



DOOPRAVNÉ PÁSY

Dopravné pásy nachádzajú uplatnenie vo všetkých odvetviach priemyslu ako prostriedky pre urýchlenie dopravy, manipuláciu s výrobkami a celkové urýchlenie výroby. Často sú tieto pásy priamou súčasťou výrobných zariadení a technologických celkov. Jedná sa najčastejšie o drôtené, ale tiež o pásy z umelých hmôt.

Oblasť použitia je veľmi široká od ťažobného, hutného, sklárskeho a strojárenského priemyslu, cez drevospracovateľský, textilný a papierenský až po potravinársky, kde je jejich uplatnenie najväčšie.

Všeobecne možno povedať, že nasadením pásov prejde firma z výroby dávkovej na výrobu hromadnú a tým podstatne zvýši efektívnosť svojej výroby.

MATERIÁLOVÉ PREVEDENIE

Pásy sú vyrábané z rôznych materiálov, podľa účelu ich použitia. Najbežnejší materiál pre ich výrobu sú lesklá oceľ bežnej akosti, ďalej oceľ galvanicky pokovená, nerezová oceľ, oceľ odolná voči vysokým teplotám poprípade kyselinám a v neposlednom rade aj plasty.

1. Oceľ v lesklom prevedení

Výhodou tohto materiálu je pomerne vysoká pevnosť v ťahu pri normálnych teplotách a relatívne nízka cena. Možno ho s úspechom použiť na pásy, ktoré nie sú vystavené žiadnej vlhkosti a pracovná teplota nepresahuje cca. 350°C.

2. Oceľ galvanicky pokovená

Má rovnaké vlastnosti ako predchádzajúci materiál a navyše galvanickou úpravou drôtu rozšírené možnosti o použitie vo vlhkom prostredí.

3. Nerezové ocele

Jedná sa o zliatiny železa a chrómu, poprípade zliatiny železa, chrómu a niklu. V prvom prípade sa jedná o ocele odolné proti korózii vznikajúcej pôsobením vlhkosti, v druhom o ocele odolné proti kyselinám a teplotám až do cca 700°C. Najčastejšie používané akosti materiálov sú DIN 1.4301, 1.4401 a 1.4310.

4. Ocele odolné proti vysokým teplotám

Opäť sa jedná o nerezové chrómnikové ocele, ktoré sú na základe svojho chemického zloženia schopné odolávať teplotám od 600°C až do 1150°C. Najčastejšie používané akosti materiálov sú DIN 1.4828, 1.4841, 1.4864 (Incoloy DS) a 1.4862 (Nicrofer).

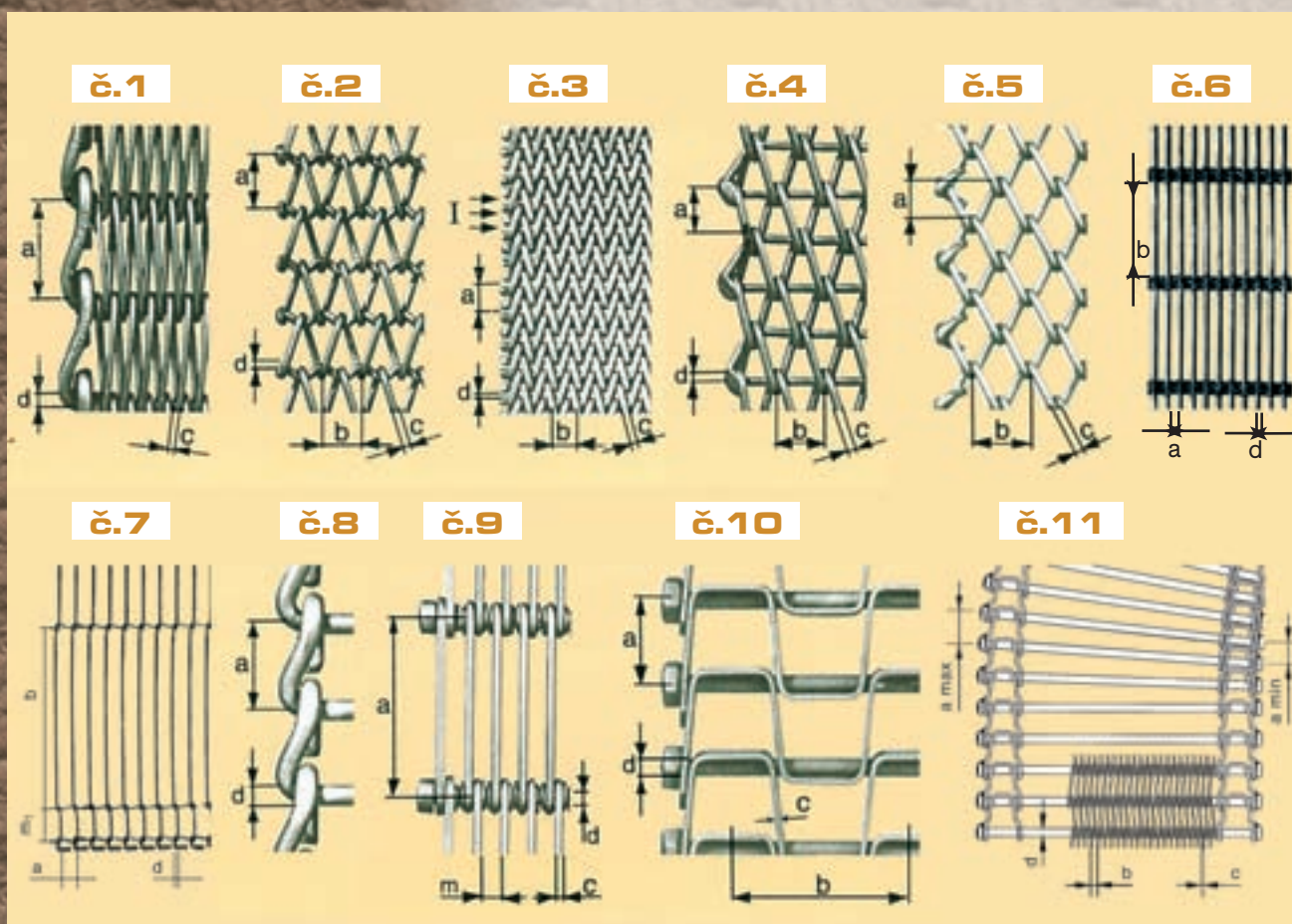
5. Plasty

Jedná sa buď o doštičkové pásy z polyamidu vystuženého skleným vláknom, ktoré majú vysokú oteruvzdornosť a chemickú stálosť a rozsah pracovných teplôt od -30°C do 110°C. Alebo sa jedná o hybridné pásy z rôznych druhov plastov (polyamid, polyetylén, atď.), ktoré môžu mať potravinársky atest alebo sú kyselinovzdorné, poprípade antistatické a pod.

Drôtené pásy sa vyrábajú z kruhových alebo plochých profilov drôtov. Kruhové profily drôtov sa pohybujú v rozsahu od 0,80 mm do 8,00 mm, ploché profily drôtov od 1,40 × 0,70 mm do 15 × 1,50 mm. U zostávajúcich pásov tvorených napr. z plastových segmentov sú rozmery segmentov oznámené zákazníkom na požiadanie.

PREVEDENIA DRÔTENÝCH PÁSOV A ICH POPIS

V tabuľke č. 1. sú základné prevedenia drôtených pásov aj s parametrami.



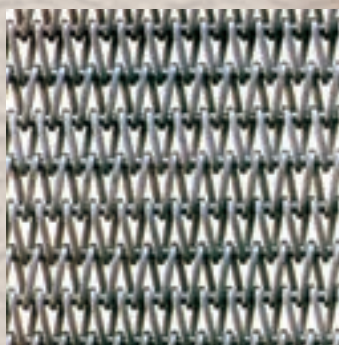
Parametre:

- a rozstup (vzdialenosť od stredu priečneho drôtu k stredu priečneho drôtu)
- b stúpanie (vzdialenosť od stredu drôtu špirály ku stredu drôtu špirály)
- c priemer drôtu špirály alebo drôteného očka
- d priemer priečneho drôtu
- m oko (vzdialenosť medzi drôtmí)
- m₁ .. dĺžka koncového oka
- l počet priečných drôtov na rozstup
- L dĺžka pásu
- S šírka pásu

Typ 100

Pás je vyrobený z husto vinutého drôtu špirály plochého profilu. Striedavo vpravo a vľavo vinuté špirály sú vzájomne spojené kolmými priečnymi drôtmí. Konce týchto priečných drôtov sú buď zakončené sľučkou, zahnutím dovnútra pásu alebo zvarom.

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ hladký povrch pásu, ktorý umožňuje dopravu výrobkov s malou styčnou plochou,
- ♦ malá voľná plocha umožňujúca dopravu drobných výrobkov,
- ♦ vysoká životnosť,
- ♦ nie je vhodný pre dopravu výrobkov, ktoré nechávajú na páse zbytky, tie potom pás zalepia a znižujú tak jeho funkciu



Ako chladiaci pás v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako dopravný pás v chemickom priemysle, ako chladiaci pás pre gumové a plastové výrobky, pre sklárske výrobky a horúce odliatky a pod.

Rozstup priečných drôtov:	8,50 - 50,80 mm
Priemer priečných drôtov:	2,00 - 8,00 mm
Prierez drôtov špirály:	2,00 x 1,00 - 4,00 x 2,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, nerez
Pracovná teplota:	do 400 °C
Zakončenie okraja:	sľučkou (S), zahnutím (U), zvarom (G)

Typ 200

Pás je vyrobený z husto vinutého drôtu špirály kruhového profilu. Striedavo vpravo a vľavo vinuté špirály sú vzájomne spojené kolmými priečnymi drôtmí. Konce týchto priečných drôtov sú buď zakončené sľučkou, zahnutím dovnútra pásu alebo zvarom.

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ špeciálna úprava priečných drôtov zabráňujúca uvoľňovaniu drôtov špirály,
- ♦ malá voľná plocha umožňujúca dopravu drobných výrobkov,
- ♦ vysoká životnosť,
- ♦ nie je vhodný pre dopravu výrobkov, ktoré nechávajú na páse zbytky, tie potom pás zalepia a znižujú tak jeho funkciu,



Najčastejšie ako pekársky pás do pecí, ako umývací pás pre ovocie a zeleninu, ako chladiaci pás v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako dopravný pás v chemickom priemysle, ako chladiaci pás pre gumové a plastové výrobky, ako dopravný pás pre horúce odliatky, ako pás do kaliacich a popúšťacích pecí a pod.

Rozstup priečných drôtov:	8,50 - 50,80 mm
Priemer priečných drôtov:	1,50 - 8,00 mm
Priemer drôtov špirály:	0,80 - 4,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, nerez, nerez pre vysoké teploty
Pracovná teplota:	do 1150 °C
Zakončenie okraja:	sľučkou (S), zahnutím (U), zvarom (G)

Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Popis prevedenia:

Vlastnosti:

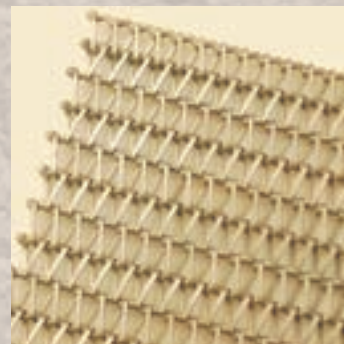
Použitie:

Tech. údaje:

Popis prevedenia:

Typ 300

Pás je vyrobený z naširoko vinutého drôtu špirály plochého profilu. Striedavo vpravo a vľavo vinuté špirály sú vzájomne spojené kolmými zvlnenými priečnymi drôťmi. Konce týchto priečných drôtov sú buď zakončené slučkou alebo zvarom. Zvlnené priečne drôty umožňujú zachovanie pôvodnej štruktúry pásu po napnutí, pretože zabráňujú posunu drôtu špirály.



Vlastnosti:

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ hladký povrch pásu, ktorý umožňuje dopravu výrobkov s malou stykovou plochou
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ vysoká životnosť,
- ♦ pomerne nízka cena,
- ♦ nie je najvhodnejší pre dopravu výrobkov, ktoré nechávajú na páse zvyšky,

Použitie:

Ako chladiaci pás v sklárňach a keramičkách, ako dopravný pás v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako dopravný pás v chemickom priemysle, ako umývací pás v nápojovom a konzervárskom priemysle, ako sušiaci pás v drevárskom priemysle a pod.

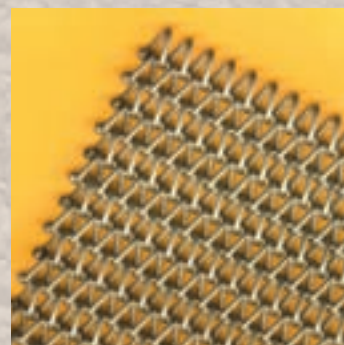
Tech. údaje:

Rozostup priečných drôtov:	4,40 - 50,80 mm
Rozostup drôtov špirály:	4,40 - 30,00 mm
Priemer priečných drôtov:	1,20 - 8,00 mm
Prierez drôtov špirály:	1,40 x 0,70 - 4,00 x 2,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, nerez, nerez pre vysoké teploty
Pracovná teplota:	do 750 °C
Zakončenie okraja:	zvarom (G), sľučkou (S)

Popis prevedenia:

Typ 400

Pás je vyrobený z naširoko vinutého drôtu špirály kruhového profilu. Striedavo vpravo a vľavo vinuté špirály sú vzájomne spojené kolmými zvlnenými priečnymi drôťmi. Konce týchto priečných drôtov sú buď zakončené slučkou alebo zvarom. Zvlnené priečne drôty umožňujú zachovanie pôvodnej štruktúry pásu po napnutí, pretože zabráňujú posunu drôtu špirály.



Vlastnosti:

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ najviac rozšírený a používaný typ pásu,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ vysoká životnosť,
- ♦ pomerne nízka cena,
- ♦ nie je najvhodnejší pre dopravu výrobkov, ktoré nechávajú na páse zvyšky,

Použitie:

Ako chladiaci pás v sklárňach a keramičkách, ako dopravný pás v chemickom priemysle, ako dopravný pás v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako umývací pás v nápojovom a konzervárskom priemysle, ako sušiaci pás v drevárskom priemysle, ako dopravný pás v baličkách pri balení do fólie (zmršťovačky) a pod.

Tech. údaje:

Rozostup priečných drôtov:	4,40 - 50,80 mm
Rozostup drôtov špirály:	4,40 - 30,00 mm
Priemer priečných drôtov:	1,20 - 8,00 mm
Prierez drôtov špirály:	0,80 - 4,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, nerez, nerez pre vysoké teploty
Pracovná teplota:	do 1150 °C
Zakončenie okraja:	zvarom (G), sľučkou (S)

Typ CLEATRAC

Zvláštnym druhom pásu typu 400 je pás typ Cleatrac, ktorý má pohon riešený pomocou špeciálnych ozubených valčekov, tekže nepotrebuje ani zložitú konštrukciu hnacích refazí, ani priestorove náročné valce. Celý systém funguje ako stavebnica, ktorá sa skladá z týchto častí:

- drôtenné pásy (CTB) - existujú štyri druhy pásov podľa veľkosti ôk, štandardné materiálové prevedenie je nerez,
- ozubené valčeky (CTS) - slúžia pre pohon pásov, vyrábajú sa z plastov,
- výplňové valčeky (CTFR) - tieto valčeky nemajú ozubenie a slúžia ako opora pásu medzi ozubenými valčkami,
- oporné ložiská (CTSb) - slúžia pre uloženie hriadel'ov, na ktorých sú ozubené a výplňové valčeky tam, kde je to potrebné, napr. u veľmi širokých pásov,

Pre správne použitie pásov typ Cleatrac sa spojte s našimi pracovníkmi.



Popis prevedenia:

Typ 300 a 400 WG . I

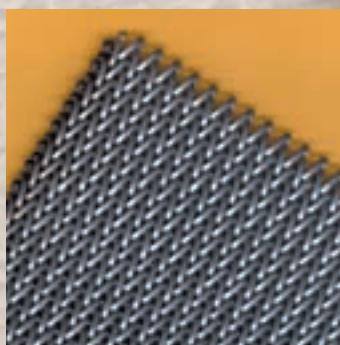
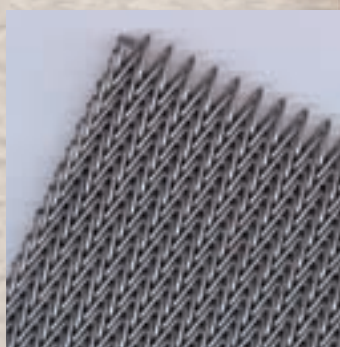
Pás je vyrobený podobne ako typ 300 alebo 400 z naširoko vinutého drôtu špirály. Ale k získaniu maximálnej hustoty pásu sa tento typ pásu vyrába tak, že má viac špirál a priečných drôtov na jeden rozostup (3, 4 alebo 6). Konce týchto priečných drôtov sú zakončené zavarením. Drôt špirály môže mať buď kruhový alebo plochý profil. Tento pás je veľmi hustý a dobre drží teplo.

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ hladký povrch pásu, ktorý umožňuje dopravu výrobkov s malou styčnou plochou,
- ♦ malá voľná plocha umožňujúca dopravu drobných výrobkov,
- ♦ veľká hustota pásu umožňuje dobrú akumuláciu a udržanie tepla,
- ♦ vysoká životnosť,

Ako chladiaci pás v sklárňach a keramičkách, ako dopravný pás do káliacich a popúšťacích pecí, ako dopravný pás v potravinárskom priemysle, ako dopravný pás v elektrotechnickom priemysle a pod.

Rozostup priečných drôtov: 4,40 - 17,00 mm
 Rozostup drôtov špirály: 3,00 - 9,50 mm
 Priemer priečných drôtov: 0,90 - 2,60 mm
 Prierez drôtov špirály: 1,40 x 0,70 - 2,00 x 1,00 mm alebo 0,80 - 1,60 mm

Počet priečných drôtov na rozostup: 3, 4 alebo 6
 Štandardné materiály: lesklá oceľ, nerez, nerez pre vysoké teploty
 Pracovná teplota: do 1150 °C
 Zakončenie okraja: zvarom (G)



Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Typ 500

Pás je vyrobený z jednostranne vinutého drôtu špirály (buď vľavo alebo vpravo). Tieto špirály sú navzájom spojené priečnymi drôtmí zakončenými zvarom. Ďalšou variantou tohto pásu môže byť pás s dvojito pletenou špirálou.

- ♦ pás je vhodný pre veľké zaťaženia a vysoké teploty,
- ♦ veľmi citlivý pri nastavení a chode, vhodný len pre malé rýchlosti,
- ♦ má sklony zbiehať na stranu v smere vinutia špirály.

Ako dopravný pás do kaliacích a popúšťacích pecí a pre ďalšie spôsoby tepelného spracovania až do teplôt 1150°C.

Rozostup priečných drôtov: 6,00 - 20,00 mm

Rozostup drôtov špirály: 6,00 - 20,00 mm

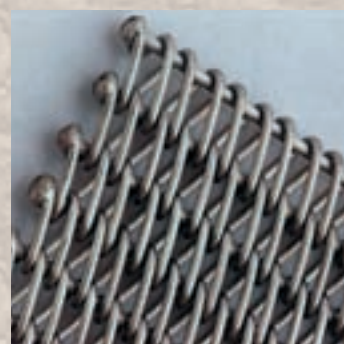
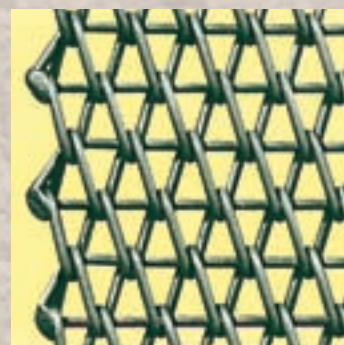
Priemer priečných drôtov: 1,00 - 4,00 mm

Priemer drôtov špirály: 1,00 - 3,00 mm

Štandardné materiály: nerez pre vysoké teploty

Pracovná teplota: do 1150 °C

Zakončenie okraja: zvarom (G)



Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Typ 550

Tento pás je najjednoduchším prevedením pleteného kovového pásu. Pás je vyrobený zo striedavo vpravo a vľavo vinutých špirál, ktoré sú potom do seba vzájomne zapletené. Okraj pásu je zakončený zvarom alebo zahnutím.

- ♦ pás je cenovo veľmi lacný,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ vhodný len pre malé zaťaženia - pri väčšom zaťažení dochádza k jeho predĺženiu a zároveň k zúženiu.

Ako umývací pás v nápojovom a konzervárskom priemysle alebo na vynášanie etikiet, ako dopravný pás v baličkách pri balení do folie – väčšinou musí byť podložený iným pevnejším pásom, ako kovová ochranná sieť u zdvíhacích plošín pre zabránenie vstupu osôb a pod.

Rozostup priečných drôtov: 3,00 - 15,00 mm

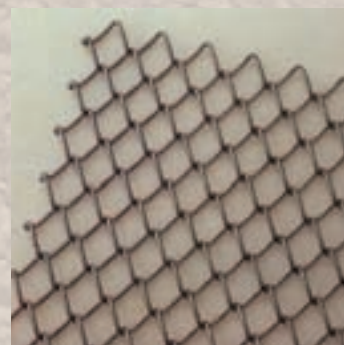
Rozostup drôtov špirály: 5,00 - 18,00 mm

Priemer drôtov: 1,00 - 2,50 mm

Štandardné materiály: lesklá oceľ, nerez

Pracovná teplota: do 200 °C

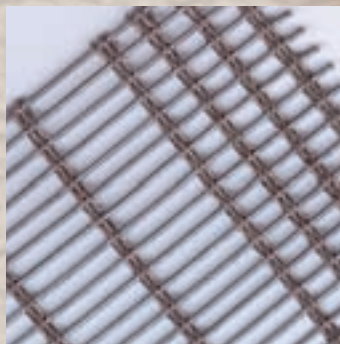
Zakončenie okraja: zvarom (G), zahnutím (H)



Typ 600

Pás je vyrobený z priečných tyčiek, ktoré sú v smere pohybu pásu striedavo prepletené oceľovými lankami. Priečne tyčky môžu byť rovné alebo prelamané. Na okraji pásu sú tyčky buď zahnuté alebo zvarené k sebe.

- ♦ vzhľadom k veľkej voľnej ploche je pás relatívne pevný,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ ľahký,
- ♦ ľahko sa čistí, nezalepuje sa,
- ♦ musí byť vyrobený presne na dĺžku, nie je možné ho zkracovať, ani predlžovať.

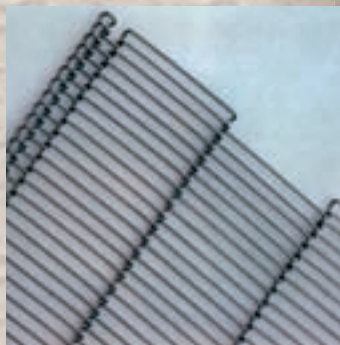


Ako umývací alebo sušiaci pás v potravinárskom priemysle, obzvlášť na sušenie ovocia a zeleniny, ako odvodňovací pás v cukrovarníckom priemysle, ako sušiaci pás v chemickom a keramickom priemysle a pod.

Rozostup priečných drôtov:	3,50 - 5,00 mm
Rozostup medzi lankami:	15,00 - 28,00 mm
Priemer priečných drôtov:	1,40 - 1,60 mm
Priemer lanka:	0,75 - 2,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, pozink, nerez
Pracovná teplota:	do 300 °C
Zakončenie okraja:	zahnutím (H), zvarom (G)

Typ 700

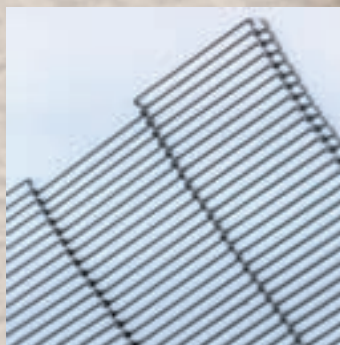
Pás je vyrobený z pravidelne ohýbaných drôtov, ktoré sú do seba zapletené. Drôty sú ohýbané nielen v smere horizontálnom, ale aj vertikálnom, takže majú možnosť dobrého ohybu aj na malej prechodovej hrane, ale len v jednom smere. Pri nesprávne nasadenom páse tak môže prísť k trvalej deformácii a poškodeniu pásu. Na okraji pásu sú drôty zakončené slučkou. Súčasťou dodávky pre tento typ pásu sú tiež pohonové kolesá.



- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ pri prevádzke v kúpeli, nevynáša obsah kúpeľa von,
- ♦ malá styčná plocha s výrobkom, tam kde je to nutné,
- ♦ ľahký,
- ♦ ľahko sa čistí, nezalepuje sa,
- ♦ veľmi náchylný na poškodenie, vyžaduje pravidelnú údržbu.

Ako sušiaci pás do pecí, fritéz, v potravinárskom priemysle, obzvlášť v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako dopravný pás v chemickom a strojárskom priemysle, nachádza uplatnenie aj v elektrotechnickom priemysle, ako dopravný pás v balíčkách pri balení do fólie a pod.

Rozostup drôtov:	3,50 - 25,00 mm
Priemer drôtov:	0,90 - 4,00 mm
Veľkosť ôk:	30,00 - 150,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, nerez
Pracovná teplota:	do 350 °C
Zakončenie okraja:	sľučkou (S)



Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Typ 750

Pás je vyrobený podobne ako typ 700, len drôty nie sú ohýbané ale len rovné. Na okraji pásu sú drôty zakončené slučkou.

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ ľahký,
- ♦ ľahko sa čistí, nezalepuje sa,
- ♦ vhodný len pre menšie šírky, pri väčšej šírke a veľkom zaťažení by mohlo prísť k jeho priehybu a následnej trvalej deformácii,
- ♦ veľmi náchylný na poškodenie, vyžaduje pravidelnú údržbu.



Ako chladiaci pás v pekárskom a cukrárskom priemysle, ako dopravný pás v chemickom a strojárskom priemysle, ako dopravný pás v baličkách pri balení do fólie a pod.

Rozostup drôtov:	16,00 - 30,00 mm
Priemer drôtov:	4,00 - 6,00 mm
Veľkosť ôk:	200,00 - 600,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá ocel, nerez
Pracovná teplota:	do 350 °C
Zakončenie okraja:	sľučkou (S)

Typ 800

Pás je vyrobený z priečných drôtov, na ktorých sú v rôznej požadovanej hustote navlečené krátke pozdĺžne drôty zakončené na oboch stranách slučkou. Hustota pásu je určená vzdialenosťou medzi jednotlivými pozdĺžnymi drôtmi, od najväčšej, kedy sú pozdĺžne drôty jeden vedľa druhého, až po najmenšiu, kedy je ich vzdialenosť medzi sebou vymedzená buď valčekmi alebo pružinami. Pre vyztuženie pásu sa na okraje i dovnútra pásu vkladajú miesto pozdĺžnych drôtov ešte lamely z plochej ocele. Vymedzenie vzdialenosti a zároveň spevnenie pásu sa prevádza ešte navarením ďalších priečných drôtov na pozdĺžne drôty. Konce priečných drôtov sú buď ukončené závitom s maticou alebo zavarené. Súčasťou dodávky pre tieto pásy sú tiež pohonové kolesá.



Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ malá styčná plocha s výrobkom, tam kde je to nutné,
- ♦ vysoká pevnosť a životnosť,
- ♦ ľahko sa čistí, nezalepuje sa,

Ako sušiaci pás do pecí v potravinárskom priemysle, obzvlášť v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako dopravný a umývací pás v chemickom a strojárskom priemysle, ako chladiaci pás pre gumárske a plastové výrobky, ako dopravný pás v baličkách pri balení do fólie a pod.

Rozostup priečných drôtov:	30,00 - 100,00 mm
Rozostup pozdĺžnych drôtov:	2,00 - 30,00 mm
Priemer priečných drôtov:	4,00 - 8,00 mm
Priemer pozdĺžnych drôtov:	2,00 - 4,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá ocel, nerez
Pracovná teplota:	do 400 °C
Zakončenie okraja:	zvarom (G), maticou (M)



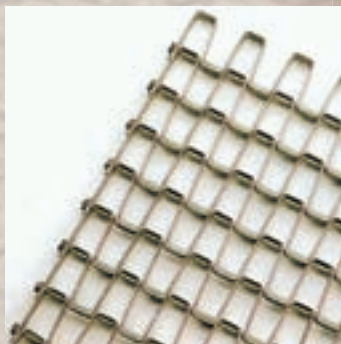
Typ 900

Pás je vyrobený z priečných drôtov, na ktorých sú navlečené rôzne veľké naohýbané profily z plochej ocele, ktoré určujú veľkosť ôk. Konce priečných drôtov sú buď ukončené zahnutím alebo zvarom. Súčasťou dodávky pre tento typ sú tiež pohonové kolesá.

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca pranie alebo sušenie výrobkov na páse,
- ♦ malá styčná plocha s výrobkom, tam kde je to nutné,
- ♦ vysoká pevnosť a životnosť,
- ♦ ľahko sa čistí, nezalepuje sa,

Ako sušiaci pás v potravinárskom priemysle, ako dopravný a umývací pás v chemickom a strojárskom priemysle, ako chladiaci pás pre gumárenské a plastové výrobky, ako dopravný pás v baličkách pri balení do fólie a pod.

Rozostup priečných drôtov:	13,70 - 28,60 mm
Rozostup profilov:	14,60 - 24,70 mm
Priemer priečných drôtov:	3,00 - 5,00 mm
Rozmer profilov:	9,50 x 1,30 - 15,00 x 1,50 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, nerez
Pracovná teplota:	do 400 °C
Zakončenie okraja:	zvarom (G), zahnutím (U)



Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:

Doštičkový pás

Pás je vyrobený z rôzne širokých a dlhých kovových dosičiek, cez ich okraje sú prevlečené priečné tyčky. Konce týchto priečných tyčiek sú vždy zakončené válčekomou reťazou. Medzi koncom dosičiek a reťazou môžu byť bočnice. Dosičky pásu môžu byť vyrobené ako plné, alebo dierované, alebo s drobnými bublinkami na povrchu z dôvodu neprichytávania materiálu na pás. Súčasťou dodávok pre tieto pásy sú tiež spájacie segmenty a reťazové kolesá.

- ♦ priamy chod pásu
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu
- ♦ ľahko ide upraviť tak, aby mohli dopravovať výrobky i do stúpania
- ♦ malá voľná plocha umožňujúca dopravu drobných výrobkov
- ♦ vysoká pevnosť a životnosť týchto pásov
- ♦ vzhľadom k vysokej pevnosti tohoto pásu, možnosť jeho nasadenia i tam, kde výrobok dopadá z väčšej výšky

Ako vynášací pás v automatizovaných lisovniach a obrobniach, ako dopravný pás v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako špeciálny pekársky pás, ako dopravný pás v chemickom priemysle, a pod.

Rozostup priečných tyčiek:	25,40 - 63,00 mm
Priemer priečných tyčiek:	5,00 - 8,00 mm
Štandardné materiály:	lesklá oceľ, nerez
Pracovná teplota:	do 350 °C
Zakončenie okraja:	reťazou (KE)



Popis prevedenia:

Vlastnosti:

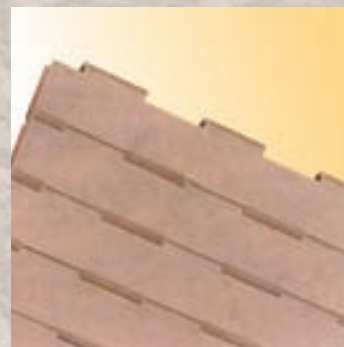
Použitie:

Tech. údaje:

Typ KPAD Typ KPAO Typ KRM

Popis prevedenia:

Jedná sa o jeden druh pásu, ktorý je vyrobený z plastových doštičiek (článkov), ich šírka je štandardne 30 mm a dĺžka je v násobkoch 100 mm. Cez tieto články sú prevlečené priečne kovové tyčky. Konce týchto priečných tyčiek sú uschované v doštičke a zakončené plastovou čapičkou. Doštičky (články) pásu sú buď plné (KPAD), alebo pozdĺžne dierované (KPAO), alebo ako lamelové (KRM). Súčasťou dodávky sú tiež pohonové kolesá. Tento pás je možné tiež vyrobiť s kónickými doštičkami tak, aby sa mohol pohybovať do zátačky.



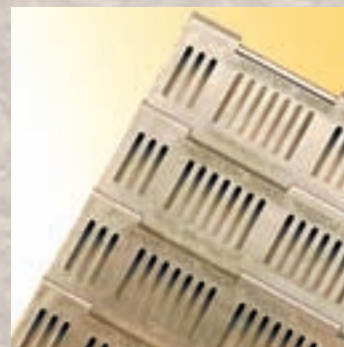
Typ KPAD

Vlastnosti:

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu,
- ♦ pás je veľmi ľahký,
- ♦ vysoká životnosť,

Použitie:

Ako dopravný pás v potravinárskom a strojárskom priemysle, obzvlášť pri už zabalených výrobkoch, ako dopravný pás v mliekarenskom a konzervárenskom priemysle, ako dopravný pás v chemickom priemysle, ako vynášací pás u baličiek vriec v cementárňach a pod.

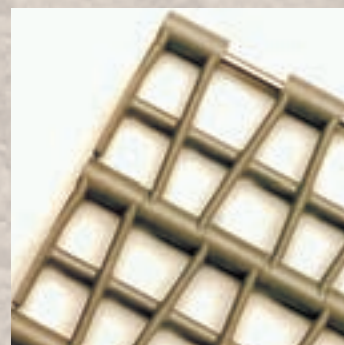


Typ KPAO

Tech. údaje:

Rozostup priečných drôtov: 30,00 mm
Priemer priečných drôtov: 5,00 mm
Štandardné materiály: polyamid vyztužený sklenými vláknami, priečna tyčka nerez

Pracovná teplota: do 110 °C



Typ KRM



Hnací válec pre pás typ KPAD

Typ OMNI-GRID **Typ OMNI - LITE** **Typ JP LINK**

Tieto druhy pásov sú vyrobené tak, že sa môžu pohybovať aj do zátačky. Umožňuje im to voľne uložený priečny drôt, ktorý tak môže vytvárať rôzne veľký rozstup. Na koncoch každého priečneho drôtu sú navlečené a privarené špeciálne oká pre ozubené kolesá. Medzi priečnymi drôtmi môžu byť, ale aj nemusia, drôty špirály (OMNI – GRID), alebo plastové profily (OMNI – LITE) alebo masívne plastové segmenty (JP LINK). Súčasťou dodávky sú tiež pohonové kolečká.

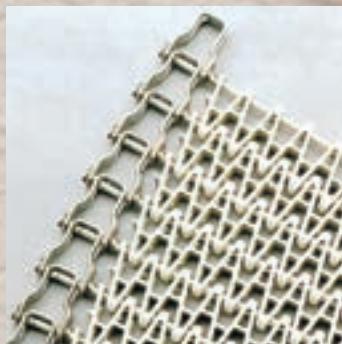
- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu,
- ♦ možnosť chodu pásu do zátačky a do špirály,
- ♦ veľká voľná plocha umožňujúca ľahký prestup vzduchu cez pás,
- ♦ pás je veľmi ľahký,
- ♦ vysoká životnosť,

Ako špirálový pás do mraziacich a chladiacich tunelov, ako dopravný pás v cukrárskom a čokoládovom priemysle, ako ochladzovací pás v pekárňach, ako dopravný pás v chemickom priemysle, ako nosný pás v špeciálnych sušiarňach, ako dopravný vynášací pás v špeciálnych vykladacích vežiach v prístavoch a na letiskách a pod.

Rozstup priečných drôtov: 19,05 - 27,40 mm
 Rozstup drôtov špirály: 5,00 - 17,00 mm
 Priemer priečných drôtov: 5,00 mm
 Priemer drôtov špirály: 1,20 - 2,00 mm
 Štandardné materiály: nerez, plast
 Pracovná teplota: do 350 °C
 Zakončenie okraja: refázou (KE)



Typ OMNI - GRID



Typ OMNI - LITE



Typ JP - LINK

Popis prevedenia:

Vlastnosti:

Použitie:

Tech. údaje:



Špirálový dopravník

Typ AP 050 SERIE
Typ AP 075 SERIE
Typ AP 100 SERIE
Typ AP 150 SERIE
Typ AP 200 SERIE

Popis prevedenia:

Jedná sa o špeciálne druhy pásov, ktoré sú vyrobené z plastových segmentov, ktorých šírka šírka je od 1/2" do 2" a dĺžka je tiež v násobkoch palcov. Cez tieto články sú prevlečené priečne plastové tyčky. Konce týchto priečných tyčiek sú uschované vo vnútri segmentu. Segmenty pásu sú buď plné, alebo rôzne dierované. Súčasťou dodávky sú tiež pohonové kolesá.



Typ AP 050 SERIE

Vlastnosti:

- ♦ priamy chod pásu,
- ♦ pozitívny záber pásu bez preklzu,
- ♦ pás je veľmi ľahký,
- ♦ vysoká životnosť,
- ♦ vysoká chemická odolnosť,
- ♦ možnosť výroby pásu v antistatickom prevedení, alebo v prevedení s atestom pre potravinársky priemysel.

Použitie:

Ako dopravný pás v potravinárskom a strojárskom priemysle, ako dopravný pás v mraziarenskom, mliekarenskom a konzervárskom priemysle, ako dopravný pás v chemickom priemysle apod.



Typ AP 075 SERIE

Tech. údaje:

Rozostup priečných drôtov:	12,70 - 50,80 mm
Priemer priečných drôtov:	5,00 - 8,00 mm
Štandardné materiály:	polypropylén, polyetylén, acetal, priečná tyčka plast
Pracovná teplota:	do 100 °C
Veľkosť voľnej plochy:	0 - 46 %



Typ AP 100 SERIE

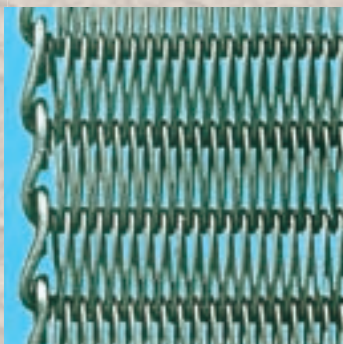


Typ AP 150 SERIE

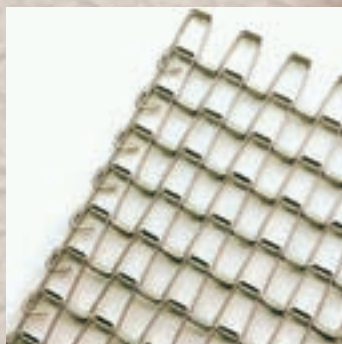


Typ AP 200 SERIE

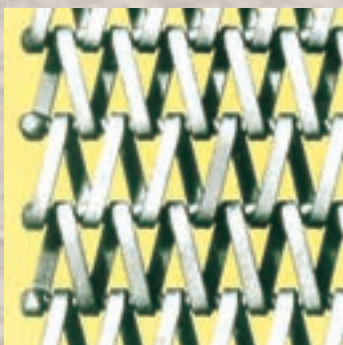
Okraje pásov môžu byť ľubovoľne zakončené. Na nasledujúcich obrázkoch uvádzame najbežnejšie typy zakončenia okrajov:



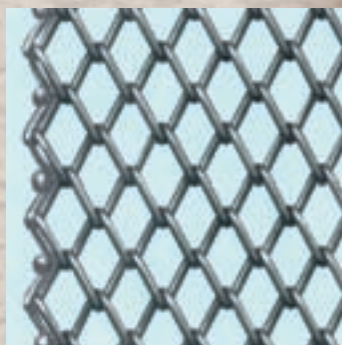
slučkou



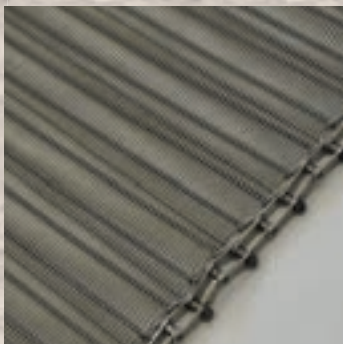
zahnutím



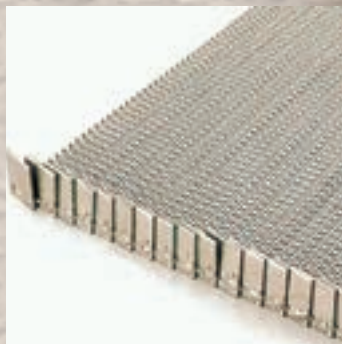
zvarom



zosilnením



reťazou



bočnicami

Pokyny k nasadeniu kovových dopravných pásov

Ku kvalitnému použitiu a čo najdlhšej životnosti je dôležité presné nasadenie samotných pásov a ich vodiacich prvkov. Z toho dôvodu uvádzame niekoľko nasledujúcich rád:

Koncové valce

K ohybu pásov môže prísť len v miestach dotyku (klíboch) jednotlivých dielov, z ktorých bol pás vyrobený. Preto musí byť zaistené, že koncové valce a valčeky, ktoré pás napínajú, majú správny priemer, aby sa zabránilo stálemu ohybu samotných dielcov (napr. špirál). Tento ohyb jednotlivých dielov spôsobuje po čase krehkosť použitého materiálu a je tým daná možnosť vzniku lomu. Priemer hnacieho valca závisí na použitom type pásu, povrchu valca, predpätí pásu a uhlu opásania. Predpätie pásu závisí na vlastnej váhe pásu, zaťaženi a spôsobe podpory. Najmenší použiteľný priemer valca je určený typom pásu. U špirálových pásov platí pravidlo, že minimálny priemer zodpovedá $5 \div 10$ násobku rozostupu priečných drôtov.

Ak príde k preklzovaniu pásu na valci, je možné urobiť:

- zväčšiť hnací valec,
- poťahnuť valec materiálom, ktorý má väčší koeficient trenia (guma, plachtovina, brzdové obloženie),
- zväčšiť uhol opásania pásu, umiestnením prídavného valca **viď. obr. 2**.

Samozrejme je tiež možné vyššie uvedené metódy kombinovať. Preklzovanie pásu môže byť tiež vyriešené zväčšením predpätia pásu. Tento spôsob sa však príliš neodporúča, pretože toto predpätie nepriaznivo ovplyvňuje preťahnutie pásu a tým aj životnosť. Ak musia mať obidva koncové valce veľmi malý priemer (napr. v súvislosti s prechodom malých predmetov z pásu na iný pás), mal by byť pohon preložený na spodnú vetvu pásu - **viď. obr. 3**.

Dĺžka valca je v závislosti na použitom type pásu väčšinou o niečo väčšia než šírka pásu. Je treba dbať na to, aby koncové valce aj podporné valčeky mali presne valcový tvar. Súdkovitosť valcov spôsobuje deformáciu pásu a vôbec neprispieva k priamemu chodu kovových dopravných pásov.

Ako hnací tak aj vratný valec musia byť vyrovnané presne horizontálne, a ich osi musia byť kolmé k smeru pohybu pásu. Použitie valcov s bočnými prírubami nie je možné odporučiť, v praxi totiž tieto prírubky nútia pás vrátiť sa do pôvodného smeru. Skôr dochádza k tomu, že sa okraj pásu na prírubách trvalo deformuje vyťahnutím alebo sa rovno roztrhá.

Podpora

Voľba podpory pásu závisí na type pásu, na dĺžke pásu, na zaťaženi a druhu dopravovaného výrobku. Kovové dopravné pásy, ktoré sú vystavené malému zaťaženiu a nie sú príliš dlhé, môžu byť nesené pevnou podporou - **viď. obr. 4**.

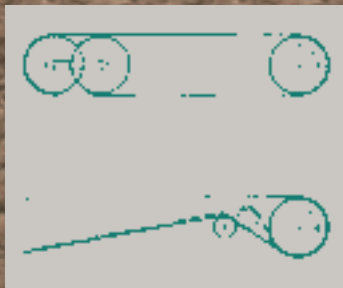
Je možné umiestniť na túto podporu materiál, ktorý má v pomere k pásu nízky koeficient trenia. Najlepšiu podporu pásu však tvoria valčeky - **viď. obr. 5**, ktoré sú horizontálne predstaviteľné.

Vedenie pásu

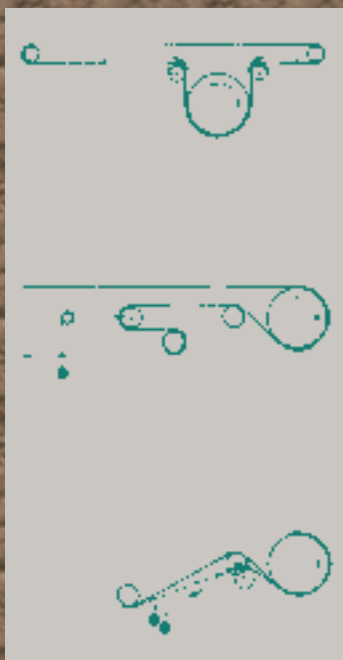
Kovové dopravné pásy sú vyrobené tak, že majú po správnom nastavení absolútne priamy chod a nevyžadujú teoreticky žiadne bočné vedenie. V praxi je však chod pásu ovplyvňovaný rôznymi ďalšími faktormi, ako napr. nerovnomerné zaťaženie a striedanie teplôt. Tým môže pás i pri správnom nastavení bežať do strany.

Nábeh pásu do rámu zariadenia má veľký vplyv na životnosť a možno teda doporučiť, aby pás mal dostatočnú vôľu pri bočnom posunutí. V závislosti na type pásu, jeho šírke a dĺžke je táto vôľa 10 až 50 mm na oboch stranách.

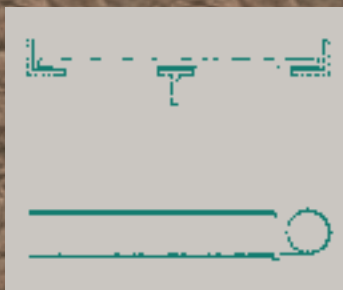
Pri konštrukcii zariadenia je treba dbať na to, aby pás neprichádzal do styku s ostrými hranami dielov rámu. Takéto diely by sa pokiaľ možno nemali vôbec



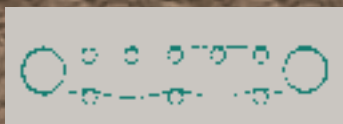
Obrázok 2



Obrázok 3



Obrázok 4



Obrázok 5

vyskytovať alebo by mali byť zakryté pomocou vodiťok. Z toho vyplýva, že vo veľ'a prípadoch bude potrebné použiť bočné vedenie. Druh takéhoto vedenie závisí na type pásu a môže pozostávať napr. z takzvaných klzných reťazí, vertikálnych valčekov, pevného vedenia alebo automatickej riadiacej kladky. Klzné reťaze sú proti vertikálnym valčekom výhodnejšie, valčeky môžu skôr spôsobiť poškodenie strany. Klzné reťaze a vertikálne valčeky musia byť umiestnené pred hlavnými valcami (videné v smere chodu pásu). Ak dochádza k ťahu pásu v hornej vetve, budú umiestnené pre nosnú časť (horná vetva) pri hnacom valci a pre spodnú vetvu pri vratnom alebo napínacom valci. Pritom má byť vzdialenosť až po stred hlavného valca približne rovná šírke pásu, minimálne však 500 mm. v prípade, že bude daná prednosť pevnému vedeniu pásu, doporučuje sa umiestniť ho po celej alebo čo najväčšej dĺžke, aby bol tlak, spôsobený nábehom rovnomerne rozložený.

Uvedené druhy vedenia pásu je však treba považovať len ako možnosti zamedzenia poškodenia, spôsobené silným nábehom pásu. Ak beží pás stále proti rovnakému vedeniu, nie je nadstavenie pásu správne a musí byť okamžite korigované.

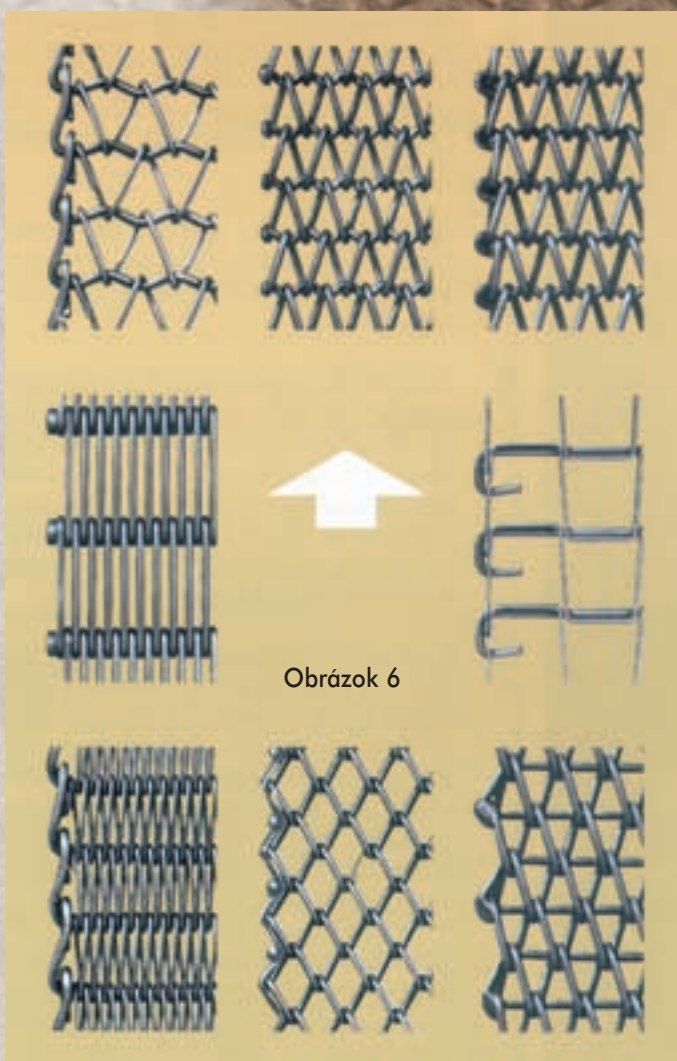
MONTÁŽ

Návod pre montáž kovového dopravného pásu

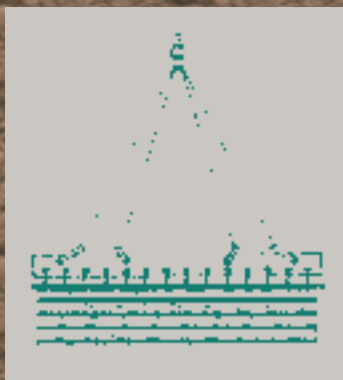
Životnosť kovových dopravných pásov závisí do značnej miery aj na jej montáži a údržbe. Toto sa obzvlášť týka pásov širokých alebo dlhých, ktorých montáž by vždy mali prevádzať iba odborníci s dostatočnými skúsenosťami. Nesprávne polozenie pásu a nastavenie valcov alebo podporných valčekov môže poškodiť nový pás natoľko, že už nebude opraviteľný. Z tohto dôvodu, môžeme ponúknuť zákazníkovi nie len dodávku, ale aj montáž pásov, za ktorú sa účtuje podľa bežných montážnych taríf.

Pre zákazníkov, ktorí si chcú previesť montáž sami, uvádzame niekoľko pokynov pre montáž, kde sa jedná o kovový pás a nosnú časť pásu (horná vetva) je zároveň tiež ťažnou časťou.

1. Najskôr sa prekontroluje smer hlavných valcov a valčekov tak, aby boli ich osi vzájomne rovnobežné a zároveň kolmé na smer chodu pásu.
2. Všetky napínacie valčeky sú čo najviac povolené, aby bolo možné pás došponovať. Ďalej sa zavedie oceľové (ťažné) lano, začína sa na strane hnacieho valca, na valčekoch spodnej vetvy a vedie sa okolo vratného valca cez podporu hornej vetvy späť k hnaciemu valcu. Lano sa otočí jednou alebo dvomi slučkami okolo hnacieho valca.
3. Potom sa zrolovaný pás položí presne do stredu pred hnací valec. Smer chodu pásu na hornej vetve musí zodpovedať podľa obr. 6., pričom sa musí dávať pozor na slučkovanie okrajov pásu. Spodná vetva musí byť vŕhnutá najskôr, čo značí, že u pásov zakončených slučkou, musí koniec slučky ležať hore.



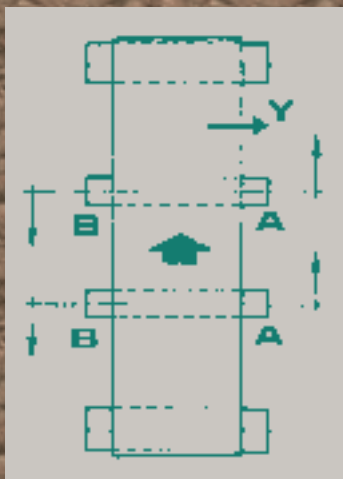
Obrázok 6



Obrázok 7



Obrázok 8



Obrázok 9

4. Teraz sa podľa **obr. 7.** zastrčí do koncovej špirály čo najsilnejší priečny drôt, na ktorý sa pomocou viazacích drôtov pripevní plochá oceľ s otvormi. Táto plochá oceľ má na druhej strane aspoň štyri háky, ktorými sa pretiahne oceľový drôt a ten sa potom pripevní na ťažné lano. Je možné, že sa behom dopravy alebo pri vyrolovaní posunuli špirály alebo drôtené oká a pás potom vypadá slučkovito. Vo väčšine prípadov je možné vyrovnať okraje pásu pri vŕhanutí na prvú časť zariadenia. Pás sa môže napnúť až vtedy, keď leží rovno na zariadení, pretože by sa inak trvale deformoval.
5. Teraz môže byť vŕhanutá spodná vetva pomocou hnacieho valca, ktorý je takto použitý ako vratidlo. Ľahšie pásy môžu byť vŕhanuté ručne, čo je niekedy nielen rýchlejšie, ale zároveň aj vylúči poškodenie.
6. Akonáhle začiatok pásu dosiahne k vratnému valcu, musí stále ležať presne v strede zariadenia. Až potom môže byť pás vŕhanutý tiež na hornú vetvu.
7. Koniec (alebo posledná časť) pásu sa otočí okolo hnacieho valca a vo vzdialenosti cca 300 mm od najzadnejšieho konca na spodnej vetve sa upevní viazacími drôtmi na rám.
8. Obidva konce pásu budú cez seba pretiahnuté. Nakoniec sa aj druhý koniec pripevní viazacími drôtmi k rámu zariadenia.
9. Jedna z presahujúcich strán pásu sa teraz skráti na použiteľnú mieru, tým že sa v mieste skrátenia vytiahnu priečne drôty. Pritom sa musí dať pozor na to, aby špirály na oboch koncoch pásu mali voči sebe opačný smer.
10. Potom sa pás spojí tak, že sa vzájomne spoja obidve protiľahlé špirály pomocou priečných drôtov. Tieto priečne drôty sú súčasťou dodávky. Okrajové prevedenie priečných drôtov (sľučkové okraje, zvarené okraje atď.) musí byť urobené podľa typu pásu.
11. Teraz sa pás pod malým napätím uvedenie do chodu a podrobí sa veľmi presnej skúške. Existuje totiž možnosť, že vplyvom dopravy a behom montáže môžu byť špirály pretočené alebo posunuté. Tieto nejednotnosti musia byť odstránené skôr, ako je dovolené pás podľa potreby napnúť.
12. Ak ležia všetky špirály správne a sú odstránené všetky eventuality nerovnosti, je možné pás zregulovať s konečnou platnosťou. Táto regulácia sa môže uskutočniť prestavením koncových valcov, pričom sa musí dbať na to, v ktorom smere pás beží (ak nabieha pás vpravo, napne sa viac pravá strana valca alebo sa uvoľní napätie na ľavej strane). Stály chod pásu s príliš veľkým napätím na jednej strane môže mať za následok pretiahnutie pásu práve na tejto strane. Ak je však zariadenie opatrené špeciálnou napínacou kladkou v spodnej vetve – **viď. obr. 8.**, alebo opornými valčekmi, môžu sa dosiahnuť zmeny smeru horizontálnym prestavením týchto valčekov, aby bol pás vystavený väčšiemu napätiu – **viď. obr. 9.**
13. Akonáhle je pás nastavený vyššie popísaným spôsobom, musí bežať niekoľko hodín bez zaťaženia. V tejto dobe je nutné celé zariadenie presne prekontrolovať. Jedným z parametrov, ktoré ovplyvňujú chod pásu sú teplotné zmeny, preto je potrebné, obzvlášť u priebežných pásových pecí, nechať bežať dopravný pás 8 ÷ 10 hodín v pracovnej teplote, než sa pás uvedie do trvalej prevádzky.

Údržba kovových dopravných pásov

Kovové dopravné pásy obvykle nevyžadujú veľkú, ale skôr pravidelnú údržbu, ktorá zvyšuje ich životnosť. Obzvlášť je nutné čistiť pás od zaklíneneho materiálu nielen v ňom, ale aj medzi ním a hnacím valcom alebo opornými valčekmi. Tieto nečistoty môžu spôsobiť nielen vlastné poškodenie pásu, ale aj jeho nabíehanie ku strane, čo môže spôsobiť roztrhanie pásu o bočnú konštrukciu.

Transportné zariadenie so zakriveným pásom

Naša ponuka sa netýka len pásov, ale aj celých transportných zariadení alebo liniek. Jedným z nich je transportné zariadenie so zakriveným pásom, ktorý umožňuje prepojenie iných dopravných zariadení (priamych), ktoré sú vzájomne v určitom uhle. Štandardne sa tieto zariadenia robia s uhlom 90° a 180° a šírkou od 200 do 1600 mm. Pre ich bližšiu špecifikáciu Vám môžeme ponúknuť ďalšiu spoluprácu.

Zátačky z plastových segmentov typ RTSKRD

Pás je tvorený z plastových kónických segmentov o šírke 200 mm, takže šírka pásu môže byť vždy len násobok 200mm. Materiál pásu je polyamid obohatený 30% skleneného vlákna. Pás je podložený kovovými vodičkami. Jednotlivé segmenty sú medzi sebou spojené pomocou priečných nerezových tyčiek. Je poháňaný ozubenými kolesami na hnacej hriadeľi. Ma kludný chod, jednotlivé segmenty sú ľahko vymeniteľné, rýchlosť pohybu môže byť podľa zaťaženia až 1 m/sec. Pre väčšie zaťaženie až do 100 kg /bm a rýchlosťou do 1,5 m/sec sa používa špeciálne vyvinutá zátačka RTSKRD-ČR. Tento pás nie je podložený vodičkami, ale špeciálnymi kónickými valčekmi (používajú sa na dopravu balíkov, krabíc, vriec, potravín, batožín a pod.)

Zátačky z plastových segmentov typ RTSM

Používajú sa na dopravu malých výrobkov, obzvlášť pečiva, sušienok, sladkostí a pod., obzvlášť z dôvodu ľahkých prechodov na ďalšie dopravníky. Pás má totiž na prechodových stranách tzv. nožové hrany s polomerom 5 mm. Na vonkajšom polomere zátačky sú reťaze pre vedenie pásu, na ktorých sú pripevnené pružiny držiace pás. Pás sa pohybuje po doske z nerezového materiálu. Pás má tichý a kludný chod, malú prechodovú hranu a je vhodný pre dopravu potravín.



typ RTSKRD



typ RTSKRD-CR



typ RTSM



VOMET, spol. s r.o.
 Trstínska cesta
 917 01 Trnava
 Slovensko
 Tel.: +421 (33) 590 37-11,14,
 Fax.: +421 (33) 590 37-31
 www.vomet.sk
 gula@vomet.sk



Obchodné zastúpenie pre
 Maďarsko
 Eurosta Kft.
 3346, Bélapátfalva,
 4.Béla út. 1, Maďarsko
 tel: +36 36 554 127
 fax: +36 36 554 128
 postmaster@eurosta.t-online.hu



Obchodné zastúpenie pre
 Ukrajinu
 ООО «ПОЛСАЙ УКРАИНА»
 УЛ. М. РЫББАЛКО, 10/8
 04116 КИЕВ
 УКРАИНА
 ТЕЛ./ФАКС: 0038/044/481 31 61
 МОБ: 0038-8-066-100-29-29
 OLEGK@POLSSAJ.COM.UA

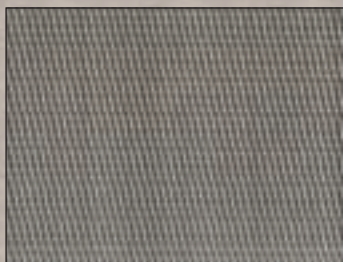
Pre presnú špecifikáciu dopytu, poprípade objednávky Vám navrhujeme vyplniť nami vyhotovený dotazník, ktorý je súčasťou tohoto katalógu.

Dopyt / objednávka dopravných pásov z kovového drôtu

Názov firmy: Dátum:
 Adresa: Miesto:
 Oddelenie:
 Telefón: Fax:

Aby sa mohol zistiť najvhodnejší typ pásu, prosíme o odpovede na nasledujúce otázky. Ak sa použije náhradný pás, stačí uviesť technické údaje o prevedení tohto pásu alebo by bolo najvhodnejšie poslať v tomto prípade vzorku, pokiaľ možno v celej šírke nahradzovaného pásu. V prípade, že sa jedná o pásy pracujúce v teplote vyššej ako 400°C, poprípade o celé dopravné zariadenie, vyžiadať si prosím, telefonicky ďalší dotazník.

- Dĺžka pásu m, šírka pásu mm
 Špec. váha kg,
 Sypná váha kg/m³
- Priemer hnacieho bubnu mm
 Priemer vratného bubna mm
 (Škicu spôsobu a polohy hnacieho a napínacieho zariadenia - ak je známa.)
 Ako bude materiál dopravovaný? Voľne alebo v kontejneroch:
- Typ podpory (pevná alebo valčeky)
 Horná vetva:
 Dolná vetva:
 Pri valčekovej:
 Priemer valčiek mm
 Dĺžka valčiek mm
 Stredová vzdialenosť valčiek mm
- Maximálne zaťaženie na bežný meter pásu kg
- Rýchlosť pásu m/min
- Požadovaná kvalita drôtu
 (lesklá oceľ, pozink, nerez, odolný vysokým teplotám)
- Teploty, ktorým bude pás vystavený:
 maximálna °C minimálna °C
- Stúpanie pásu, pokiaľ nebeží len horizontálne:
 počiatočná výška mm,
 koncová výška mm
 (ak má byť pás vedený ako horizontálne, tak aj so stúpaním, prosíme o škicu s potrebnými rozmermi.)
- Event. Požadované vyhotovenie pásu s uvedením:
 1. rozstup priečných drôtov (a) mm
 2. stúpanie (b) mm
 3. priemer drôtov špirály (c) mm
 4. priemer priečných drôtov (d) mm
 5. oko (m) mm
 6. počet priečných drôtov na rozstup (l) mm
 (viď str. 3)
- Osová vzdialenosť koncových bubnov mm
- Ďalšie údaje, ktoré sú považované za dôležité pre vobu typu pásu alebo použitie určitého materiálu, napr. spôsob nakladania a odoberania dopravovaného materiálu (pomocou klzných plôch alebo žľabov, valčekových dráh, predradených pásov, pomocou lievikou alebo voľne padajúceho – potom údaje o výške padania – ručne alebo mechanicky).
- Pokiaľ pás beží medzi bočnicami, uveďte vzdialenosť medzi bočnicami:
- Označenia dopravovaného materiálu (suché – vlhké alebo event. gresívne)
- Rozmery dopravovaného materiálu:
 Dĺžka mm,
 Šírka mm,
 Výška mm



Filtračné tkaniny

- nerezové
- z farebných kovov
- väzby: hladká
keprová
pancierová



Technické tkaniny

- rôzne typy väzieb
- nerez
- z farebných kovov
- čierne a pozinkované
- z umelých vlákien



Drôtené sitá

- z krepovaných drôtov
- jednostranne hladké
- s dvojítm krepom
- pružinová oceľ
- pružinová nerez oceľ



Typové sitá

- horizontálna harfa
- vertikálna harfa
- strunová a kombin. harfa
- pružinová oceľ
- pružinová nerez oceľ



Polyuretanové plochy

- rôzná tvrdosť zmesi
- ukončené hranou alebo falcom
- rozmery na mieru triediča
- rôzná výška sitá



Polyuretanové a gumové systémy

- upínanie FLEXI alebo ADAPT
- tvrdosť zmesi 32-95 Shore
- odvodňovacie prvky
- membránová sitá



Štrbinové sitá

- sľučkové a zvarovaná
- štrbinové plochy a valce
- štrbinové filtre
- rôzne typy armovania



Zvárané sitá

- bodovo a tlakovo
- čierne
- pozinkované
- nerezové



Prstové sitá

- stavebnicový odhliňovací systém
- určené pro veľké zaťaženie



Tkaniny proti hmyzu

- polyetylén
- sklovlákno
- hliník
- rôzna šírka
- rôzne farby



Dopravné pásy

- všetky drôtené pásy
- umelohmotné pásy
- rôzne prevedenie okrajov
- zatáčky a špirály
- kompletne dopravníky



Priemyselné filtre

- výroba filtrov na objednávku
- kusová i veľkosériová výroba
- filtračné koše



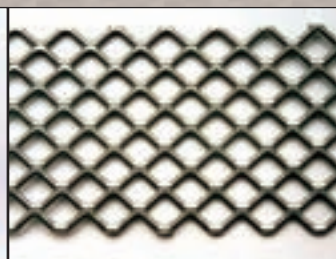
Laboratórne sitá

- nerez, mosadz, hliník
- Ø 100, 200 - 400 mm
- 300x300, 500x500 mm drevené rámy
- polovičná / plná užit. výška



Laboratórne stroje

- manuálne a digitálne ovládanie
- suché / mokré triedenie
- možnosť príklepu



Perforované materiály

- čierny, pozinkovaný,
- nerez plech
- v roľkách alebo doskách



Pororošty

- čierny
- pozink
- nerez