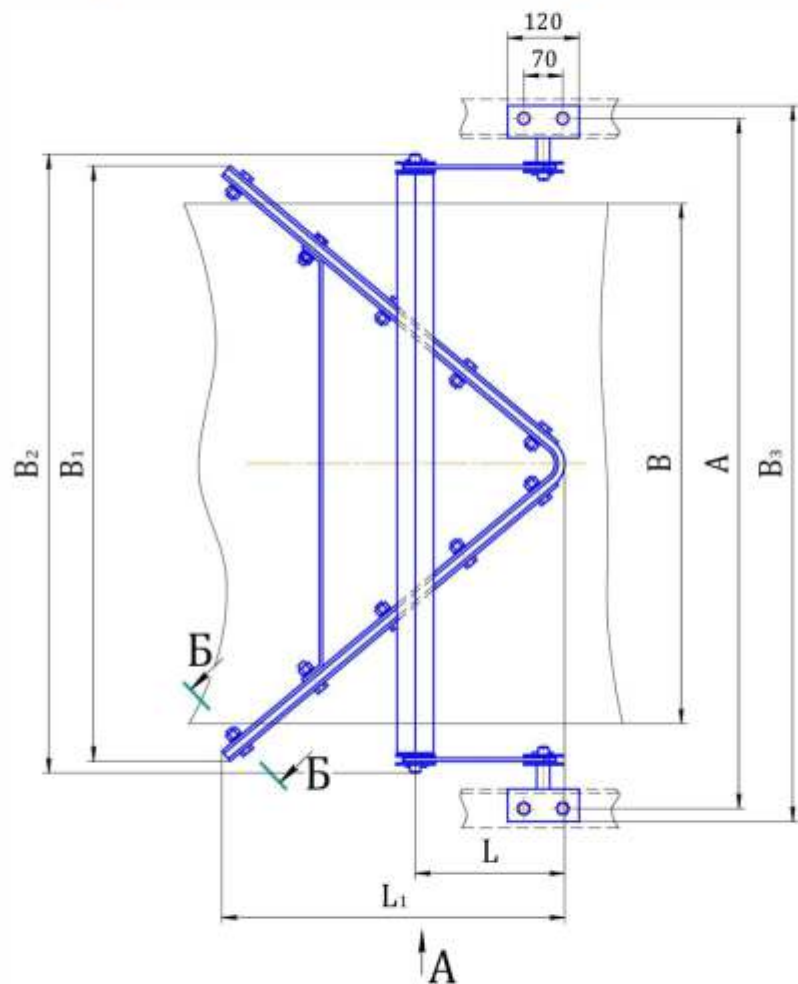
## Скребки для очистки ленты



Пример условного обозначения скребка для очистки конвейерной ленты В=1000 мм:  
Скребок для очистки ленты УОС-В=1000.

Ширина ленты В, мм	Условное обозначение	Размеры, мм						Масса, кг
		A	L	K	F	D	E	
500	УОС-В=500	850	600	370	200	150	670	33
650	УОС-В=650	1000	750				820	35,5
800	УОС-В=800	1350	950	470	300		1020	42
1000	УОС-В=1000	1580	1150	570	400		1220	45
1200	УОС-В=1200	1900	1400	670	500		1470	49,5
1400	УОС-В=1400	2000	1600	770	600		1670	59
1600	УОС-В=1600	2200	1800	555	385		200	1870

## Устройства очистные плужковые

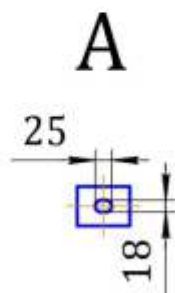
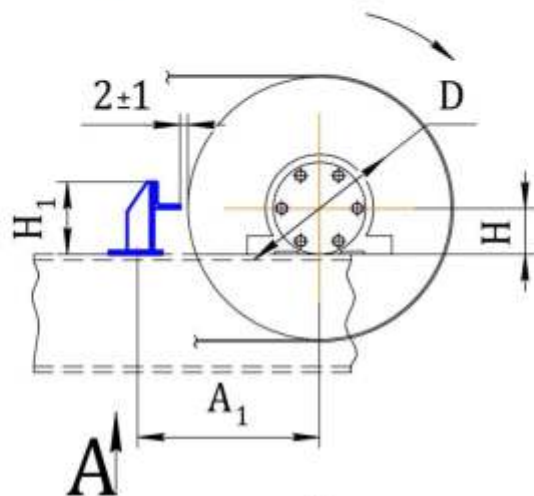


Пример условного обозначения устройства очистного плужкового для очистки конвейерной ленты  $B=1000$  мм:

*Устройство очистное плужковое УОП- $B=1000$ .*

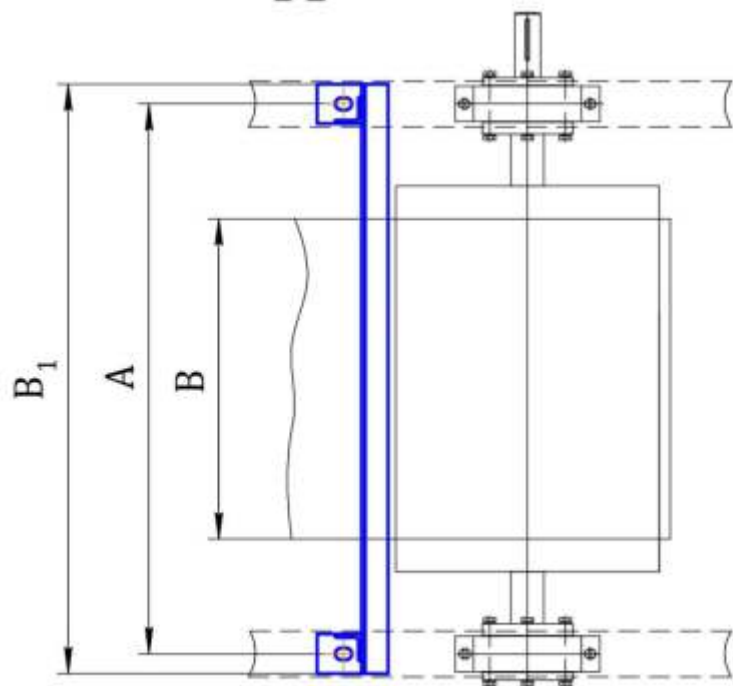
Ширина ленты $B$ , мм	Условное обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
		A	$B_1$	$B_2$	$B_3$	H	L	$L_1$	
500	УОП- $B=500$	720	590	650	770	195	180	350	17,4
650	УОП- $B=650$	870	740	810	920	215	200	460	19,1
800	УОП- $B=800$	1100	915	1040	1150	235	235	540	22,8
1000	УОП- $B=1000$	1300	1110	1230	1350	255	290	650	27,3
1200	УОП- $B=1200$	1550	1360	1480	1600	255	365	780	32,6
1400	УОП- $B=1400$	1750	1560	1680	1800	255	430	940	42,2
1600	УОП- $B=1600$	2200	1980	2090	2240	255	500	1160	47,1

## Очистители приводных барабанов



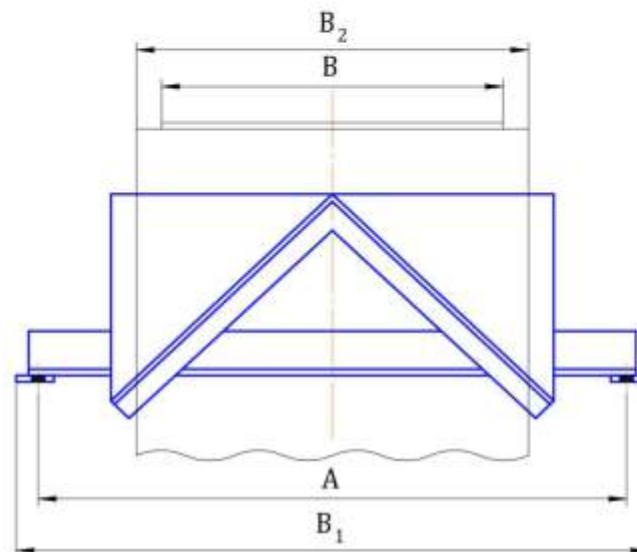
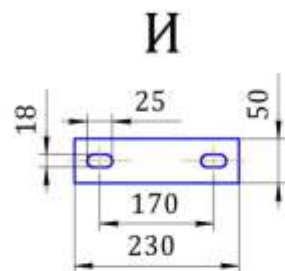
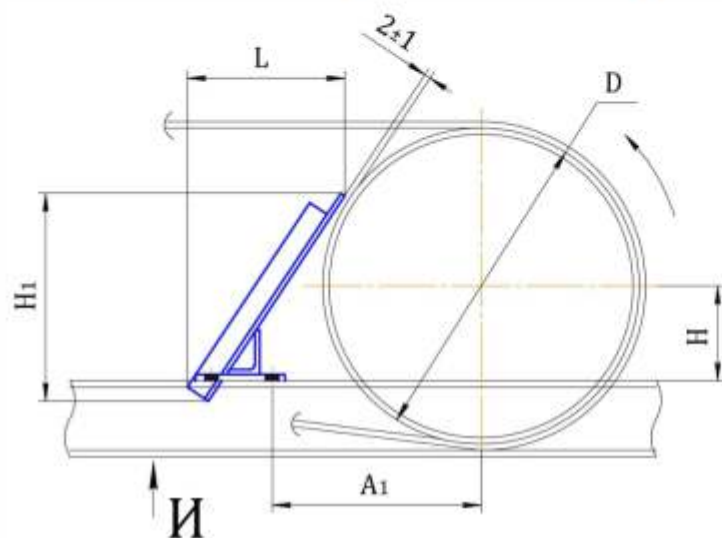
Пример условного обозначения очистителя для приводного барабана 10050-80:

*Очиститель приводного барабана 10050п-80.*



Ширина ленты В, мм	Типоразмер конвейера	Размеры, мм						Масса, кг
		D	A	A <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	
500	5025-40; 5031,5-50	250; 315	850	210; 250	910	70	120	4,7
	5040-60; 5050-80	400; 500		290; 340	910	100	150	4,9
	5063-80	630		405	910	150	200	5,3
650	6525-40; 6531,5-50	250; 315	1000	210; 250	1060	70	120	5,2
	6540-60; 6550-80	400; 500		290; 340	1060	100	150	5,4
	6563-100	630		405	1060	150	200	5,8
800	8040-60; 8050-80	400; 500	1350	290; 340	1410	100	150	6,7
	8063-100	630		405	1410	150	200	7,1
1000	10040-60; 10050-80	400; 500	1580	290; 340	1640	100	150	7,6
	10063-100	630		405	1640	150	200	8,0
1200	12040-60; 12050-80	400; 500	1900	290; 340	1960	100	150	8,9
	12063-100	630		425	1960	150	200	9,3
1400	14040-60; 14050-80	400; 500	2000	290; 340	2060	100	150	9,3
	14063-100	630		425	2060	150	200	9,7
1600	16040-80; 16050-100	400; 500	2200	400	2260	130	180	10,2
	16063-100	630		425	2260	150	200	10,8

## Очистители неприводных барабанов

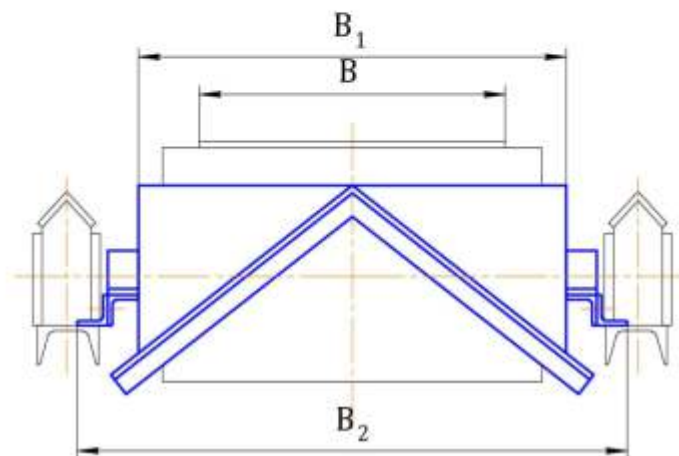
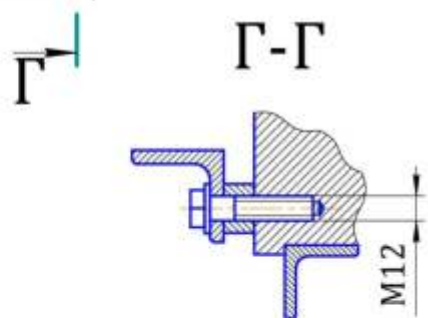
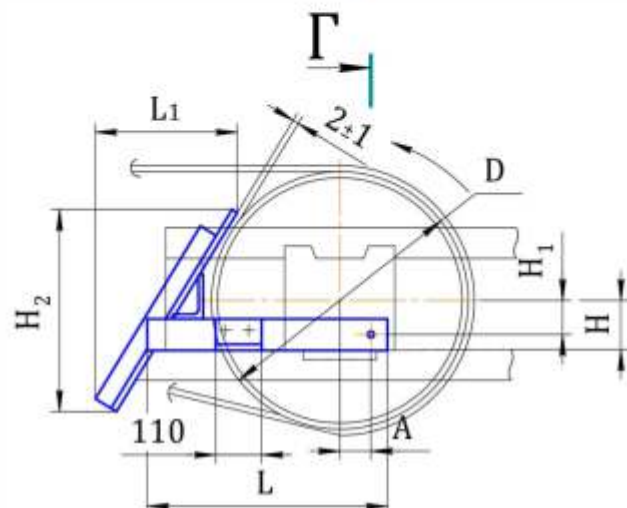


Пример условного обозначения  
очистителя для неприводного  
барабана 10050-80:  
**Очиститель неприводного  
барабана 10050н-80.**

Ширина ленты В, мм	Типоразмер конвейера	Размеры, мм								Масса, кг
		D	A	A <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	H	H <sub>1</sub>	L	
500	5031.5-50	315	850	210	900	620	100	250	290	10,0
	5040-60	400		210			115	290	330	12,0
	5050-80	500		270			145	360	400	13,0
	5063-80	630		350			170	450	480	14,0
650	6531.5-50	315	1000	210	1050	770	100	250	290	11,0
	6540-60	400		210			115	290	330	13,0
	6550-80	500		270			145	360	400	14,0
	6563-100	630		350			170	450	480	15,0
800	8040-60	400	1350	210	1400	970	115	290	330	15,0
	8050-80	500		270			145	360	400	16,0
	8063-100	630		350			170	450	480	18,0
	8080-120	800		460			205	590	660	23,0
1000	10050-80	500	1580	270	1630	1170	145	360	400	19,0
	10063-100	630		350			170	450	480	21,0
1200	12063-100			1900		1950				25
1400	14063-100	630		2000	350	2050	170	450	480	28
1600	16063-100			2200		2250				



## Очистители барабанов винтовых натяжных устройств



Пример условного обозначения очистителя для барабана натяжного устройства 10050-80-50:  
**Очиститель барабана винтового натяжного устройства 10050в-80.**

Ширина ленты В, мм	Типоразмер барабана	Размеры, мм									Масса, кг	
		D	A	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>		
500	5040-60	400	100	620	826	98	78	290	460	295	13,0	
	5050-80	500	125			134	114	360	510	315	14,0	
650	6540-60	400	100	770	975	98	78	290	460	295	15,0	
	6550-80	500	125			915	134	114	360	510	315	16,0
800	8040-40	400	100	970	1325	98	78	290	460	295	17,0	
	8050-80	500	125			1265	134	114	360	510	315	18,0
	8063-100	630							445	600	440	21,0
1000	10040-60	400	100	1170	1555	98	78	290	460	295	20,0	
	10050-80	500				1495	134	114	360	510	315	21,0
	10063-100	630							445	600	440	24,0
1200	12050-80	500	125	1420	1815	134	114	360	510	315	25,0	
	12063-100	630						445	600	440	28,0	
1400	14050-80	500		1620	1915	134	114	360	510	315	28,0	
	14063-100	630	445					600	440	31,0		
1600	16063-100	630		1720	2015			446	600	440	35	

Рис.1

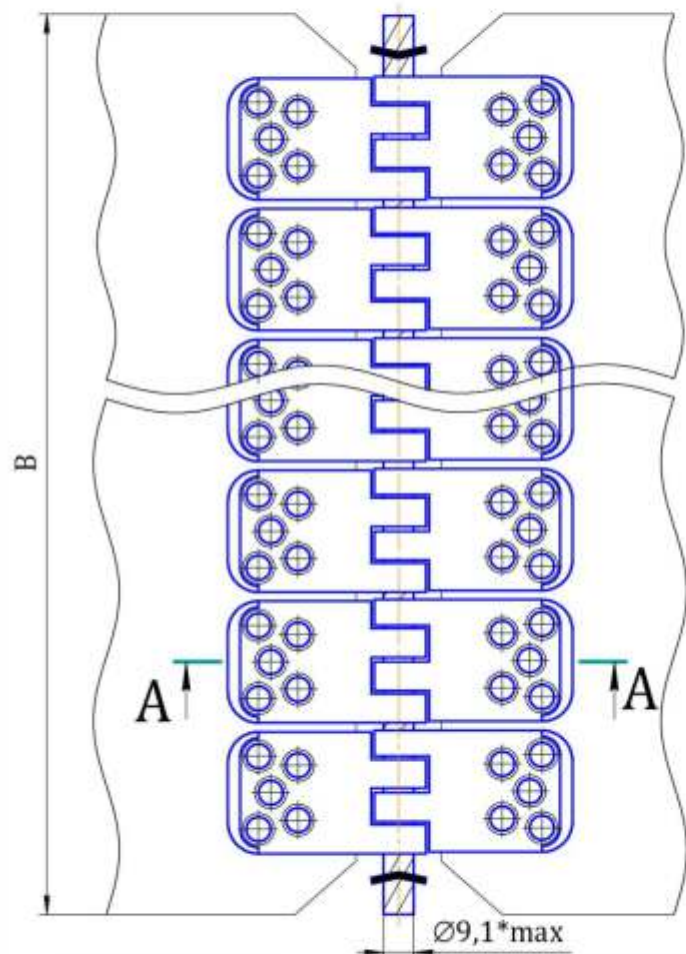
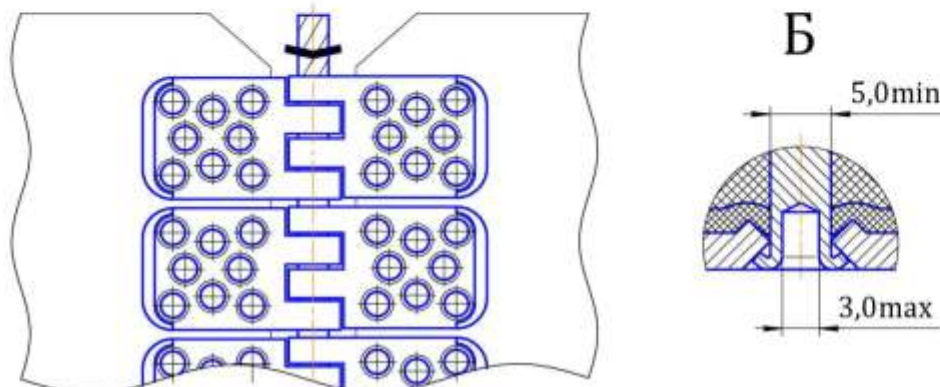
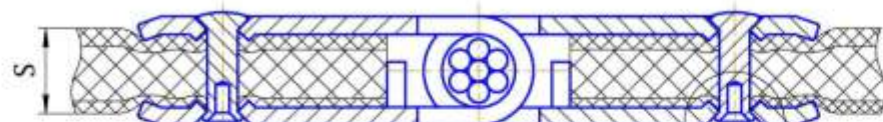


Рис.2



A-A



Положение деталей при клёпке.

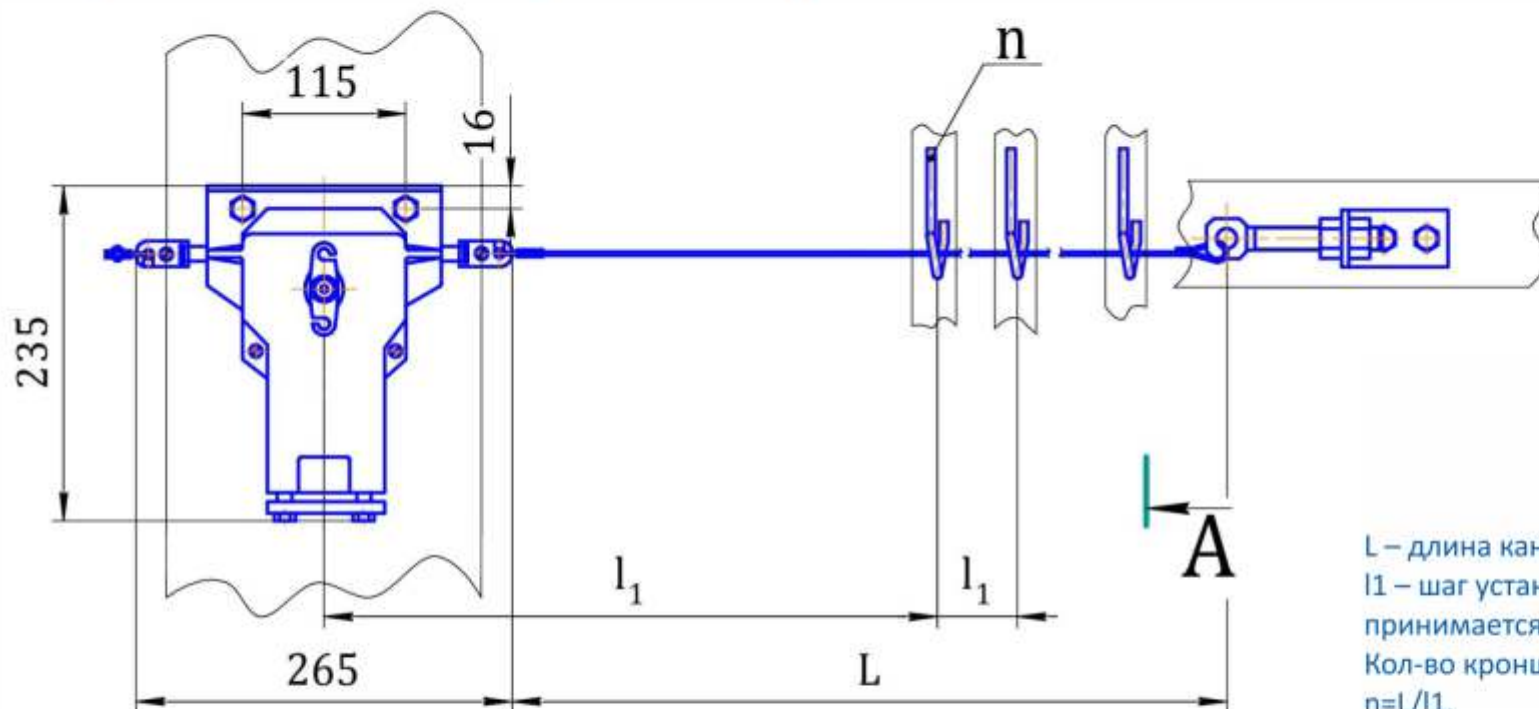


Пример условного обозначения  
механического соединения конвейерных  
типа R6/8 лент для ленты B=1000 мм  
толщиной s=14 мм с 8 заклепками:  
**Шарнир R6/8×1000-14.**

Условное обозначение	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Рис.	Тип шарнира		
Шарнир R6/5×650-10...12	650	10...12	1	R6/5		
Шарнир R6/5×650-12...14		12...14				
Шарнир R6/5×650-12...16		14...16				
Шарнир R6/5×650-16...18		16...18				
Шарнир R6/5×800-10...12	800	10...12				
Шарнир R6/5×800-12...14		12...14				
Шарнир R6/5×800-12...16		14...16				
Шарнир R6/5×800-16...18		16...18				
Шарнир R6/5×1000-10...12	1000	10...12			2	R6/8
Шарнир R6/5×1000-12...14		12...14				
Шарнир R6/5×1000-12...16		14...16				
Шарнир R6/5×1000-16...18		16...18				
Шарнир R6/8×1000-10...12		10...12				
Шарнир R6/8×1000-12...14		12...14				
Шарнир R6/8×1000-12...16		14...16				
Шарнир R6/8×1000-16...18		16...18				
Шарнир R6/5×1200-10...12	1200	10...12	1	R6/5		
Шарнир R6/5×1200-12...14		12...14				
Шарнир R6/5×1200-12...16		14...16				
Шарнир R6/5×1200-16...18		16...18				
Шарнир R6/5×1200-18...20		18...20	2	R6/8		
Шарнир R6/8×1200-10...12		10...12				
Шарнир R6/8×1200-12...14		12...14				
Шарнир R6/8×1200-12...14		12...14				

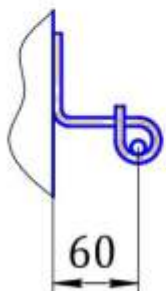
Условное обозначение	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Рис.	Тип шарнира
Шарнир R6/8×1200-12...16	1200	14...16	2	R6/8
Шарнир R6/8×1200-16...18		16...18		
Шарнир R6/8×1200-18...20		18...20		
Шарнир R6/5×1400-10...12	1400	10...12	1	R6/5
Шарнир R6/5×1400-12...14		12...14		
Шарнир R6/5×1400-12...16		14...16		
Шарнир R6/5×1400-16...18		16...18		
Шарнир R6/5×1400-18...20		18...20	2	R6/8
Шарнир R6/8×1400-10...12		10...12		
Шарнир R6/8×1400-12...14		12...14		
Шарнир R6/8×1400-12...16		14...16		
Шарнир R6/8×1400-16...18	16...18	1	R6/5	
Шарнир R6/8×1400-18...20	18...20			
Шарнир R6/5×1600-10...12	10...12			
Шарнир R6/5×1600-12...14	12...14			
Шарнир R6/5×1600-12...16	14...16			
Шарнир R6/5×1600-16...18	16...18			
Шарнир R6/5×1600-18...20	18...20			
Шарнир R6/8×1600-10...12	10...12			2
Шарнир R6/8×1600-12...14	12...14			
Шарнир R6/8×1600-12...16	14...16			
Шарнир R6/8×1600-16...18	16...18			
Шарнир R6/8×1600-18...20	18...20			

## Устройства выключающие кабель-тросовые



$L$  – длина каната, не более 70 м.  
 $l_1$  – шаг установки кронштейнов, (если шаг не указан принимается 3 м);  
 Кол-во кронштейнов  $n$  определяется по формуле:  
 $n=L/l_1$ .

**A-A**



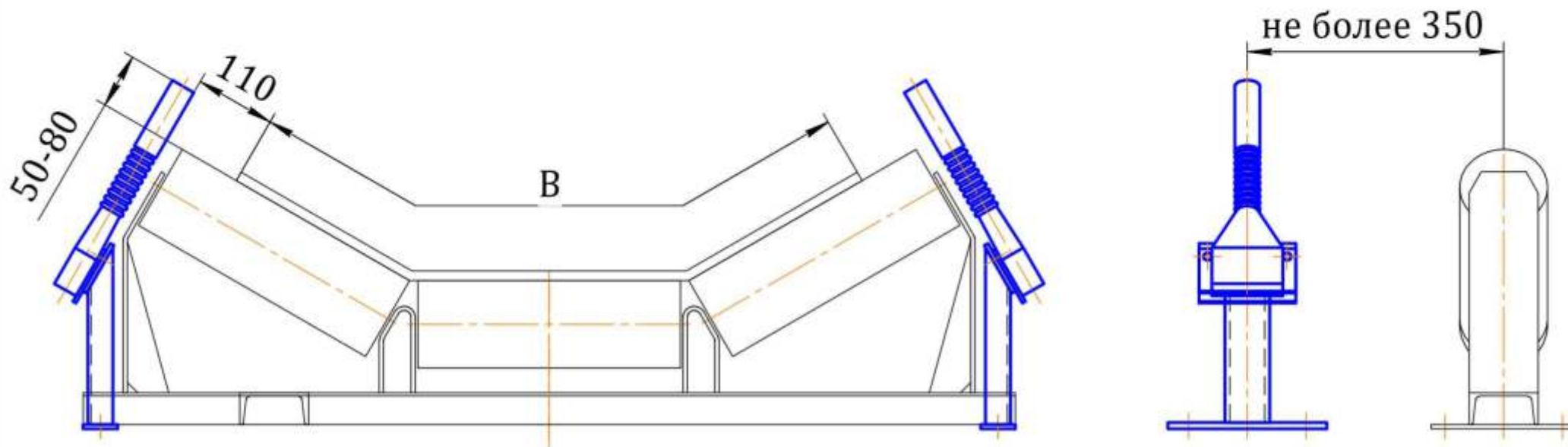
Пример условного обозначения устройства выключающего кабель-тросового длиной  $L=55$  м с шагом установки кронштейнов  $l_1=3$  м:

**Устройство выключающее кабель-тросовое ВКТ-55.**

То же с шагом установки кронштейнов  $l_1=2,5$  м:

**Устройство выключающее кабель-тросовое ВКТ-55/2,5.**

### Устройства от схода ленты



Пример условного обозначения устройства выключающего от схода ленты для конвейера с шириной ленты 1000 мм:  
*Устройство выключающее от схода ленты УСЛ-100.*

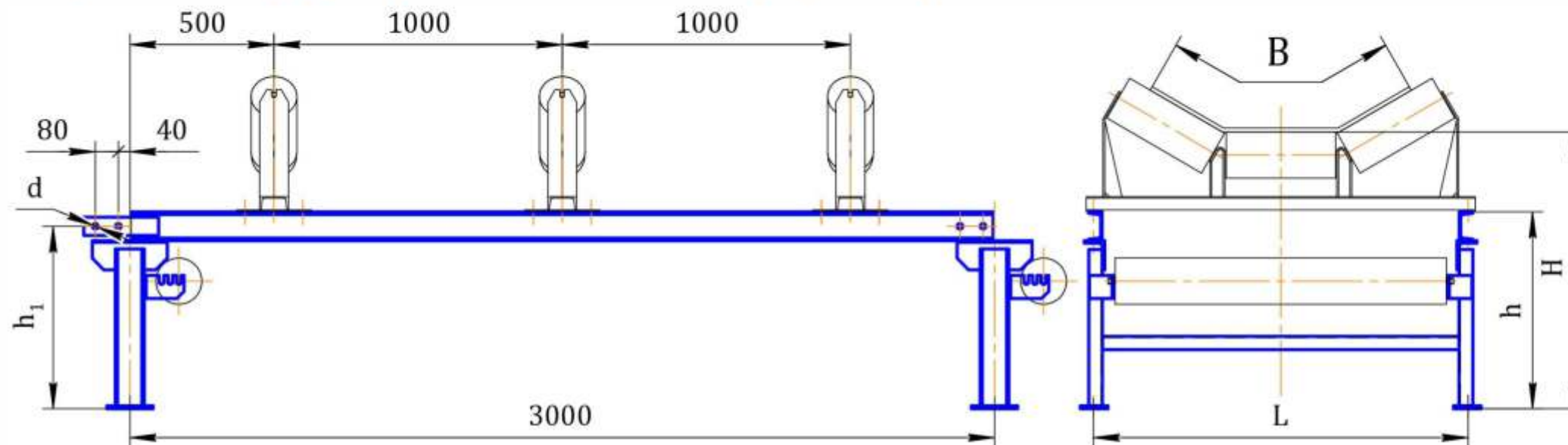
Металлоконструкции ленточных конвейеров состоят из опорных (рам), на которые устанавливается оборудование (барабаны, роликоопоры, средства автоматизации и безопасности и др.).

Опорная конструкция конвейера состоит:

- рамы приводной (в большинстве случаев является разгрузочной);
- рамы привода (в случае использования мотор-барабана или мотор-редуктора не требуется);
- рамы разгрузочной (в случае установки привода в середине конвейера);
- опорная конструкция средней части (секции става);
- рама натяжного устройства (в большинстве случаев является концевой);
- рама концевая (в случае установки натяжки в середине конвейера);

Опорные конструкции изготавливаются для каждого конвейера индивидуально, и зависят от условий эксплуатации и места установки.

## Опорные конструкции средней части конвейера (ставы)



*Примечание:* в зависимости от условий эксплуатации и места установки, размеры и конструкция ставов могут быть изменены.

Ширина ленты $B$ , мм	Размеры, мм						Масса, кг.
	$L$	$H$	$h$	$h_1$	$d$	$d_0$	
500	720	1100	905	945	14	89	55
650	870		882	922	127	89	60
800	1100	1300	1081	1131			18
1000	1300		1025	1085	105		
1200	1550		1015		110		
1400	1750		120				
1600	1950	130					

## Ограждение роlikоопор верхней и нижней ветвей ленты конвейера

