

siegling
belting

ПРОИЗВОДСТВО ДРЕВЕСНЫХ ПЛИТ





Дополнительную информацию по другим продуктам компании Forbo для деревообрабатывающей промышленности вы можете найти в следующих брошюрах:

- | № | Название |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------|
| 215 | Siegling Transilon – Стандартные продукты |
| 224 | Siegling Transilon Конвейерные и технологические ленты |
| 317 | Siegling Transilon Техническая информация 1 хранение, соединение, установка |
| 318 | Siegling Transilon Техническая информация 2 Особые характеристики и свойства |

ЭФФЕКТИВНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА И ОБРАБОТКА ДРЕВЕСИНЫ

Продукты компании Forbo для производства древесных плит являются результатом специальных исследований и тесного сотрудничества с OEM и конечными потребителями в течение 50 лет. Именно поэтому наши передовые разработки раскрывают весь потенциал вашего производственного оборудования и сокращают запланированные и незапланированные простои.

Наши технологии и оборудование значительно облегчают монтаж и соединение транспортерных лент на месте. Транспортные ленты имеют длительный срок службы и легкое ведение — экономят время и средства.

Более 300 сервисных центров по всему миру обеспечивают доступ к запасным частям и сервису.

siegling transilon

конвейерные и технологические ленты



siegling transvent

ленты удаления воздуха

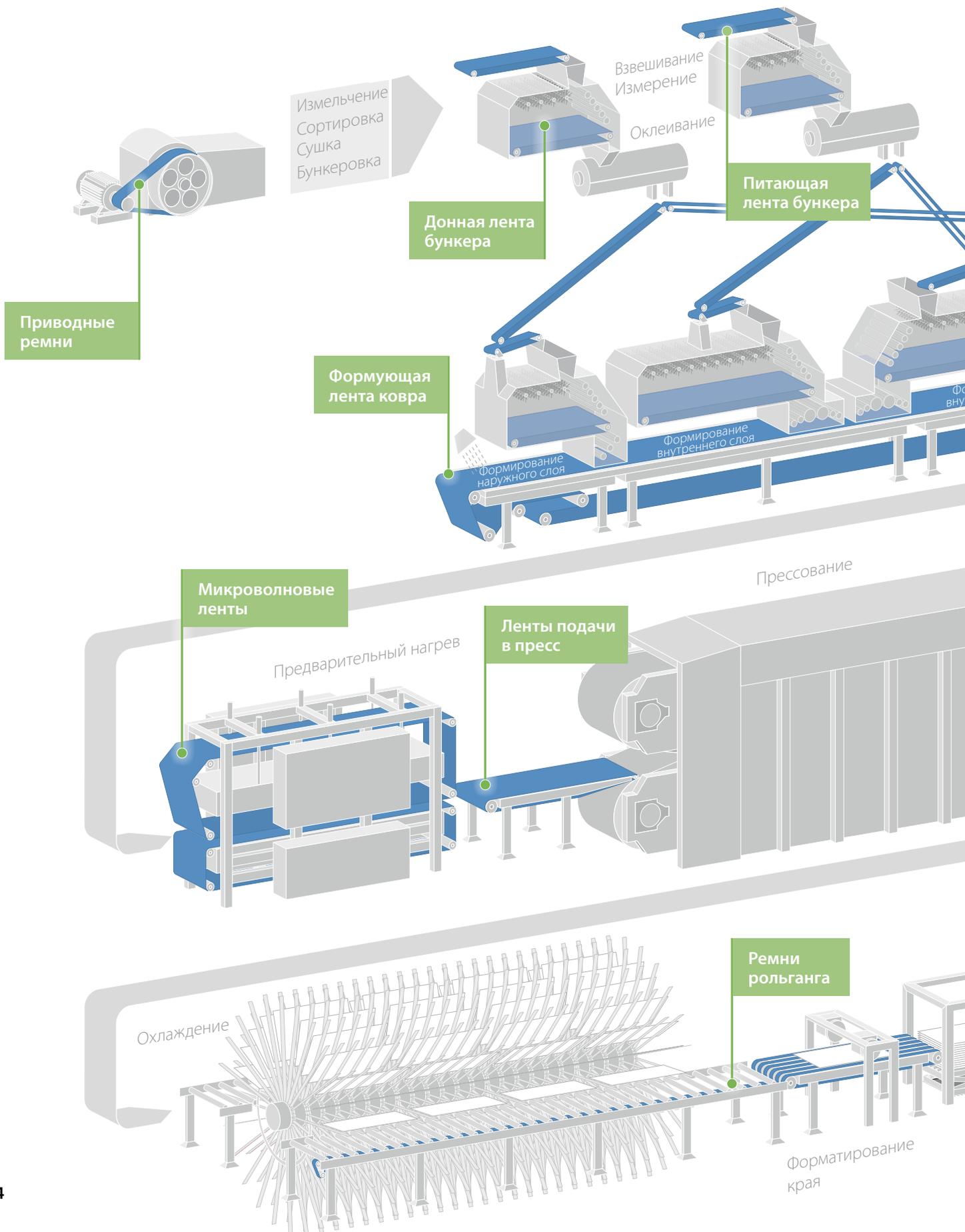


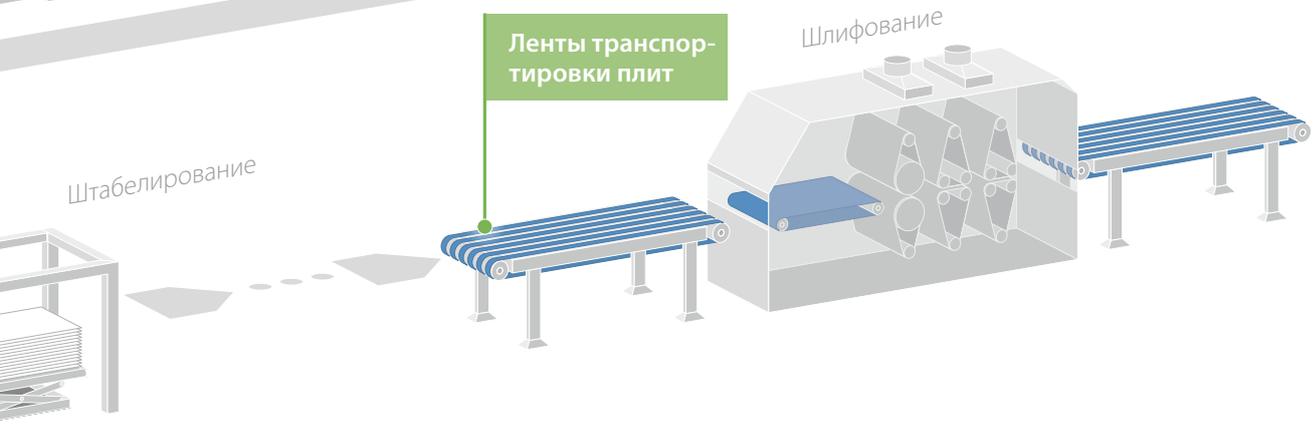
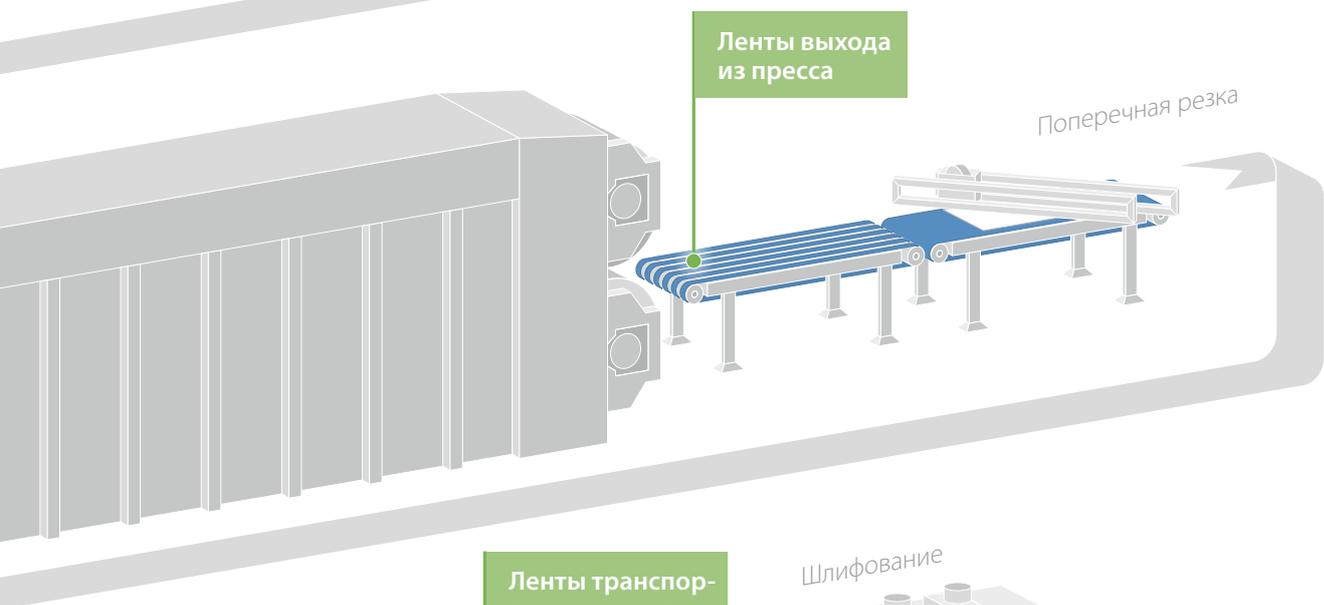
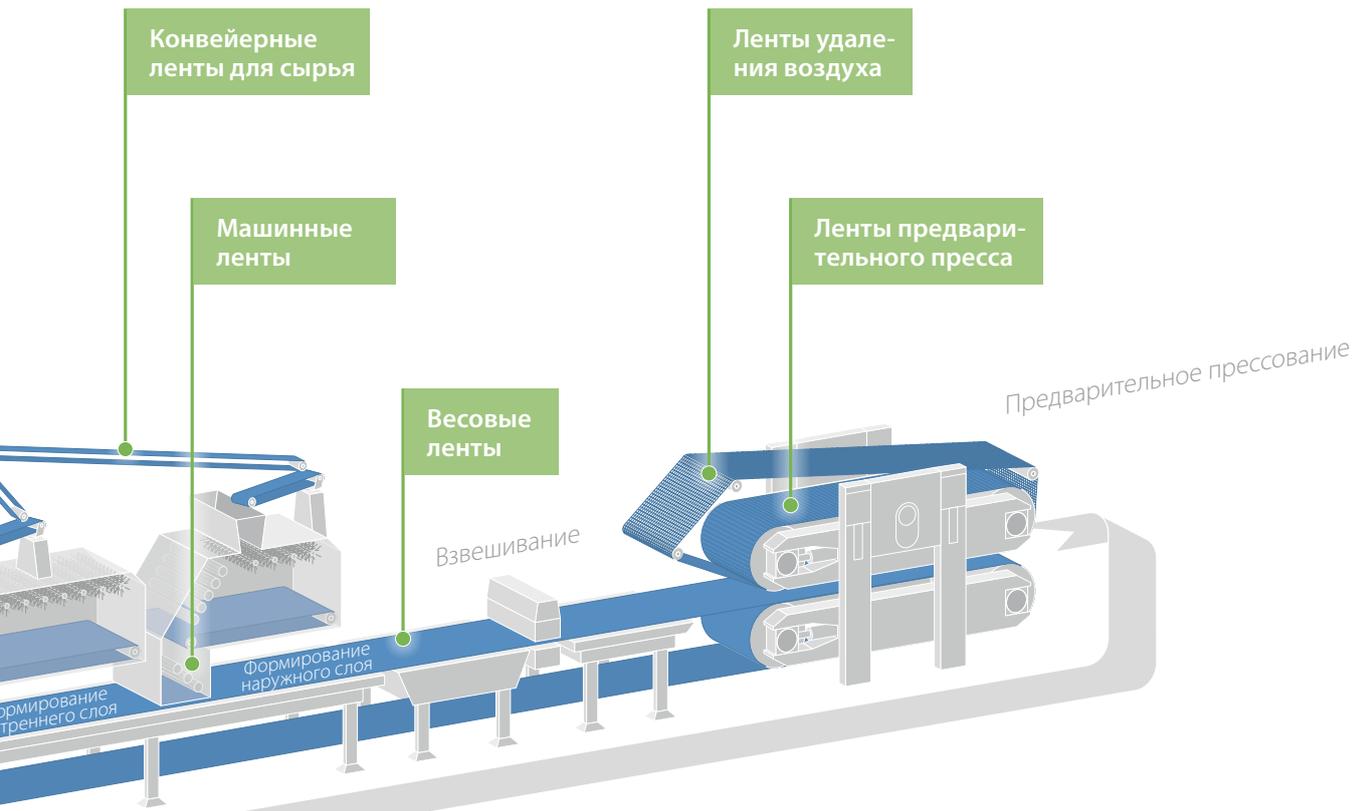
siegling extremultus

плоские приводные ремни



ЛЕНТЫ FORBO SIEGLING ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНЫХ ПЛИТ





КОНВЕЙЕРНЫЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛЕНТЫ ДЛЯ **ПРОИЗВОДСТВА ПЛИТ**



Плоские приводные ремни для подготовки древесины

Тяговый слой в различных продуктах (даже в бесшовных ремнях) внедряется в термопластичный промежуточный слой. Высокоэластичные эластомеры, уретаны, хромовая кожа, полиамид, полиэстер или смешанные ткани используются в качестве покрытия. От других приводных ремней серии Siegling Extremultus отличается высокий КПД ($\geq 98\%$), точное и равномерное ведение, а также простая эксплуатация.

- Равномерные скорости
- Долгий срок службы
- Малое удлинение при натяжении, низкое упругое скольжение
- Хорошие демпфирующие характеристики
- Высокая прочность позволяет передавать мощность до 1850 кВт
- Цилиндрические и фланцевые шкивы

Конвейерные, измерительные и донные бункерные ленты

Широкий ассортимент лент Siegling Transilon делает возможной любую задачу по очистке, просеиванию, измерению и нанесению клея.

В зависимости от типа ленты могут быть доработаны для выполнения специальных задач (также в комбинации) с:

- Покрытиями из уретана, ПВХ и силикона
- Прекрасное отделение продукта от ленты
- Структурная поверхность для наклонных конвейеров
- Профили на транспортной и обратной сторонах для запечатывания краев в силосах или для обеспечения ведения
- Гибкие и высокоточные Z-образные швы
- Минимальные отклонения в толщине и весе в области шва для работы в динамических весах
- Механические замки

Формующие, разгонные и передающие ленты

Тяговый слой из высокотехнологичной ткани обеспечивает крутую линейную кривую нагрузки/удлинения. Транспортный слой обладает закрытой матовой поверхностью. Все ленты имеют малую толщину и изготавливаются с низкими отклонениями по весу ($< \pm 1\%$).

- Минимальные продольные нагрузки на стружечный ковер
- Отсутствие слеживания стружечного ковра
- Точное изготовление тонких плит
- Высокая гибкость в продольном направлении
- Нет удлинения при постоянной эксплуатации
- Высокая геометрическая стабильность
- Короткие сроки поставки, быстрый выход на динамические рабочие показатели
- Отсутствие деформаций при простое в области валов
- Высокая поперечная жесткость
- Гибкий Z-образный шов
- Высокая устойчивость к гидролизу
- Лучшие свойства отделения, низкое налипание



Ленты предварительного пресса

Ленты предварительного пресса Forbo Siegling обладают высокомолекулярным тяговым слоем из арамидного волокна, имеющего рабочее тяговое усилие 140 Н/мм. Таким образом они подходят для тяжелых предварительных прессов с усилием до 3000 Н/см и усилием натяжения ленты до 1800 Н/см.

- Минимальное расширение стружечного ковра между валами пресса
- Минимальная нагрузка на стружечный ковер в продольном направлении
- Поверхность с длительным сроком службы
- Низкое упругое скольжение
- Малое удлинение при натяжении.

Разности в толщине стружечного ковра и возникающие при этом различные тяговые силы по ширине ленты или же боковые силы, образующиеся вследствие ведения ленты, компенсируются за счет:

- Высокой поперечной жесткости и
- Высокого сопротивления диагональной деформации.



Ленты удаления воздуха

Ленты удаления воздуха Forbo Siegling для предварительных прессов состоят из смеси различных волокон, придающих им прочность и долговечность. Ленты обладают высокой долей нитей основы, прекрасной воздухопроницаемостью и имеют очень гладкую поверхность.

Исключительно прочный Z-образный шов, разработанный Forbo Siegling, не оставляет следов:

- Отсутствие статического заряда и низкая пожароопасность, непрерывное производство
- Нет налипания стружки/волокон
- Прекрасное удаление воздуха из стружечного ковра
- Прекрасное качество поверхности плит
- Надежный шов
- Различные способы соединения



Транспортировка и обработка

Для последовательной транспортировки и обработки плит используются конвейерные и технологические ленты Siegling Transilon и приводные ремни Siegling Extremultus с различными свойствами. От надежных универсальных до абсолютно узкоспециальных лент.

Ленты для обычной транспортировки и форматирования плит должны обладать низким коэффициентом удлинения, долгим сроком службы и простотой в обслуживании.

На участках отделки (шпонирование, лакировка, ламинирование) требования резко возрастают: ленты должны четко позиционироваться, быть устойчивыми к высокой температуре и растворителям, а также легко очищаться.

СIEGLING TRANSILON КОНВЕЙЕРНЫЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЛЕНТЫ

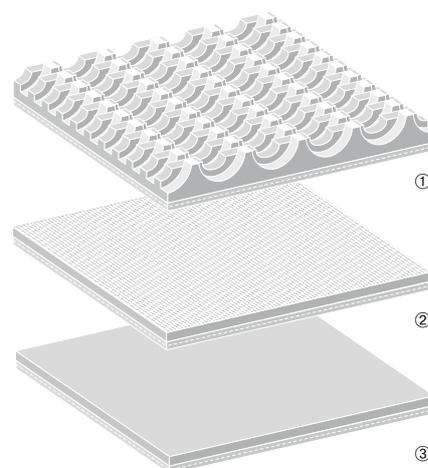
| Артикул | Общая толщина ок. [мм] | Вес ок. [кг/м ²] | Усилие для удлинения на 1% (к ₁ после релаксации)* [Н/мм ширины] | Максимальная ширина ленты [мм] | d _{min} при обратном изгибе/ d _{min} изгиба/ r _{min} для ножевого разворота ок. [мм]** | Допустимая рабочая температура [°C] | Твердость поверхности [Шор А] | Поверхность | Свойства/применения |
|---------|------------------------|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|-------------|---------------------|
|---------|------------------------|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|-------------|---------------------|

| Siegling Transilon | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|--------|------|------|-------|------|------------------------|----------|----|---------------------|--------------------------------------------------------|
| E 3/2 U0/U0 прозрачный FDA | 900009 | 1,20 | 1,10 | 4,50 | 4600 | 14/8/r3 | -30/+100 | - | Текстура ткани | Жесткая в поперечном сечении |
| E 4/2 A0/A2 MT-НАССР белый FDA | 906660 | 1,30 | 1,10 | 5,00 | 3000 | 40/14/r5 | -10/+60 | 92 | Матовая | Ограниченно жесткая в поперечном сечении |
| E 4/2 S0/S3 FSTR белый FDA | 900136 | 1,50 | 1,60 | 4,50 | 3100 | 40/-/- | -40/+180 | 30 | Тонкая текстура | Жесткая в поперечном сечении |
| E 8/2 U0/V5 зеленый | 900025 | 2,10 | 2,50 | 7,50 | 4600 | 30/-/- | -10/+70 | 75 | Гладкая поверхность | Жесткая в поперечном сечении |
| E 8/2 U0/V5H MT черный | 900026 | 2,20 | 2,50 | 7,50 | 4600 | 40/-/- | -10/+70 | 85 | Матовая | Жесткая в поперечном сечении |
| E 8/2 U0/V20 AR зеленый | 900037 | 4,90 | 4,00 | 6,00 | 1500 | 40/-/- | -10/+70 | 45 | Цепкая поверхность | Жесткая в поперечном сечении, для наклонных конвейеров |
| E 8/2 O/V5H S/MT черный | 996141 | 2,10 | 2,50 | 8,00 | 4500 | 40/-/- | -10/+70 | 85 | Матовая | Жесткая в поперечном сечении |
| E 8/2 U0/U2 MT-NA белый FDA | 900277 | 1,40 | 1,50 | 6,50 | 3100 | 24 ² /8/r5 | -30/+100 | 85 | Матовая | Жесткая в поперечном сечении |
| E 8/2 X0/A2 MT-НАССР белый FDA | 906776 | 1,70 | 1,50 | 9,50 | 3000 | 50/14/r5 | -10/+60 | 90 | Матовая | Гибкая в поперечном сечении |
| E 12/2 U0/V7 зеленый | 900045 | 2,80 | 3,40 | 10,50 | 4650 | 60/-/- | -10/+70 | 75 | Гладкая поверхность | Высокая поперечная жесткость |
| E 12/2 U0/G20 AR черный | 906447 | 5,50 | 4,00 | 7,00 | 1450 | 90/-/- | -30/+100 | 65 | Цепкая поверхность | Жесткая в поперечном сечении, для наклонных конвейеров |
| E 12/2 U0/G20 AR зеленый | 906217 | 5,50 | 4,00 | 8,00 | 1450 | 90/-/- | -30/+100 | 65 | Цепкая поверхность | Жесткая в поперечном сечении, для наклонных конвейеров |
| E 12/2 U0/U2 MT синий FDA | 906782 | 1,70 | 1,80 | 12,50 | 4200 | 40 ² /10/r5 | -30/+100 | 85 | Матовая | Жесткая в поперечном сечении, устойчивая к гидролизу |
| E 12/2 U0/V20 зеленый | 900262 | 3,35 | 4,10 | 10,50 | 3000 | 60/-/- | -10/+70 | 75 | Гладкая поверхность | Высокая поперечная жесткость |
| E 18/H U0/U2 MT белый FDA | 906420 | 1,80 | 1,80 | 17,50 | 4750 | 24 ² /8/r5 | -30/+100 | 85 | Матовая | Жесткая в поперечном сечении |
| E 18/3 U0/V20 зеленый | 900088 | 4,80 | 5,70 | 16,00 | 3000 | 125/-/- | -10/+70 | 75 | Гладкая поверхность | Жесткая в поперечном сечении |
| E 18/3 U0/V/U2H MT зеленый | 900174 | 2,80 | 3,20 | 16,00 | 3000 | 160/-/- | -10/+70 | 90 | Матовая | Жесткая в поперечном сечении |
| E 44/3 U0/V20 зеленый | 999995 | 5,80 | 7,00 | 27,00 | 3000 | 160/-/- | -10/+70 | 75 | Гладкая поверхность | Жесткая в поперечном сечении |
| AE 140/3 U0/U4H MT черный | 906441 | 3,70 | 4,20 | 75,00 | 4400 | 250/225/- | -30/+100 | 92 | Матовая | Высокая поперечная жесткость |
| NOVO 25 HC черный | 900195 | 2,70 | 1,50 | 7,00 | 2000 | 40/-/- | -10/+120 | - | Полиэстеровый фетр | Гибкая в поперечном сечении |
| NOVO 40 HC черный | 900221 | 4,00 | 2,20 | 7,50 | 2000 | 90/40/- | -10/+120 | - | Полиэстеровый фетр | Гибкая в поперечном сечении |
| NOVO 40 NA зеленый | 900222 | 4,00 | 2,20 | 7,50 | 2000 | 90/-/- | -10/+120 | - | Полиэстеровый фетр | Гибкая в поперечном сечении |
| NOVO 60 HC черный | 900286 | 5,50 | 3,00 | 8,00 | 2000 | 125/60/- | -10/+120 | - | Полиэстеровый фетр | Ограниченно жесткая в поперечном сечении |

Свойства

Преимущества

| | | |
|---------------------------------|---|------------------------------------------|
| малое удлинение | ▶ | короткий ход натяжителя, компактность |
| гибкая в продольном направлении | ▶ | валы малых диаметров |
| постоянство размеров | ▶ | не требует обслуживания, подтяжки |
| малозумная при эксплуатации | ▶ | комфортные условия труда |
| длительный срок службы | ▶ | экономия средств |
| низкий вес при малой толщине | ▶ | легкая в обращении/ вводе в эксплуатацию |

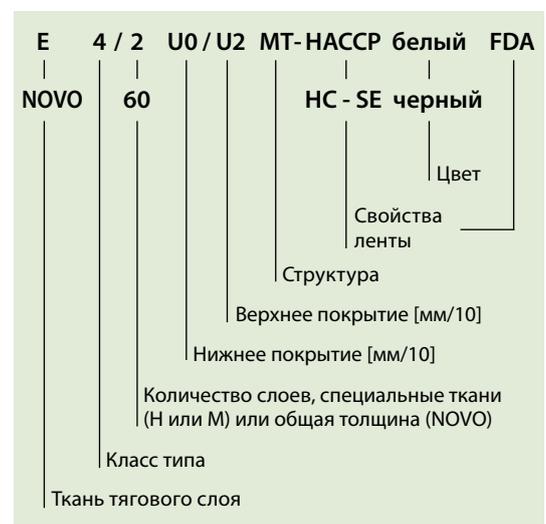


| | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|--------------------|-----------------------------|-------------------------------------|--------------------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------|---------------------|----------------------|------------------------|-----------------------|
| Термопластичное соединение | Механический замок | Конвейерные ленты для сырья | Лента питателя/донная лента бункера | Лента динамических весов | Формлента/лента ковра | Лента предварительного пресса | Разгонная лента | Микроволновая лента | Лента подачи в пресс | Лента выхода из пресса | Лента конвейера плиты |
|----------------------------|--------------------|-----------------------------|-------------------------------------|--------------------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------|---------------------|----------------------|------------------------|-----------------------|

Внимание: указанные значения являются номинальными и могут колебаться в ленте, ширина которой является результатом производственных процессов. Наши продукты постоянно адаптируются к требованиям рынка. Следовательно, иногда могут происходить изменения технических параметров. Поэтому, пожалуйста, ознакомьтесь с текущими техническими паспортами продукта для получения конкретной информации при проектировании и расчетах.

| | | | | | | | | | | | | |
|----------|------------|---|---|---|---|--|---|---|---|---|---|---|
| Z; ZS | KS; HS; CS | | | | | | | ● | | ● | | ● |
| Z; ZS | KS; HS; CS | | | | | | | | ● | | | |
| Z; ZS | KS; HS; CS | | | | | | | | | ● | | ● |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | ● | ● | ● | | | | | | | | ● |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | ● | ● | | | | | | | | | ● |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | ● | ● | | | | | | | | | ● |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | ● | ● | | | | | ● | | | | ● |
| Z; ZS; S | KS; HS | ● | ● | ● | ● | | | ● | | ● | | ● |
| Z; ZS | CS | | | ● | | | | | ● | | | |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | ● | ● | | ● | | | ● | | ● | | ● |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | | | | | | | | | | ● | |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | | | | | | | | | ● | | |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | ● | ● | ● | ● | | | ● | | | | ● |
| Z | KS; CS | ● | ● | ● | ● | | | ● | | ● | | ● |
| Z; ZS; S | KS; HS; CS | ● | ● | | | | | | | | | ● |
| Z; S | HS; CS | ● | ● | | | | | | | | | ● |
| S | HS; CS | ● | ● | | | | | | | | | ● |
| | HS; CS | | | | | | ● | | | | | |
| Z; K | KS; HS; CS | ● | | | | | | | | | ● | ● |
| Z; K | KS; HS; CS | ● | | | | | | | | | ● | ● |
| Z; K | KS; HS; CS | ● | | | | | | | | | ● | ● |
| Z; K | KS; HS; CS | ● | | | | | | | | | ● | ● |

Код типа



* Соответствует ISO 21181:2005

- ** • Минимальный диаметр вала $d_{min,C}$ обратным изгибом (транспортная сторона обращена к барабану)
 • Минимальный диаметр вала $d_{min,C}$ обратным изгибом (обратная сторона обращена к барабану)
 • Минимальный радиус r_{min} неподвижного ножевого разворота (rX) или минимальный диаметр d_{min} вращающегося ножевого разворота (dX) (обратная сторона обращена к ножевому развороту)

Недостающие значения по запросу. Минимально допустимые диаметры валов определялись при комнатной температуре с Z-образным соединением и обратным перегибанием. Не применим к лентам с механическим замком. Низкие температуры, профили и гофроборты могут потребовать валов больших диаметров. По этому поводу обратитесь к нашей брошюре «Техническая информация 2» (номер 318)

²⁾ В отдельных случаях возможны меньшие значения. Обратитесь за консультацией.

Ткань тягового слоя

- AE = Ткань из смеси волокон арамида/полиэстера
 E = Полиэстер
 NOVO = Полиэстеровый фетр

Конструкция

- 1, 2, 3 = Количество слоев ткани
 H = Высокотехнологичная ткань

Покрyтия

- A = Полиолефин
 G = Резина/эластомер
 G...H = Резина/эластомер твердый
 S = Силикон
 U = Полиуретан
 U...H = Полиуретан твердый
 V = Поливинилхлорид
 V...H = Поливинилхлорид твердый
 O = Ткань без покрытия
 U0, E0, A0,
 S0, Y0, UH = Полиуретановая пропитка

Типы поверхностей

- AR = Грубая поверхность ①
 FSTR = Тонкая текстура ②
 MT = Матовая ③

Характеристики ленты

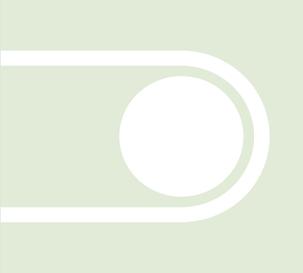
- FDA = Подходит для транспортировки пищевых продуктов в соответствии с ЕС/FDA (см. паспорт)
 НАССР = Соответствует концепции НАССР
 HC = Высокая проводимость

Способ соединения

- Z = Z-образное соединение
 ZS = Z-образное соединение со смещением
 S = Соединение внахлест
 CS = Петельный механический замок
 HS = Проволочный механический замок
 KS = Пластиковый механический замок

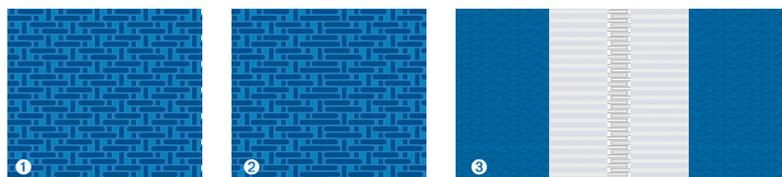
СIEGLING TRANSVENT

ЛЕНТЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ВОЗДУХА

|  | Артикул | Общая толщина ок. [мм] | Вес ок. [кг/м ²] | Усилие для удлинения на 1% (к ₁ после релаксации) ок. [Н/мм ширины]* | Максимальная ширина ленты [мм] | d _{мин} ок. [мм]** | Допустимая рабочая температура [°C] | Категория АTEX (Зона) | Пропускная способность воздуха м ³ /м ² x час при 200 Па | Пропускная способность воздуха (ф ³ /м) при Па |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------|------------------------|------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|-------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Siegling Transvent | | | | | | | | | | |
| Transvent W01 синий | 900403 | 1,90 | 1,40 | 7 | 4500 | 200 | -30/+100 | 3G3D (2/22) | 8940 | 375 Pa 124,5 |
| Transvent W02 синий | 900442 | 1,95 | 1,55 | 7 | 4500 | 200 | -30/+100 | 3G3D (2/22) | 9900 | 425 Pa 200 |
| Transvent W03 синий | 900441 | 1,85 | 1,55 | 18 | 4500 | 160 | -30/+100 | 3G3D (2/22) | 7920 | 425 Pa 124,5 |

Способ соединения

- ① Бесконечная (поставляется бесконечной)
- ② Вплетённый замок
- ③ Штифтовое соединение
- ④ Z-образный шов
- ⑤ Проволочный механический замок



СIEGLING EXTREMULTUS

ПЛОСКИЕ РЕМНИ

|  | Артикул | Общая толщина ок. [мм] | Вес ок. [кг/м ²] | Стандартная поставляемая ширина [мм] | d _{мин} ок. [мм]* | Допустимая рабочая температура [°C] | Усилие для удлинения на 1% (к ₁ после релаксации) ок. [Н/мм ширины]** | Номинальное рабочее удлинение [% от ширины ремня] | Нагрузка на вал при 1% удлинении [Н/мм ширины ремня] |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------|------------------------|------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Siegling Extremultus | | | | | | | | | |
| GG 14P-50 зеленый | 850326 | 6,00 | 6,65 | 500 | 60 | -20/+70 | 20 | 0,3–2,0 | 23 |
| GG 15P-22 NSTR/FSTR серый/черный | 855605 | 2,50 | 2,70 | 500 | 40 | -20/+70 | 25 | 0,3–1,0 | 55 |
| GG 20P-25 NSTR/FSTR серый/черный | 855606 | 2,50 | 2,75 | 500 | 30 | -20/+70 | 30 | 0,3–2,0 | 30 |
| GG 20E-20 зеленый | 822052 | 2,00 | 2,15 | 500 | 24 | -20/+70 | 20 | 0,3–2,0 | 23 |
| GG 20E-30 зеленый | 855538 | 3,00 | 3,40 | 500 | 40 | -20/+70 | 20 | 0,3–2,0 | 23 |
| GG 30E-32 зеленый | 822051 | 3,20 | 3,40 | 500 | 40 | -20/+70 | 22 | 0,3–2,0 | 23 |
| GG 30E-32 FSTR/FSTR черный | 822118 | 3,30 | 3,55 | 500 | 40 | -20/+70 | 26 | 0,3–2,0 | 30 |
| TG 30E-30 черный/зеленый | 822058 | 3,00 | 3,20 | 500 | 40 | -20/+70 | 30 | 0,3–2,0 | 20 |
| GT 40E черный | 810032 | 2,40 | 2,50 | 480 | 160 | -20/+60 | 40 | 0,5–1,5 | 80 |
| GT 54P черный | 850050 | 4,50 | 4,90 | 510 | 300 | -20/+80 | 54 | 1,5–3,0 | 54 |
| GT 80P черный | 850051 | 6,00 | 6,40 | 510 | 400 | -20/+80 | 80 | 1,5–3,0 | 80 |

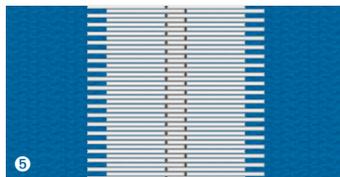
| | | | | |
|--|---------------------------------------------|-------------------------------|--------------------|------------------------|
| | Поверхность наружной/ внутренней стороны | Термопластичное соединение | Механический замок | Лента удаления воздуха |
|--|---------------------------------------------|-------------------------------|--------------------|------------------------|

| | | | | |
|--|----------------|---|---------------------------------------------------------|---|
| | Текстура ткани | Z | HS; бесконечная, вплетенный замок | ● |
| | Текстура ткани | Z | HS; бесконечная, штифтовое соединение | ● |
| | Текстура ткани | Z | HS; бесконечная; штифтовое соединение; вплетенный замок | ● |

Внимание: указанные значения являются номинальными и могут колебаться в ленте, ширина которой является результатом производственных процессов. Наши продукты постоянно адаптируются к требованиям рынка. Следовательно, иногда могут происходить изменения технических параметров.
Поэтому, пожалуйста, ознакомьтесь с текущими техническими паспортами продукта для получения конкретной информации при проектировании и расчетах.

* Соответствует ISO 21181:2005

** Минимальный диаметр вала определялся при комнатной температуре с Z-образным соединением и обратным перегибанием. Не применим к лентам с механическим замком. Низкие температуры, профили и гофроборты могут потребовать валов больших диаметров.



Z = Z-образное соединение

HS = Проволочный механический замок

| | Наружная сторона | Внутренняя сторона | Шов | Транспортерный ремень | Ремень рольганга | Приводной ремень | Машинная лента |
|--|------------------|--------------------|-------------|-----------------------|------------------|------------------|----------------|
| | Обычная текстура | Обычная текстура | K | ● | | | |
| | Обычная текстура | Тонкая текстура | K | | | ● | |
| | Обычная текстура | Тонкая текстура | K | | | ● | |
| | Обычная текстура | Обычная текстура | Z | | ● | ● | ● |
| | Обычная текстура | Обычная текстура | Z | ● | ● | ● | ● |
| | Обычная текстура | Обычная текстура | Z | ● | ● | ● | ● |
| | Тонкая текстура | Тонкая текстура | Z | ● | ● | ● | |
| | Обычная текстура | Текстура ткани | Z | ● | ● | | ● |
| | Текстура ткани | Обычная текстура | Бесконечная | | | ● | ● |
| | Текстура ткани | Обычная текстура | K | | | ● | ● |
| | Текстура ткани | Обычная текстура | K | | | ● | ● |

* Минимальный диаметр шкива определялся при стандартных условиях окружающей среды (23°C, 50% относительной влажности) Низкие температуры могут потребовать шкивов больших диаметров.

** Номинальное эффективное тяговое усилие показывает мощность в Н/мм ширины ремня (при стандартных условиях окружающей среды 23°C, 50% относительной влажности), которую ремень способен передать при номинальном удлинении.

E = Полиэстер

P = Полиамид

GG = Эластомер G/Эластомер G (Нижняя/Верхняя сторона)

TG = Ткань/Эластомер G (Нижняя/Верхняя сторона)

GT = Эластомер G/Ткань (Нижняя/Верхняя сторона)

K = Соединение внахлест

Z = Z-образное соединение

Siegling – total belting solutions

Преданный своему делу персонал, ориентированные на качество организационные и производственные процессы обеспечивают неизменно высокие стандарты наших продуктов и услуг.

Forbo Movement Systems полностью соблюдает общие принципы управления качеством. Наша система менеджмента качества имеет сертификат ISO 9001 на всех производственных и сборочных площадках. Более того, многие предприятия имеют сертификат экологического менеджмента ISO 14001.



Сервис Forbo Siegling – всегда и везде

В Forbo Siegling Group работает около 2400 человек. Наша продукция выпускается на десяти производственных предприятиях по всему миру. Более 80 стран имеют филиалы и представительства с собственными складами и производственными участками. Свыше 300 пунктов сервисного обслуживания Forbo Siegling действуют в различных уголках земного шара.

Forbo Siegling Санкт-Петербург и Москва

Тел.: +7 812 703 40 74

Факс: +7 812 703 40 75

siegling.ru@forbo.com

Forbo

MOVEMENT SYSTEMS