



SUPER-SCREW® *the Original* since 1994

Простая и быстрая установка

Гибкое привинчиваемое соединение



**MLT, Партнер
для Вашего
бизнеса**

Изделия и решения, адаптированные
под Ваши требования.
К Вашим услугам 70 лет опыта и
инновационной деятельности.
Надежное партнерство.

MLT
Conveyor belt / Cing systems
Technical parts / Tools

**РЕШЕНИЯ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ И ЛЕГКИХ ЛЕНТ,
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ЛЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО
НАЗНАЧЕНИЯ, ИНСТРУМЕНТЫ,
ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССЫ.**

ОГЛАВЛЕНИЕ

04

Что такое SUPER-SCREW®?.....стр04

05

Размеры и упаковка: мерная длина или бухта.стр05

06

Типы резины?.....стр06

07

Руководство по выбору SUPER-SCREW®?.....стр07

08

Руководство по установке.....стр08

13

Важно.....стр13

Что такое **SUPER-SCREW®** *the Original* since 1994 ?

Гибкое резиновое соединение, простое и быстрое в установке.

Стыковка ленты при помощи гибкого и привинчиваемого соединения!

SUPER-SCREW® это быстрое, инновационное решение для стыковки конвейерных лент.

Вы сталкиваетесь со следующими проблемами:

- Длительные остановки конвейерных установок
- Конвейерные установки с трудным доступом
- Сложные климатические условия
- Риски безопасности персонала
- Крупные инвестиции в оборудование
- Потребность в квалифицированных технических сотрудниках, приводящая к снижению автономности персонала на местах

Существующее решение

Для решения данных сложностей команда MLT разработала уникальное и инновационное решение для стыковки конвейерных лент: **SUPER-SCREW®**.

Запатентованное соединение, **SUPER-SCREW®** не имеет аналогов и является решением проблем, которые могут возникнуть на Ваших установках.

SUPER-SCREW® значительно сокращает время остановов. Соединение выдерживает рабочие усилия до 250 Н/мм (лента с разрывным усилием до 2500 Н/мм).

Соединение может поставляться с различными типами резины.

Винтовая система установки позволяет выполнить монтаж соединения **SUPER-SCREW®** вне зависимости от:

- конфигурации конвейера,
- доступа к установке,
- метеорологических условий,
- температуры (от -30°C (-22°F) до 200°C (-392°F) в пиковой точке).

Специально разработанные винты (саморезы) раздвигают нити ленты, не перерезая их.

Простое и практичное, соединение SUPER-SCREW® сделано для Вас!

Преимущества:

- Значительным образом оптимизирует Вашу производительность:
- Простота в установке
- В 3 раза быстрее, чем Ваша существующая система
- Вне зависимости от погодных условий
- Герметичность
- Гибкость
- Стойкость к износу
- Повышенная стойкость к растяжению
- Совместимость с небольшими диаметрами намотки
- Совместимость со всеми типами очистителей

Сферы применения:

- Горнодобывающие предприятия
- Цементные заводы
- Карьеры
- Тяжелая промышленность
- и т.д...

Предусмотреть на 1 метр Super-Screw® :

Тип SUPER-SCREW®	Количество на метр		
	Винты	Втулки	Биты PZ
C SS 80 до 105	280	10 втулок	1 PZ2
C SS 125 до 250	254	10 втулок	1 PZ3

Два типа винтов и вставок:

Винты и вставки из оцинкованной стали

Повышенная стойкость. Идеальный вариант для большинства применений

Карьеры, Цементные заводы, Горнодобывающие производства и т.д.

Винты и вставки из нержавеющей стали

Стойкость к коррозионным и соляным средам

Золотые рудники, добыча фосфата, центры сортировки мусора, производство удобрений, и т.д.

Размеры и упаковка:

Собранного типа, либо в бухте в зависимости от Ваших пожеланий

Комплектация: винты, втулки и биты PZ:

Винты	SUPER-SCREW® от 80 до 105 Упаковки 2500 или 100 винтов	SUPER-SCREW® от 125 до 250 Упаковки 2000 или 100 винтов
Втулки	SUPER-SCREW® от 80 до 250 Упаковки 250 или 25 втулок	
Биты PZ	Super-Screw® с 80 по 250 упаковки 25 бит, или поштучно	

Для того чтобы облегчить выбор, соединение SUPER-SCREW® отныне может поставляться в виде новых наборов, адаптированных под Ваши требования и конвейерные установки.

Комплектация SUPER-SCREW® :

Набор SUPER-SCREW® *the Original* since 1994 готовый к установке

(существует с некоторыми типами резины и по некоторым моделям SUPER-SCREW®)



Соединение SUPER-SCREW® предварительно собранное в нашем цехе
(поставляется с установленными втулками)

2 размера винтов, необходимых для установки

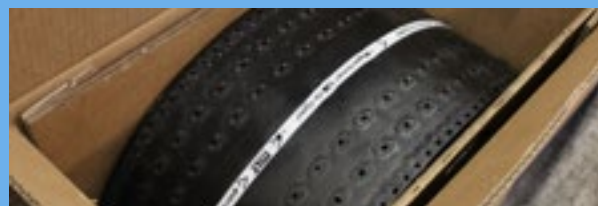
1 упаковка бит PZ

1 набор вспомогательных установочных инструментов:

Памятка по выбору SUPER-SCREW®
Шаблон для нанесения разметки
Памятка по установке

Набор SUPER-SCREW® *the Original* since 1994 в бухте

(существует с некоторыми типами резины и по некоторым моделям SUPER-SCREW®)



SUPER-SCREW® для самостоятельной сборки
(винты, втулки и биты PZ: заказываются отдельно)

С SUPER-SCREW® 80 по 105 :

Бухта 3, 5, 10 или 25 метров с оцинкованными вставками или вставками из нержавеющей стали

С SUPER-SCREW® 125 по 250 :

Бухта 5, 7,5 и 15 метров со вставками из оцинкованной стали
Бухта 3, 7,5 и 15 метров со вставками из нержавеющей стали

1 набор вспомогательных установочных инструментов:

Памятка по выбору SUPER-SCREW®
Шаблон для нанесения разметки
Памятка по установке

Типы резины

SUPER-SCREW® *the Original* since 1994 для всех ситуаций

SUPER-SCREW® позволяет Вам стыковать конвейерные ленты вне зависимости от сферы деятельности и с учетом Ваших требований.

SUPER-SCREW® существует в комплектации с различными типами резины, а также вставками и винтами двух типов:

Антиабразивный тип

SUPER-SCREW®, из резины с высоким коэффициентом стойкости к абразивному износу 50 мм³, один из самых высоких показателей, отвечающий требованиям большинства применений.



Замедляющий пламя

SUPER-SCREW® может устанавливаться на ленты с покрытием, замедляющим пламя. Устойчивость к температурам до 170°C (338°F) при рабочем режиме, 200°C (392°F) в пиковой точке.



Самозатухающий тип

SUPER-SCREW® с самозатухающим покрытием ISO 340 и ISO 284, обеспечивает безопасность в силосных установках и подземных шахтах.



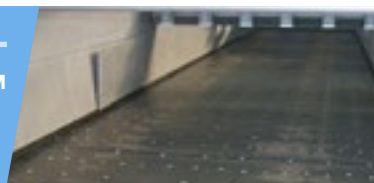
Теплостойкий тип

SUPER-SCREW® может применяться на установках, работающих при температуре до 150°C (302°F) (рабочий режим), 170°C (338°F) – в пиковой точке.



Маслостойкий тип

SUPER-SCREW® существует также со специальным маслостойким покрытием, стойким к маслам и растворителям.



Полярный тип

SUPER-SCREW® стойкий к низким температурам, до -30°C (-22°F) (-50°C (-58°F) по заявке)



Памятка по выбору

SUPER-SCREW® *the Original* since 1994

Чтобы определить подходящее соединение SUPER-SCREW®, а также втулки, винты и соответствующие лезвия для снятия обкладки, следует обратиться к характеристикам вашей ленты в таблице ниже.

Для ваших лент EP800/2 и выше (или 450 PIW и выше), следует обратиться к нижеуказанной гамме SUPER-SCREW®. Для получения технических данных, меньше тех что указаны ниже, предлагаем ознакомиться с гаммой SUPER-SCREW® Evolution.

Толщина обкладок конвейерной ленты до разделки (в мм)	mm	5 + 3		6 + 2		6 + 3		8 + 3		10 + 3		
	inch	3/16" + 1/8"		15/64" + 5/64"		15/16" + 1/8"		5/16" + 1/8"		25/64" + 1/8"		
Лезвие для разделки ленты (в мм)		4,5	3,5	6,5	2,5	6,5	3,5	8,5	3,5	10,5	3,5	
SUPER-SCREW®	Лента EP или PP*		Арт. втулок	Размеры винтов								
	N/mm	PIW										
SUPER-SCREW® 80	800/2	800/3	450	508	5x14 ; 5x16							
	800/4	800/5										
SUPER-SCREW® 85	800/2	800/3	450	510	5x16 ; 5x18							
	800/4	800/5										
SUPER-SCREW® 100	1000/3	1000/4	650	510	5x18 ; 5x20							
	1000/5	1000/6										
SUPER-SCREW® 105	1000/3	1000/4	650	612	5x20 ; 5x22							
	1000/5	1000/6										
SUPER-SCREW® 125	1250/3	1250/4	1250	612	6.3x21 ; 6.3x22.5							
	1250/5	1250/6										
SUPER-SCREW® 127	1250/3	1250/4	1250	612	6.3x21 ; 6.3x22.5							
	1250/5	1250/6										
SUPER-SCREW® 180	1400/3	1400/4	1650	614	6.3x21 ; 6.3x22.5							
	1500/5	1600/4										
	1600/5	1800/4										
	1800/5	1800/6										
SUPER-SCREW® 185	1400/3	1400/4	1650	614	6.3x22.5 ; 6.3x24							
	1500/5	1600/4										
	1600/5	1800/4										
	1800/5	1800/6										
SUPER-SCREW® 200	2000/4	2000/5	2000	616	6.3x22.5 ; 6.3x24							
SUPER-SCREW® 205	2000/4	2000/5	2000	616	6.3x24 ; 6.3x25.5							
SUPER-SCREW® 250	> 2000	>2000		616	6.3x27 ; 6.3x28.5							

Шаблон для многослойных лент EP или PP (PN или NN)

**Выберите своё
соединение
SUPER-SCREW®
в 3 этапа**

1

Выбор SUPER-SCREW®:

В зависимости от типа ленты (колонка «Лента EP или PP») выберете нужное SUPER-SCREW®.

2

Выбор втулок и винтов:

После того, как Вы выбрали SUPER-SCREW®, определите тип втулок, а также размер винтов – эти данные необходимы для установки соединения при учете толщины обкладок.

3

Выбор лезвий для снятия обкладок:

В зависимости от толщины обкладок ленты до разделки, Вы сможете выбрать размер лезвия для снятия резинового слоя.

*Для лент EP или PP менее 800/2 (или 450 PIW) см. документацию SUPER-SCREW® Evolution

Методология установки:

Простая установка **SUPER-SCREW®** *the Original* since 1994 !

Необходимые инструменты:

Ниже представлен инструмент, необходимый для установки SUPER-SCREW®. Полный набор данных инструментов позволит Вам выполнить простую и быструю установку стыка.

Беспроводной набор Снятие обкладок и установка винтов

арт.2991688

- Скивер* FEIN
- 5 лезвий для снятия обкладок (2, 4, 6, 8, 10 мм)
- 1 сегментное лезвие HSS
- Шуруповерт FEIN
- Зарядное устройство
- 2 аккумулятора
- Резак + 10 лезвий
- Маркировочная ручка
- Магнитный битодержатель
- Пара противопорезных перчаток
- Рулетка 3м
- Пара защитных очков

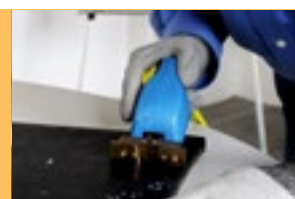


*Два типа скиверов в зависимости от Ваших потребностей:

- Скивер FEIN
- Скивер PS-15

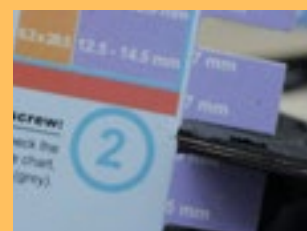


Скивер FEIN



Скивер PS-15

- Подобранный соединитель SUPER-SCREW®
- Линейка
- Шаблон для разметки MLT (поставляется бесплатно с SUPER-SCREW®)
- Памятка по установке (поставляется бесплатно с SUPER-SCREW®)
- Бита PZ
- Необходимое количество ВИНТОВ (см. стр..4)

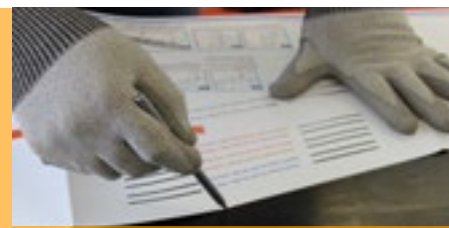




Памятка по выбору SUPER-SCREW®



Памятка по выбору винтов



Шаблон для разметки

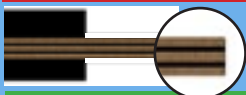
Благодаря памяткам по установке SUPER-SCREW®, разработанным командой MLT, Вы сможете выполнить простую установку соединения:

- Таблица по выбору SUPER-SCREW® позволит Вам быстро определить необходимый тип, подходящий под Вашу ленту, а также подобрать нужные лезвия для снятия обкладок.
- Памятка по выбору саморезов позволит Вам, непосредственно на рабочем месте, определить необходимые винты.
- Шаблон для разметки, используемый при установке SUPER-SCREW®, позволит Вам быстрым образом определить нужный угол подготовки ленты (установка соединения под углом).

Как правильно:

Схема 1

Некорректная разделка



Корректная разделка



Схема 2



Схема 3

Слабый зажим



Слишком сильный зажим



Правильный зажим



Схема 4

Слишком длинный винт



Слишком короткий винт



Правильный размер винта



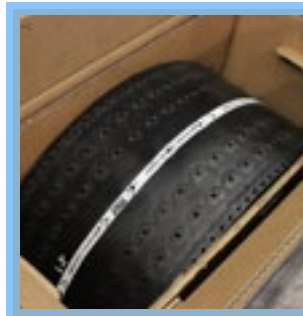
Внимание:

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ИНСТРУМЕНТЫ ИЛИ КЛЮЧИ УДАРНОГО ТИПА
УСТАНОВИТЬ ПОД СОЕДИНЕНИЕ ПЛОСКОЕ И ЖЕСТКОЕ ОСНОВАНИЕ
НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ УСТАНАВЛИВАТЬ САМОРЕЗЫ НА БАРАБАНЕ
ПРИНЯТЬ НЕОБХОДИМЫЕ МЕРЫ ПРЕДОТВОРЖЕНИЯ
ИСПОЛЬЗОВАТЬ ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

Сборка соединения SUPER-SCREW®, поставляемого в бухте:

Бухты поставляются с идентификацией в картонных коробках, из которых выполняется размотка.

Цветная полоска, называемая «маркировкой», указывает тип резины (см. стр.6)

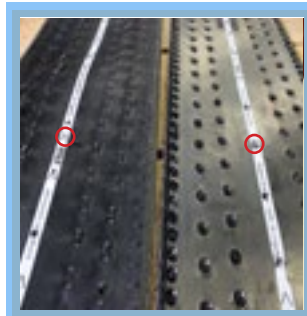


Раскрутите бухты в одном направлении, поставив коробки рядом друг с другом. Для того, чтобы рассчитать необходимую длину Super-Screw® нужно измерить ширину конвейерной ленты и **добавить, по меньшей мере, 10% для выполнения установки под углом.**



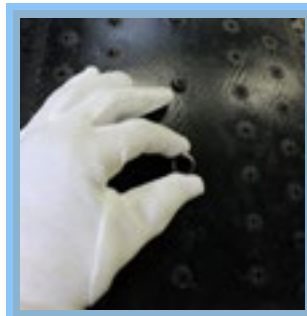
Разрежьте бухты при помощи пресса для резания MLT: облегчает разрезание, а также обеспечивает качество среза (опция).

ПРИМЕЧАНИЕ:
MLT изготавливает адаптированные пробойники.



Сопоставьте отверстия верхней и нижней части.

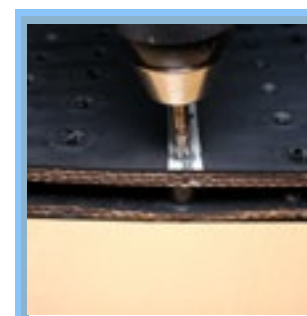
ПРИМЕЧАНИЕ:
Стрелки на лентах должны быть в одном направлении. Возможно небольшое смещение между двумя частями, вызванное эластичностью материалов.



Установите втулки (центральный ряд соединения SUPER-SCREW®) в два отверстия по каждому краю, затем через каждые 3 отверстия.

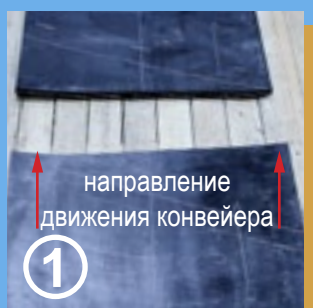


Установите верхнюю часть на нижнюю часть (внутренние стороны лицом к лицу).



Закрепите втулки при помощи винтов, начиная с 2х первых втулок, находящихся по краям, затем в центральной части (до 2 м)

Руководство по установке SUPER-SCREW®, рекомендуемое MLT:



Встаньте лицом по направлению движения конвейера.



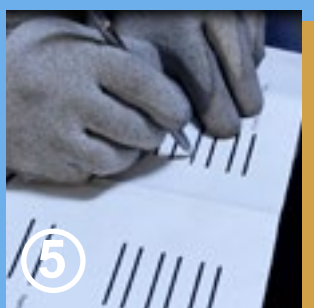
Обозначьте на конвейере: направление движения конвейера, утягиваемую сторону и тянущую сторону ленты.



При помощи метра разделите ленту на 2 части (с 2х сторон), и обозначьте центр ленты.



По направлению движения конвейера расположите большую сторону шаблона (по направлению текста) на левую сторону ленты.



В зависимости от модели SUPER-SCREW® нанесите разметку для снятия обкладки на утягиваемой стороне.

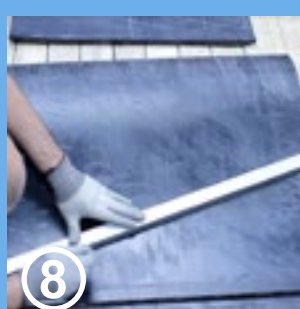
Примечание: учитывать утягиваемую и тянущую сторону, обозначенную на этапе 2



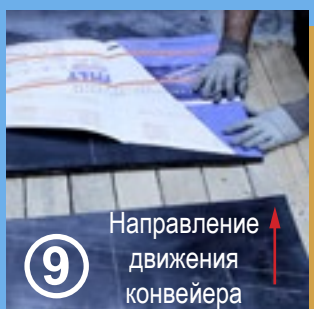
Прочертите линию разреза при помощи косой стороны шаблона.



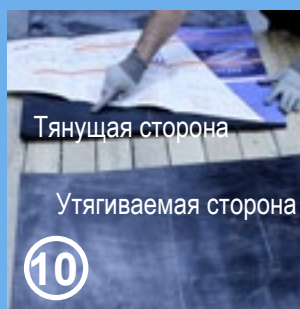
Нанесите отметку на борт ленты (с двух сторон).



Переверните ленту, по линейке соедините отметки, находящиеся на противоположных сторонах.



Повернитесь с шаблоном таким образом, чтобы встать спиной к направлению движения конвейера.



Стоя спиной к направлению движения конвейера, расположите большую сторону шаблона (по направлению текста) на левую сторону ленты.



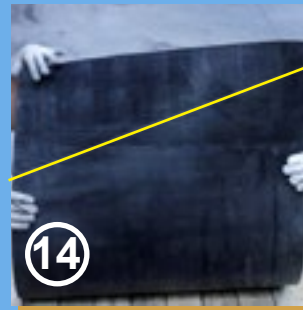
Прочертите линию разреза, затем нанесите отметки для снятия обкладки на ТЯНУЩУЮ сторону (в соответствие с моделью SUPER-SCREW®).



Нанесите отметку на борт ленты (с двух сторон).



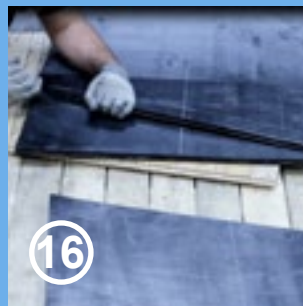
Переверните ленту, по линейке соедините отметки с противоположных сторон.



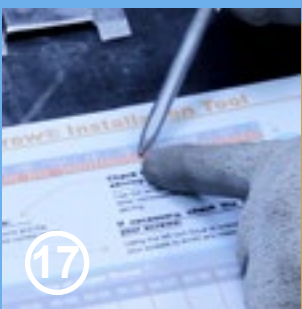
Это Ваш ориентир для снятия обкладки на ТЯНУЩЕЙ стороне, на нижней части ленты.



Вернитесь к УТЯГИВАЕМОЙ стороне, затем разрежьте ленту по линии разреза.



Выполните те же действия на ТЯНУЩЕЙ стороне



Используйте памятку MLT по установке соединения SUPER-SCREW®: исходя из характеристик ленты, Вы сможете определить необходимые лезвия для снятия обкладки.



Переверните ленту (утягиваемая сторона), затем снимите обкладку с нижней стороны, согласно предварительно намеченным отметкам по снятию обкладок.



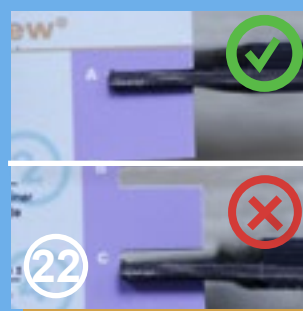
Положите ленту плашмя и выполните идентичные действия на верхней стороне. Примечание: смените лезвие, применяя метод 17.



Повторите этапы 18 и 19 на ТЯНУЩЕЙ стороне ленты.



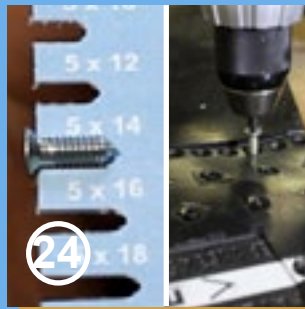
При помощи резака снимите кромку на срезах ленты (если толщина ≥ 6 мм)



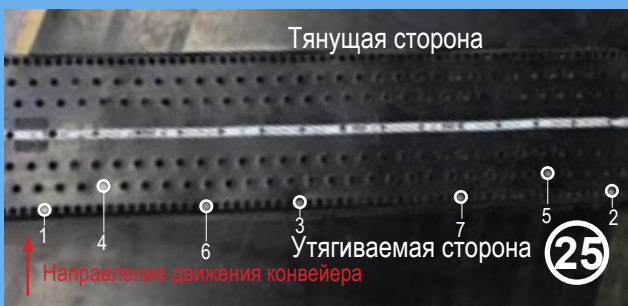
Используйте памятку MLT по установке соединения SUPER-SCREW® для измерения толщины ленты после снятия обкладок, а также для определения необходимого размера винтов.



В первую очередь установите соединение на УТЯГИВАЕМУЮ сторону ленты таким образом, чтобы соединение встало вплотную к втулкам.



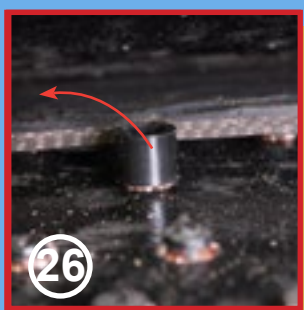
Начните прикручивать SUPER-SCREW®. Если у Вас возникло сомнение, сверьте размер винтов при помощи измерительных выемок, находящихся в левой части памятки MLT по установке соединения SUPER-SCREW®.



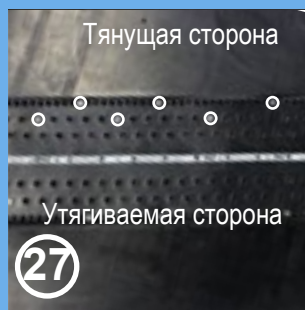
Первая привинчиваемая сторона соединения – на утягиваемой части ленты. Распределение винтов при закручивании должно выполняться так, как указано на фотографии.

Обратите внимание:

- на само завинчивание, а также на размер винтов.
- на поверхность, на которой будет выполняться завинчивание (она должна быть плоской, из нежесткого материала).



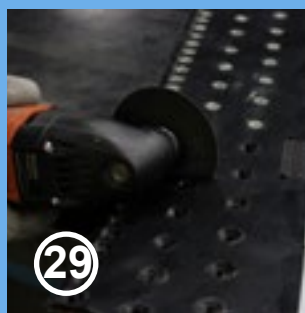
Обязательно выньте втулки.



Повторите этап 25 на ТЯНУЩЕЙ стороне.



Прикрутите равномерным способом все соединение.



При необходимости отрежьте соединение SUPER-SCREW® при помощи лезвия из быстрорежущей стали, на уровне кромки ленты.



Ваше соединение Super-Screw® *the Original* since 1994 **установлено!**

Важно:

Для гарантии правильной установки соединения



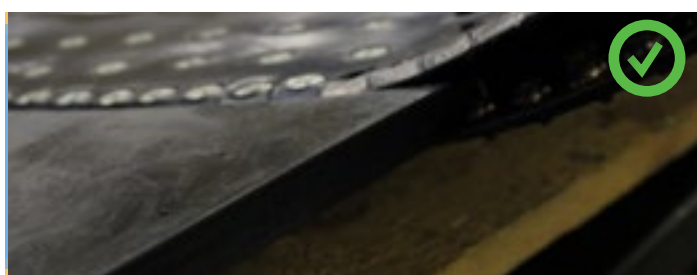
При разделке ленты оставляйте небольшой слой резины.



Устанавливайте SUPER-SCREW® при помощи винтов адаптированного размера.



Соединение SUPER-SCREW® должно устанавливаться под углом и утапливаться в ленту, без образования дополнительной толщины (без нахлеста).



Установка SUPER-SCREW® должна выполняться на ровной и жесткой поверхности (используйте, например, толстую деревянную доску)



Необходимо, чтобы обе стороны ленты соприкасались.
Обязательно выньте втулки.

ОБУЧЕНИЕ СПЕЦИАЛЬНОСТИ «ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР»

**ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ АКАДЕМИЯ.
ПРОГРАММЫ ОБУЧЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ, СВЯЗАННЫМ С ЛЕНТОЧНЫМИ
КОНВЕЙЕРНЫМИ УСТАНОВКАМИ**

ПРОВЕДЕНИЕ ЭКСПЕРТИЗЫ И АУДИТА НА ЛЕНТОЧНЫХ КОНВЕЙЕРАХ

НЕЗАВИСИМАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ПО ПРОВЕДЕНИЮ ИСПЫТАНИЙ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



BRI BELT ■
RUBBER ■
INSTITUTE ■

FOUNDED BY
MLT AND
PROVULCO



Преподаватель
ERIC VIRBEL

30 лет опыта по
направлению
«конвейерная лента»

**Контакт:
Eric Virbel**

Тел.: +33 4 42 61 03 70
Моб.тел.: +33 7 70 28 65 99
Mail: evirbel@bri13.com

Академия BRI была создана для того, чтобы ответить на потребности в теоретическом и практическом обучении по ленточным конвейерам, в частности по тяжелой транспортной ленте.

Создание BRI связано с желанием предоставить уникальное решение в сочетании с экспертизой, соответствующее ожиданиям пользователей.

Наша Академия предлагает Вам полный комплекс услуг:

- программы обучения: специальности, связанные с конвейерной лентой
- проведение экспертизы и аудита на объекте
- проведение испытаний в независимой лаборатории по конвейерным лентам

Мы рассматриваем Ваши потребности и разрабатываем специальные предложения, согласно Вашим требованиям. Направьте нам Вашу заявку.

Наши контакты:

MLT предлагает проведение программ обучения Академии BRI за рубежом, тогда как Pro vulco несет ответственность за обучение во Франции. Направьте Вашу заявку на тот контакт, с которым у Вас уже установлено общение.

Для стран вне Франции:

MLT
Тел.: +33 4 77 22 19 19
Факс: +33 4 77 22 56 43
Mail: info@mlt-lacing.com
Web: www.mlt-lacing.com

Франция:

Pro vulco
Тел.: +33 4 42 22 69 57
Mail: contact@provulco.com
Web: www.provulco-bande-transporteuse.com

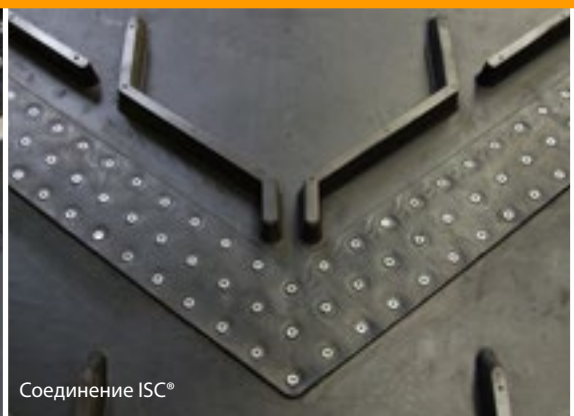
MLT

Minel Lacing Technology

MLT – это также металлические соединения, гибкие системы стыковки, инструмент, специальные бесшовные и бесконечные ленты ...



SUPER-SCREW®



Соединение ISC®



MS°

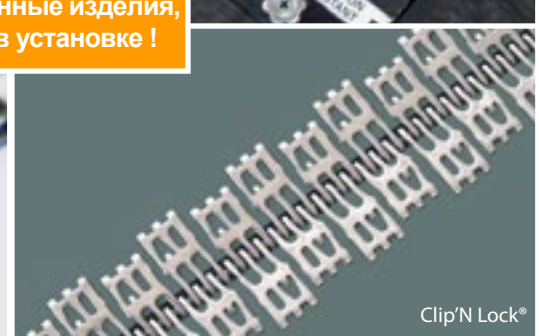


FIX'N GO®

Иновационные изделия,
простые в установке !



Self-Lock®



Clip'N Lock®

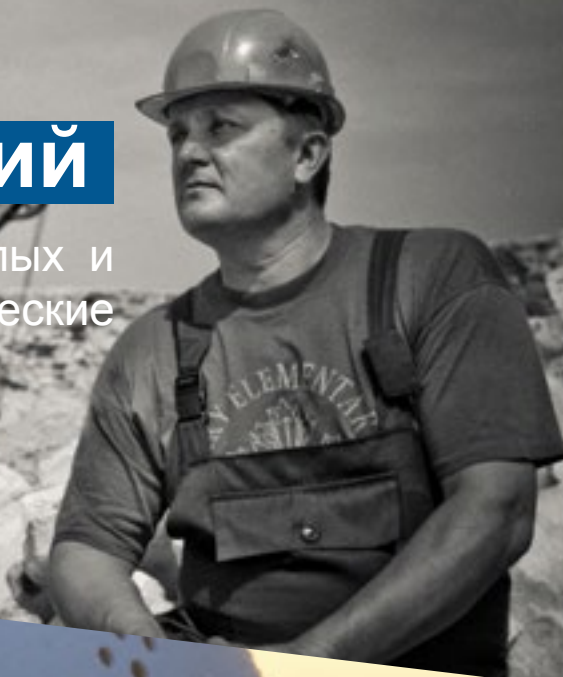


Специальные ленты
Бесконечные и бесшовные ленты



70 лет инноваций

MLT – это решения для тяжелых и легких лент, инструмент, технические ленты и т.д.



MLT Minet Lacing Technology SA
ZI du Clos Marquet | Tél: + (33) 4 77 22 19 19
Rue Michel Rondet - CS 70059 | Fax: +(33) 4 77 22 56 43
42 400 St Chamond | info@mlt-lacing.com
France | www.mlt-lacing.com

Дистрибьютор