

# Соединения серий Titan, G, Record V6

Металлические соединения для тяжелых лент



## ОГЛАВЛЕНИЕ

03

Соединения серии G.....стр03

04

Соединения серии Titan10H / 10.....стр04

05

Соединения серии Record V6.....стр05

06

Методология установки G2002 -Titan 10H.....стр06

08

Методология установки G2003.....стр08

10

Методология установки Record V6.....стр10



# Соединения серии G с предварительно установленными шипами.

## Соединения серии G с предварительно установленными шипами.

Соединения серии G2000 предназначены для лент с высокой разрывной нагрузкой: от 1400 Н/мм до 3500 Н/мм. Соединение имеет усиленный шарнирный паз, постоянный радиус, введение оси производится беспрепятственно, благодаря чему данный замок устанавливается отличным образом на ленту в желобе. Подходит для конвейерных лент повышенной прочности.

### Преимущества

- Предварительно установленные шипы
- Усиленный шарнирный паз
- Скошенные края: простое очищение соединения
- Защита соединения при установке на ленту со снятой обкладкой



**G 2003**



**G 2002**

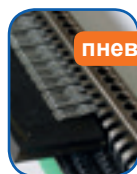
### Технические данные :

	G 2002		G 2003	
	мм	дюймы	мм	дюймы
Толщина ленты	7.5-13	19/64" - 1/2"	12-20	15/32" - 25/32"
Мин Ø намотки	250	10"	500	20"
Максимальная нагрузка на разрыв	1 400 Н/мм	800 PIW	3 500 Н/мм	2000 PIW
Тип соединения	Соединения из высокопрочной углеродистой стали с предварительно установленными шипами из углеродистой стали		Соединения из высокопрочной стали, шипы из углеродистой стали	
Соединительная ось	- голый армированный кабель из нержавеющей стали - армированный кабель из нержавеющей стали в полиамидной оплетке			
Установка	Молоток или пневматический инструмент			

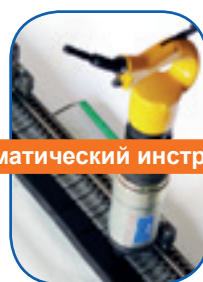
### Установочное оборудование :



**Молоток**



**пневматический инструмент**



# Соединения серии Titan10H /10.

Металлическое соединение для лент с повышенным рабочим натяжением.

Соединения TITAN идеальным образом адаптированы для конвейерных лент с нагрузкой на разрыв от 1250 до 1600 Н/мм. Соединения изготовлены из оцинкованной или нержавеющей стали. Шипы смещенного типа позволяют получить более высокие параметры прочности соединения.

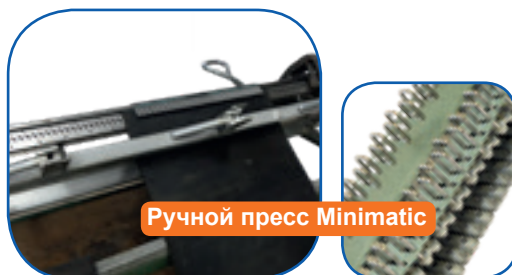
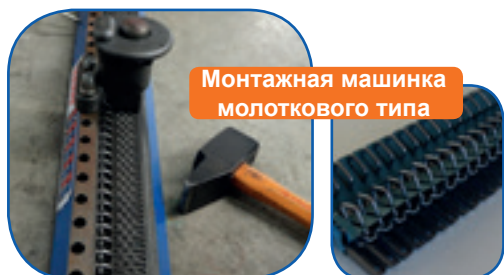
## Преимущества

- Прочность
- Длительный срок службы
- Идеальное решение для лент в желобе

## Технические данные :

Размер шипов	T10H								T10							
	20		22		24		26		22		24		26		28	
Толщина ленты	мм	дюймы	мм	дюймы	мм	дюймы	мм	дюймы	мм	дюймы	мм	дюймы	мм	дюймы	мм	дюймы
	5-7.5	3/16"-13/64"	7.5-9.5	13/64"-3/8"	9.5-12.5	3/8"-1/2"	12.5-14	1/2"-9/16"	6-8	7/32"-5/16"	8-10	5/16"-13/32"	10-12	13/32"-15/32"	12-14	15/32"-9/16"
Мин Ø намотки	250 / 10"								250 / 10"							
Максимальная нагрузка на разрыв	1250 Н/мм / 714 PIW								1600 Н/мм / 800 PIW							
Тип стали	Углеродистая сталь или нержавеющая сталь															
Установка	Молоток								Ручной пресс Minimatic							

## Установочное оборудование :





# Соединения серии Record V6

Металлическое соединение для тяжелых лент.

Соединение RV6 предназначено для лент с нагрузкой на разрыв до 1050 Н/мм. Данный замок идеально адаптирован для лент толщиной от 6 до 12 мм, обеспечивает отличное формирование желоба. Соединительная ось армированного типа гарантирует усиленное зажатие на ленте, даже если речь идет об изношенной ленте.

## Преимущества

- Широкая сфера применения:
- 1 соединение для стыковки ленты толщиной от 6 до 12 мм (7/32" - 15/32")
- Цельные планки
- Предварительно установленные шипы
- Хорошее ужатие на ленте
- Повышенная прочность

## Технические данные :

Толщина ленты	мм	дюймы
	6-12	7/32" - 15/32"
Максимальная нагрузка на разрыв	1050 PIW	600 PIW
Мин Ø намотки	230	9"
Соединения	Углеродистая сталь	
Шипы	Оцинкованная сталь	
Соединительная ось	Армированный голый кабель из нержавеющей стали, либо армированный кабель из нержавеющей стали в полиамидной оплетке	

## Установочное оборудование :



Монтажная машинка молоткового типа

# Методология установки

## G - 2002 - Titan 10 H

### ПОДГОТОВКА

- Проверить толщину ленты и выбрать соответствующее соединение.

#### G 2002

н° 23 = от 7,5 до 9 мм (от 19/64" до 11/32")

н° 25 = от 9 до 11 мм (от 11/32" до 7/16")

н° 27 = от 12 до 13 мм (от 15/32" до 1/2")

#### TITAN H

н° 20 = от 5 до 7.5 мм (от 3/16" до 19/64")

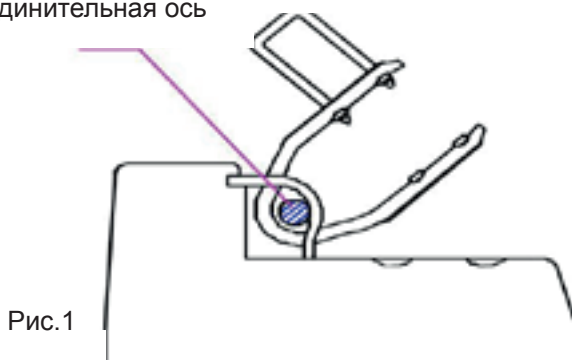
н° 22 = от 7.5 до 9.5 мм (от 19/64" до 3/8")

н° 24 = от 9.5 до 12.5 мм (от 3/8" до 1/2")

н° 26 = от 12.5 до 14 мм (от 1/2" до 9/16")

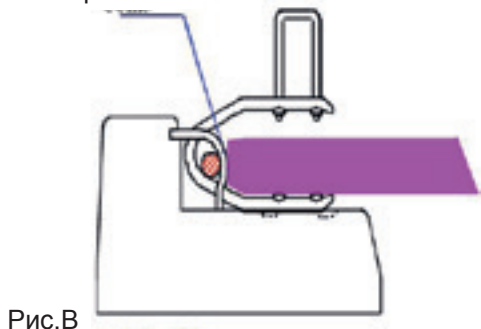
- Разместить шарнирный паз соединения между зубьями гребенки так, как показано на схеме. (Схема указана на монтажном оборудовании).
- Завести ленту в соединение до упора с гребенкой (Рис. В).

Соединительная ось

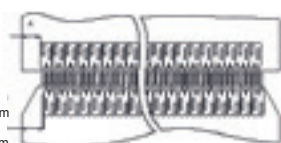


- Отрезать конвейерную ленту строго под прямым углом.
- Завести ленту в соединение до упора с гребенкой (Рис. В).

Гребенка



G2002  
=A + 7.5 mm  
Titan H  
+ A + 3.5 mm



Направление

↑

- Отцентрировать ленту (Рис. С)

## УСТАНОВКА

- При выполнении установки необходимо использовать защитные очки, а также защитные перчатки промышленного типа.
- Зафиксировать ленту, закрыв соединения по краям ленты, а также в центре.
- Забить шипы по очереди так, как указано на Рис. D.
- После установки соединения вынуть соединительную ось и проверить результат установки.

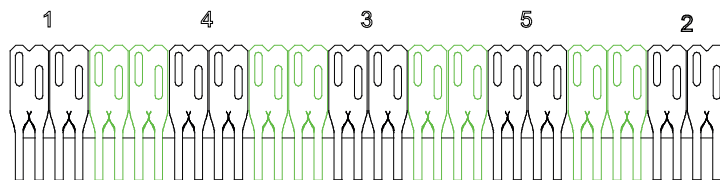
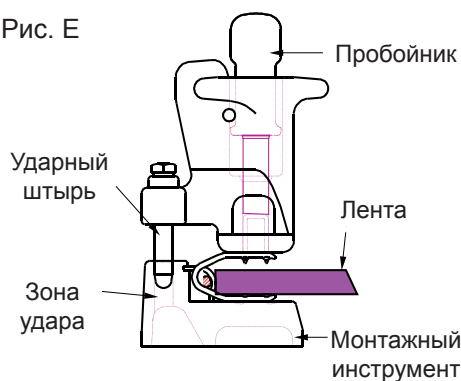


Рис. D

## МЕТОДОЛОГИЯ

Рис. E



### Этап 1:

Разместить пробойник над соединением. Удостовериться, что 3 несущих ударных штыря правильно заведены в отверстия монтажной машинки и что шипы находятся внутри установочного инструмента таким образом, что пробойник располагается строго напротив соединения (Рис. E).

### Этап 2:

Нанести удар молотком по зоне удара, при этом удерживая направляющий блок. Удостовериться, что соединение закрылось и находится в контакте с лентой (Рис. F).

Рис. F

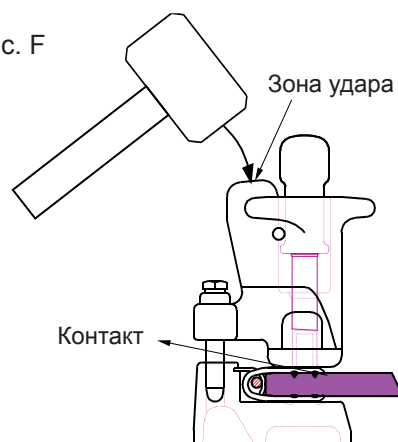
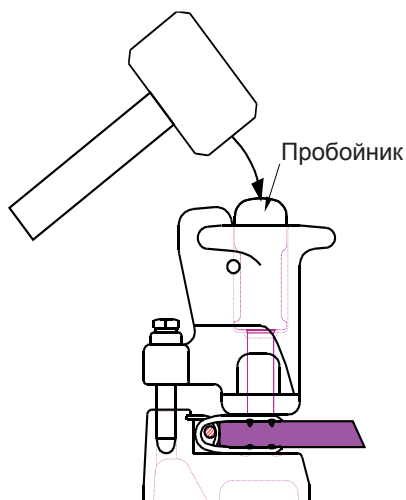


Рис. G



### Этап 3:

Придерживая направляющий блок, ударить по пистону несколько раз до полной установки соединения (Рис. G).

## РЕКОМЕНДАЦИИ

- Периодически прочищать и смазывать канавки установочной матрицы
- Проверять чистоту направляющих отверстий, это обеспечивает упрощенную установку несущих штырей.

## G2003

### ПОДГОТОВКА

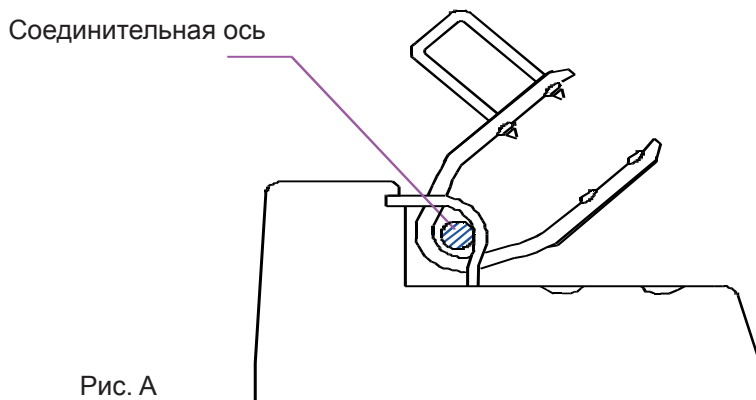
Проверить толщину и ширину ленты, затем выбрать соответствующее соединение G2003.

Шипы из оцинкованной стали

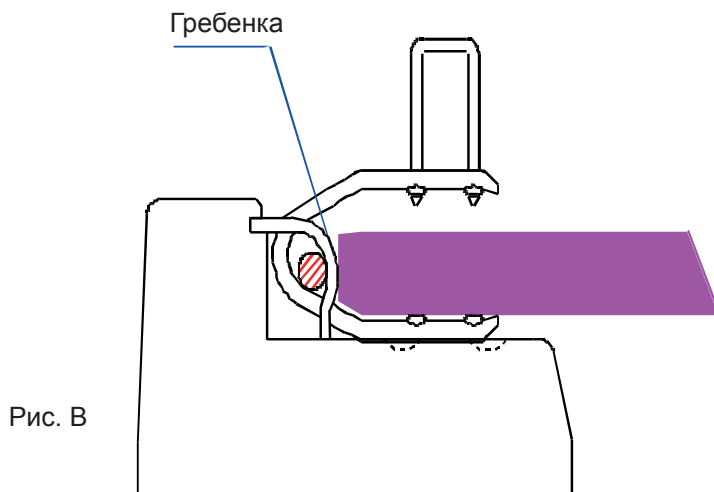
(n ° 29 = от 12 до 14 мм – от 15/32" до 9/16")

(n ° 38 = от 15 до 20 мм – от 19/32" до 25/32")

- Примечание: для определения размера соединений G2003 необходимо обратиться к таблице.
- Вставить соединение между зубьями гребенки.
- Немного приподняв соединение, ввести соединительную ось (Рис. А). Закрывать соединение.



- Отрезать конвейерную ленту строго под прямым углом.
- Завести край ленты в соединение до упора с гребенкой (Рис. В).



- Отцентрировать ленту

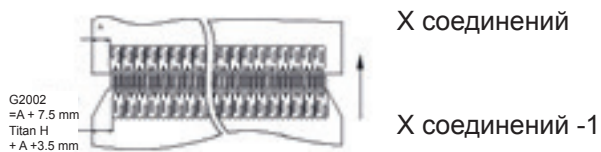


Рис. С

Направление  
движения  
конвейера



Рис. С



## УСТАНОВКА

- При выполнении установки необходимо использовать защитные очки, а также защитные перчатки промышленного типа.
- Зафиксировать ленту при помощи закрытия соединений по краям ленты затем в центре.
- Шипы направляются согласно данной методике.
- Закрывать соединения по очереди так, как указано на Рис. D.
- После установки соединения вынуть соединительную ось и проверить результат установки.

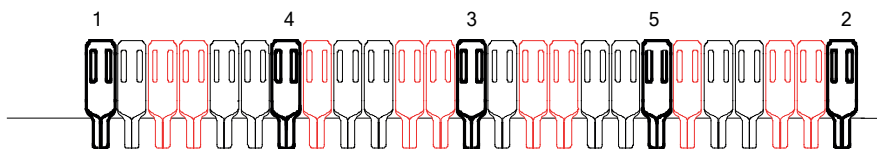
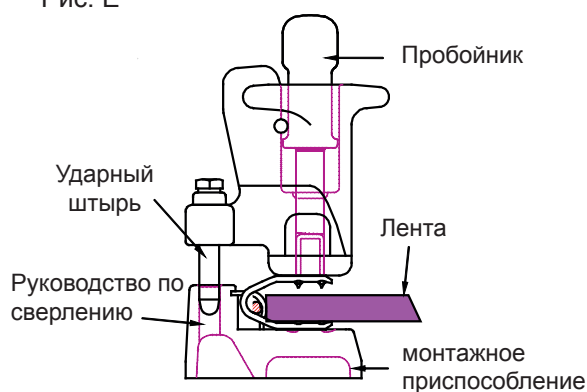


Рис. D

## МЕТОДОЛОГИЯ

Рис. E



### Этап 1:

Разместить пробойник над шипами. Удостовериться, что 3 несущих ударных штыря правильно заведены в отверстия монтажной машинки и что шипы находятся внутри установочного инструмента таким образом, что пробойник располагается строго напротив соединения (Рис. E).

### Этап 2:

Нанести удар молотком по зоне удара, при этом удерживая направляющий блок. Удостовериться, что соединение закрылось и находится в контакте с лентой (Рис. F).

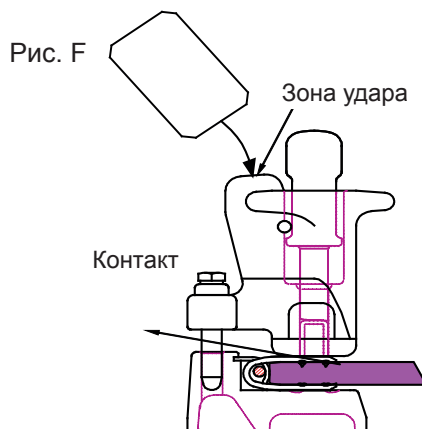
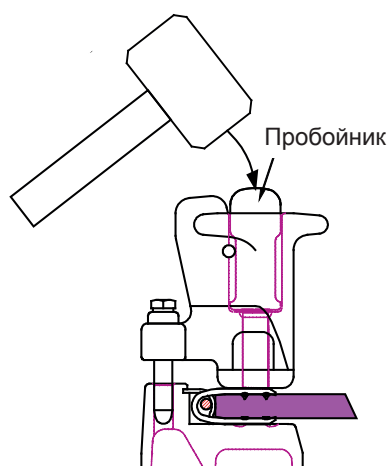


Рис. F

Рис. G



### Этап 3:

Придерживая направляющий блок, ударить по пистону несколько раз до полной установки соединения (Рис. G).

## РЕКОМЕНДАЦИИ

- Периодически прочищать и смазывать канавки установочной матрицы
- Проверять чистоту направляющих отверстий, это обеспечивает упрощенную установку несущих штырей

## Методика установки соединений Record V6, рекомендуемая MLT :

### Необходимое оборудование

- Соединения Record V6
- Линейка / большой угольник
- Резак
- Маркер
- Молоток
- Монтажная машинка Record V6

Толщина ленты	6-12 мм	7/32" 15/32"
Максимальное рабочее натяжение	1050 Н/мм	600 PIW
Мин Ø намотки	230 мм	9"

### Важно



правильно      неправильно

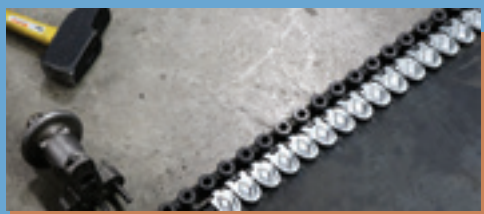
### Этапы установки



1. Отрезать ленту под прямым углом  
Разместить соединение на направляющем оборудовании.  
ВНИМАНИЕ : положение соединений -  
См. «ВАЖНО» выше. Вставить установочный штырь.



2. Ввести ленту в соединение, отцентрировав его.



3. Убедиться, что пробойник находится в контакте с соединением.  
Нанести удары молотком по пробойнику. Соединение закрывается автоматически.  
Примечание: начать с краев ленты, затем перейти в центр (см. фото ниже). Затем забить оставшиеся шипы.



4. Убрать установочный штырь  
Повторить этапы 1 – 3 для установки соединения на другую сторону ленты. Подрезать края ленты. Установить соединительную ось.

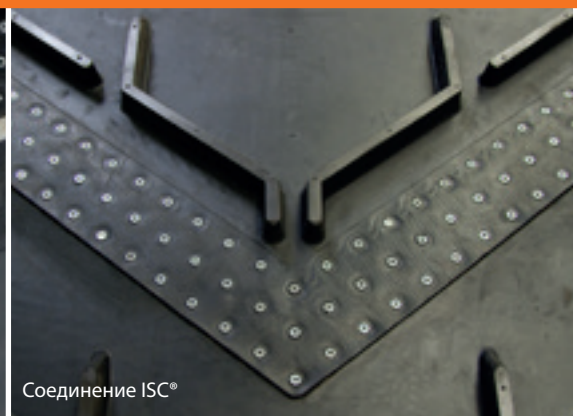
# MLT

Minet 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®

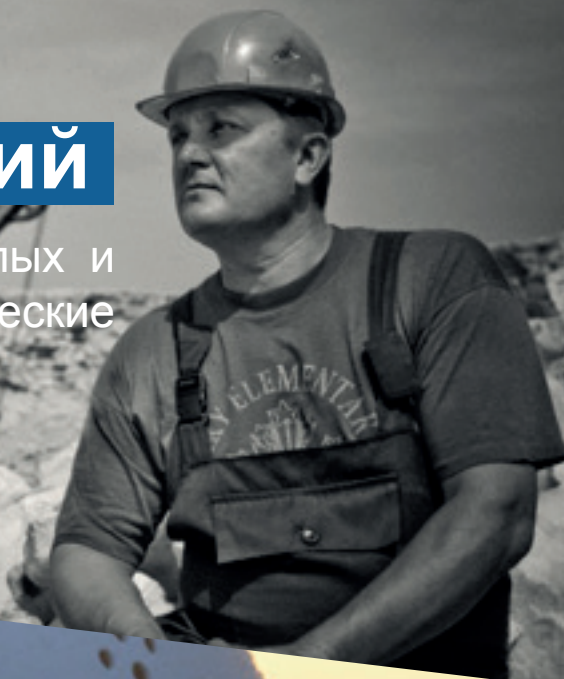


Специальные ленты  
Бесконечные и бесшовные ленты



## 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**