

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель генерального директора
по техническим вопросам

ОАО “Управляющая компания
холдинга ”Бобруйскагромаш”

_____ В.Г.Филатов
" _____ " _____ 2020

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

НА ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ТИПА ИЗГОТОВЛЕННЫХ ПО ТУ РБ 00149438.079-96

1. Ленты конвейерные резинотканевые (далее - ленты конвейерные) с наружными резиновыми обкладками типа С (соответствуют классам резины С наружных обкладок по ГОСТ 20-85), должны иметь резинотканевый послойный тяговый каркас, состоящий из трёх и четырех слоев ткани, между которыми находятся прослойки из резины.

2. Ленты конвейерные применяют на пресс-подборщиках льна ПРЛ-150, ПРЛ-150А, ПРЛ-150АМ, ПРЛ-150МГ и на пресс-подборщике ПРП-160 производства ОАО “Управляющая компания холдинга ”Бобруйскагромаш”.

3. Ленты конвейерные с обкладками типа С должны быть работоспособны при температуре окружающего воздуха от минус 25 до плюс 60 °С.

4. Размеры ленты должны соответствовать значениям в приложении 1, таблица 1.

5. В каркасе лент конвейерных поперечные стыки тяговых (тканевых) прокладок должны быть расположены под углом от 45 до 70° к продольной оси ленты. В лентах длиной равной или превышающей 80 м допускается не более одного стыка на одной из внешних прокладок и не более двух стыков на каждой из внутренних прокладок каркаса. Расположение и количество стыков проверяют при операционном контроле в процессе изготовления лент конвейерных.

6. Ленты конвейерные не должны иметь повреждений и расслоений каркаса, а также отслоений резиновых обкладок от каркаса. На поверхности не должно быть складок, трещин, нарушающих монолитность резиновой обкладки; углублений глубиной более 30% от толщины резиновой обкладки при ее толщине до 3,5 мм включительно и более 20% - при ее толщине свыше 3,5 мм; пузырей диаметром более 20 мм количеством более двух на 1м² ленты; выступающих нитей; механических повреждений и посторонних включений.

7. Физико-механические показатели ленты конвейерной должны соответствовать таблице 2.

8. Ткань марки ТК-100 применяемая для изготовления лент конвейерных, должна соответствовать ТНПА и подвергаться входному контролю.

9. Резины, применяемые для изготовления лент конвейерных, должны изготавливаться в соответствии с технологической документацией.

10. Ленты конвейерные должны иметь маркировку на ярлыке из любого материала, обеспечивающего ее сохранность при транспортировании и хранении.

11. Маркировка на ярлыке должна содержать:

- наименование, товарный знак и адрес изготовителя (включая страну);
- условное обозначение ленты конвейерной;
- длину ленты конвейерной;
- год и месяц изготовления;
- гарантийные сроки хранения и эксплуатации;
- штамп технического контроля.

12. Упаковка и её маркировка должна обеспечивать сохранность ленты конвейерной при транспортировке и хранении согласно требованиям изготовителя.

13. Условия эксплуатации ленты конвейерной должны быть в соответствии с руководством по эксплуатации пресс-подборщика, на который устанавливается.

14. Гарантийный срок хранения – один год со дня изготовления.

15. Гарантийный срок эксплуатации – один год со дня ввода в эксплуатацию.

16. Предлагаемые претендентами аналоги должны быть идентифицированы по техническим параметрам и характеристикам применяемых лент конвейерных, приведенных в таблицах 1-2.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНОЙ РЕЗИНОТКАНОЙ

Таблица 1

Наименования показателя	Применяемость				
	ПРЛ-150	ПРЛ-150А	ПРЛ-150АМ	ПРЛ-150МГ	ПРП-160
1 Толщина, мм	4-0,6	4-0,6	6-0,6	6-0,6	6-0,6
2 Длина, мм	10600±5	10600±5	11140±5	11140±5	11000±5
3 Ширина, мм	100±1	100±1	150±1,5	150±1,5	150±1,5
4 Количество слоёв ткани в резинотканевом послыном тяговом каркасе, шт.	3	3	4	4	4
5 Количество лент на пресс – подборщик, шт.	6	6	4	4	6

Таблица 2

Наименования показателя	Значение для ленты конвейерной на основе ткани марки
	ТК-100
1 Номинальная прочность при разрыве тяговой прокладки, Н/мм: - по основе - утку	100 40
2 Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более	3,5
3 Прочности связи, Н/мм, не менее: - между прокладками - между рабочей обкладкой толщиной 2 мм и каркасом - между рабочей обкладкой толщиной 3 мм и каркасом	3,5 3,2 3,0
4 Изменение прочности связи между прокладками после старения в воздухе при температуре $(100\pm 1)^\circ\text{C}$ в течении 24 ч, %, не менее	-40

Начальник КБ

Завадский С.Б.