



FASING



GRUPA KAPITAŁOWA

FASING S.A.

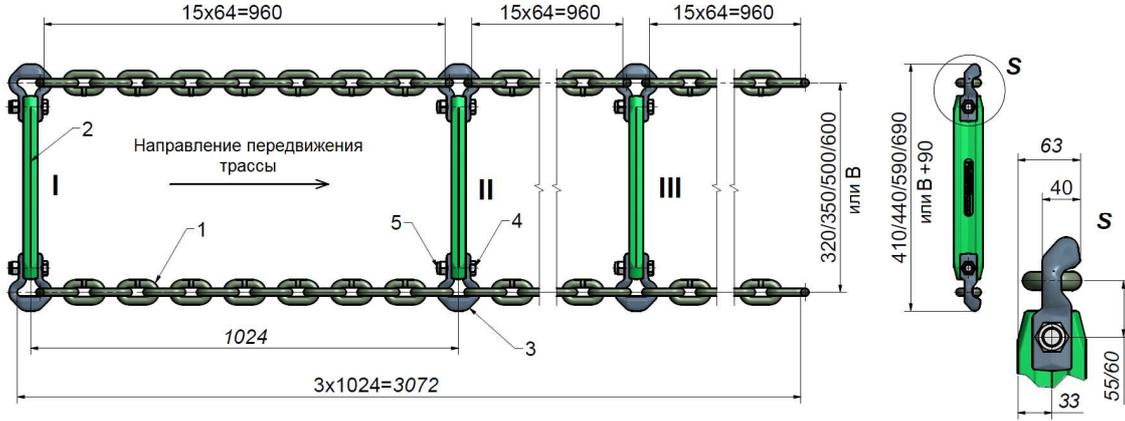
PL 40-142 KATOWICE ul. Modelarska 11
 Centrala tel. +48 32 735 00 00 fax +48 32 2582266
 Zarząd tel. +48 32 730 22 34 fax +48 32 730 22 60
www.fasing.pl e-mail: fasing@fasing.com.pl
sekretariat@fasing.com.pl
 Dział Handlowy tel./fax +48 32 258 15 60
 Dział Eksportu tel. +48 32 735 00 00 w. 463, 469
 tel/fax: +48 32 258 12 71
 S E R W I S tel. +48 32 735 00 00 w. 467, 468

ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ И ОХРАНОЙ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ
 СЕРТИФИКАТ: EN ISO 9001/EN ISO 14001
 REG. № 04 100 97 04 23/04 104 97 04 23

Двухцепная трасса 18x64 (18x64W) – (L) или (M) или (S) стр. 1/2
сегмент 3x2x15 – 320/350/500/600 или блок 1x2x15 – 320/350/500/600 или свободно комплектированные
сегмент 3x2x15 – В или блок 1x2x15 – В или свободно комплектированные

Обозначение: 18x64 – размер цепи; W – упрочненная версия цепи; S=2 или другая – класс цепи; (L) или (M) или (S) – класс скребка согл. минимальному размеру нагрузки F;
 3 – количество блоков; 2 – две цепи в блоке; 15 – количество звеньев в цепи (другое количество по согласованию); 320/350/500/600 – межосевое расстояние цепей;
 В – межосевое расстояние цепей согл. индивидуальным проектам.

Пример обозначения в заказе: Цепная трасса 18x64W-PW9-(S) – сегмент 3x2x15-500.



Поз.	Наименование части	№ нормы	Количество [шт.]		Масса ≈ 1 части [кг]
			сегмент	блок	
1	Цепь 18x64 (18x64W) – 15 звеньев	WTG FASING и DIN 22252	6 отр.	2 отр.	6,7
2	Скребок 18x64 – двухотверстный версия А Форма другая, чем указанная в DIN 22257.	WTG FASING и DIN 22257	3	1	3,4
					3,4
					6,0
					7,5
3.1	Замок 18x64-55 с планками без скоса (для межосевого расстояния цепей 320/500/600)	WTG FASING и PN-G-46696	6	2	1,03
3.2	Замок 18x64-60 с планками без скоса (для межосевого расстояния цепей 350)	WTG FASING и ~PN-G-46696	6	2	1,03
4	Болт M20x80 – класс 10.9-B	DIN/PN-EN-ISO 4014	6	2	0,25
5	Самоконтрящаяся гайка M20 – класс 10-B	DIN/PN-EN ISO 7040	6	2	0,06
Общий вес: сегмента / блока ≈ [кг]			2x15x320/350	58,5 / 19,5	
			2x15x500	66,3 / 22,1	
			2x15x600	70,8 / 23,6	

Применение в конвейерах с межосевым расстоянием цепей 350:

СП 250.48; УСТ2М; SP 74; СП250.12; СП 72; + ДРУГИЕ ПРОЕКТЫ

Применение в конвейерах с межосевым расстоянием цепей 320:

SKAT-E180; SKAT-E180WM; SKAT-E180WMJ; PZG180; GROT 450; + ДРУГИЕ ПРОЕКТЫ

Применение в конвейерах с межосевым расстоянием цепей 500:

2СП 70М; СП 202; СП 250; 2СР 70; СР 70; СР 72; GROT 67В-620; + ДРУГИЕ ПРОЕКТЫ

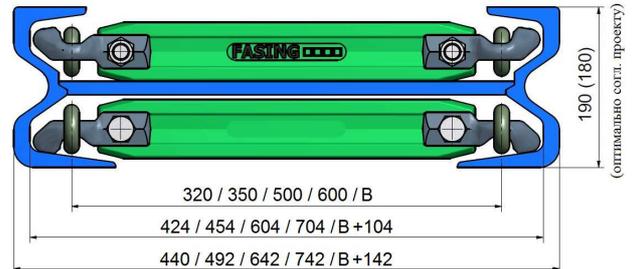


OZUS 18/19x64

Возможность соединения сегментов трассы или сокращения и удлинения цепей.
 Предназначено для работы в горизонтальном и вертикальном положении, при чем в вертикальном положении условно, следует проверить и оценить размер, состояние износа скребков и цепей а также интенсивность работы, таким способом чтобы установленные вертикальные звенья OZUS 18/19x64 не несли скребки и цепь, терли о скользящий лист рашетки – угроза быстрого износа под воздействием марганита трения.

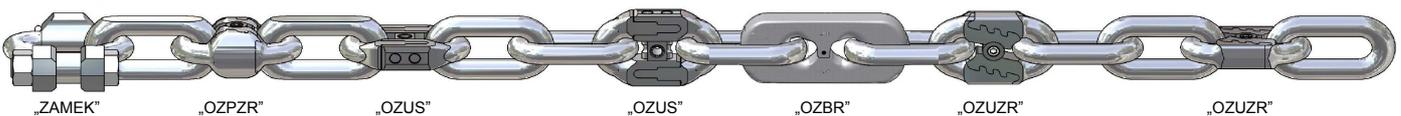
Применение в конвейерах с межосевым расстоянием цепей 600:

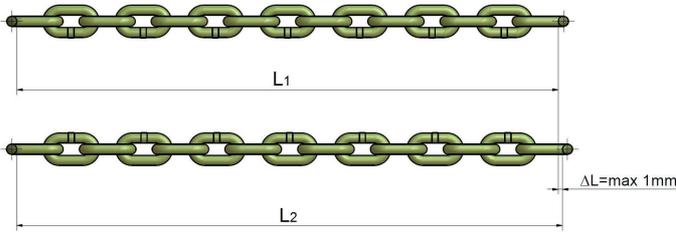
GROT 67В-720; СУМК 75Б; СУОКП 70; + ДРУГИЕ ПРОЕКТЫ



Примечания :

- 1 сегмент = 3 блока.
- Болты и гайки для сегмента (поз. 4 и 5) направлены всегда как на рисунке (головкой болта в направлении передвижения трассы).
- Гайки в блоке номер I закручены без применения ключа, так как в момент установки всей трассы замки этого блока должны быть удалены. Для одиночного блока гайки закручены, так же как и в блоке номер I сегмента.
- На блоке номер II и III сегмента гайки прикручены с моментом составляющим ~600Нм.
- Все детали для трассы блоки комплектированы свободным способом (поз. 1, 2, 3, 4, 5) упакованные отдельно. Сегменты, блоки: в сборе упаковываются стандартно в отдельные связки или на европоддонах или в поддон-корзинах, а свободно комплектированные, в свою очередь, упаковываются в поддон-корзины, на европоддоны или в, коробки, отдельные связки или другим предварительно согласованным способом.
- Всю трассу в конвейере следует скручивать с моментом составляющим ~600 Нм.





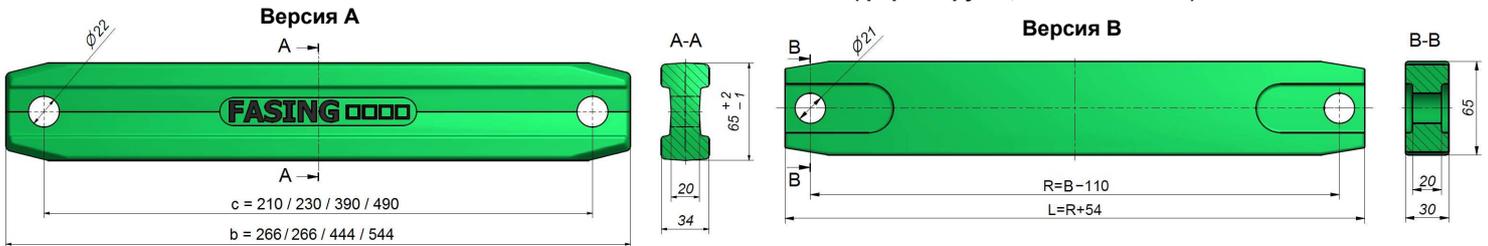
Разница в длине в каждой паре:

$$\Delta L = |L_1 - L_2| \leq 1 \text{ мм}$$

П.ч.	Класс цепи	НОРМА / Технические условия	Разрывающее напряжение [МПа]/класс	Испытательная нагрузка [кН]	Разрывная нагрузка [кН]		Удлинение при испытательной нагрузке макс [%]	Удлинение при разрывной нагрузке мин [%]	Стрелка прогиба f мин [мм]	Усталостная долговечность мин [циклов]
					18x64	18x64W				
1	C=2	WTG FASING DIN 22252 ГОСТ 25996 PN-G-46701	800/8	305	410	455	1,6	14	18	70.000
2	C-PLUS	WTG FASING и DIN 22252	850/8,5	305	425	480	1,6	14	18	70.000
3	PW-9		900/9	305	460	510	1,4	17	18	90.000
4	C-SUPER		900/9	330	460	510	1,6	18	18	70.000
5	D	WTG FASING DIN 22252 ГОСТ 25996 PN-G-46701	1000/10	410	510	565	1,9	16	18	90.000
6	D-3	WTG FASING и DIN 22252	1000/10	360	510	565	1,6	16	18	120.000
7	D3-EXTRA		1050/10,5	360	535	595	1,6	14	18	90.000
8	E-FASING		1100/11	360	560	625	1,6	14	18	90.000
9	FAS US		1000/10	320	510	565	1,6	12	18	70.000
10	FAS US EXTRA		1100/11	360	560	625	1,4	14	18	70.000

- Согласно действующим стандартам, нормам, в том DIN 22252 и эффекту Ребиндера, механические свойства являются актуальными для цепи в натурально черном исполнении, после технологически-производственного процесса, сухом и соответствующем нормам DIN 22252.
- Применяем сталь высочайшего качества согласно DIN 17115 и спецификациям требований FASING, также с легированными микродобавками. В особенности для цепей D-3, D-3 EXTRA и E-FASING советуем применять высоко оптимальную сталь "WO" в сочетании со специальной термообработкой, это предоставляет гарантию высокого качества и надежности.
- Цепи 18x64 (18x64W) работают вместе со скребками согл. DIN 22257, цепными звездочками согл. DIN 22256 и PN-G-46703 и соединительными звеньями согл. DIN 22258-1 и PN-G-46705 и замками согл. DIN 22253 и PN-G-46696.
- На основе многолетних испытаний и опыта по эксплуатации, выше- и нижеуказанные механические свойства являются оптимально подобранными, в пропорциях друг к другу и прямопропорциональны к снижению параметров во время эксплуатации, а также к ожидаемой эксплуатационной прочности. На основании индивидуальных требований пользователей, индивидуального заказа, выше- и нижеуказанные параметры могут соответственно подвергаться изменениям (увеличиться или сократиться), на базе индивидуально согласованной, утвержденной и одобренной технической спецификации.
- Классы C=2, C-PLUS, C-SUPER и FAS US – это цепи с однородной твердостью.
- Классы PW9, D, D-3, FAS US-EXTRA, D3-EXTRA и E-FASING – это цепи со звеньями с неоднородной твердостью (дуги звеньев тверже прямолинейных отрезков).
- Чем выше класс цепи, тем больше минимальное разрывное усилие, твердость, устойчивость на стирание дуг звеньев цепи, медленнее увеличение шага цепи, больше эксплуатационная прочность, больше опасность, связанная с эксплуатационным износом, вследствие язвенной коррозии от напояжений, вследствие мартензита трения. Чем больше скорость работы цепи тем больше угроза появления мартензита трения, особенно в ситуации, когда релакт изготовлен из высокопрочного металлического листа типа „hardstal“, „hardplast“ или „hardox“ обладающих минимальной твердостью 400 HBW и 450HBW и в особенности в тяжелых породных эксплуатационных условиях.
- Цели FAS US и FAS US EXTRA применяются в тяжелых породных, абразивных условиях (песок-кварц), например в перегружателях (скребокных конвейерах) проходческих комбайнов, в которых цепи класса C=2, в стандарте DIN 22252, работают один, два месяца или немного дольше, цепи FAS US на 1,5-2 раза дольше, а цепь FAS US EXTRA 2-3 раза дольше. В случае скользящих листов конвейера типа „hardstal“, „hardplast“ или „hardox“ 400HBW и 450 HBW цепь FAS US подвергается большему эксплуатационному износу из-за мартензита трения, чем цепь FAS US EXTRA. Цели FAS US и FAS US EXTRA это группа цепей для породы и не советуется применять в скребокных конвейерах с большой линейной скоростью работы цепи в большей чем 0,5 [м/с] из-за опасности эксплуатационного разрушения вследствие мартензита трения, в особенности в случае скользящих листов релакта характеризующихся твердостью около 400, 450 HBW.
- В случае удлинения или сокращения цепей 18x64 (18x64W) следует применять пальцевые соединительные звенья типа OZUS 18x64
- Обычно цепные трассы защищены при помощи антикоррозионного смазочного покрытия FAS-KBP 50/00/22 согласно отдельной технической информации. По индивидуальному желанию, заказные цепные трассы могут поставляться в натуральном черном исполнении после технологического процесса или защищены при помощи предохранительной цинковой смазывающей оболочки, защищающей от коррозии FAS-Zn-M (не цинкованные огнем), по отдельной технической информации. Цели классов 8,8,5,9 могут быть цинкованные огнем фирмой FASING - оболочкой FAS-Zn-O по отдельной технической информации.
- ВНИМАНИЕ:** Пользователь! Если классы и размеры цепей 18x64, 19x64 и 19x64,5 не предоставляют ожидаемой эксплуатационной устойчивости, тогда FASING согласно своему заявлению и осуществляя технический прогресс, советуем применение плоских цепей согл. TU FASING и DIN 22255: 22x86-61 и 24x86-64 Двоекратно Нижние FASING согл. отдельной информации. Высота вертикального звена двоекратно низкой цепи 22x86-61 и 24x86-64 соответствует поочередно высоте звеньев круглозвенной цепи согл. DIN 22252 18x64 и 19x64,5.

Поз. 2: Двухотверстный скребок 18x64: версия A 266/210 или 266/230 или 444/390 или 544/490 или версия B LxR согл. WTG FASING и DIN 22257 (форма другая, чем в DIN 22257)



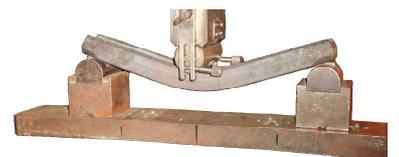
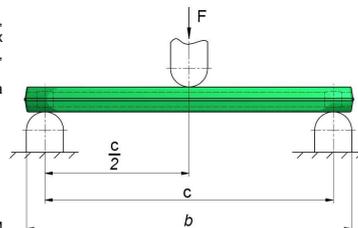
Скребок 18x64 – 266/210 или 266/230 или 444/390 или 544/490

Скребок 18x64 – 65x30 - LxR

Возможность применения скребка для индивидуальных проектов и нужд потребителя, размеры R и L подбираем согл. межосевым расстояниям цепей В, при чем советуем максимальное межосевое расстояние цепей В ≤ 700 мм. Неизменно при условии если В ≥ 600, а особенно если В ≥ 700, следует усматривать вычисления в проекте конвейера, устройства и практики.



Испытание на изгиб, с целью определить класс нагрузки (DIN 22257)



ВНИМАНИЕ:

- Оставляем за собой право вносить изменения, вытекающие с технического прогресса.
- Настоящая информация не является торговым предложением, в свете положений гражданского кодекса.
- Все изменения подлежат утверждению и регистрации, ТК/01/10/2013.

Номинальный размер	Класс скребка согл. размеру минимальной нагрузки F [кН]			
	Легкая (L)	Средняя (M)	Тяжелая (S)	
18x64	60	125	250	
Твердость	HBW	160 ÷ 242	280 ÷ 352	352 ÷ 390
	HRC	(-) ÷ 23,1	29,2 ÷ 37,7	37,7 ÷ 41,8
	MPa	545 ÷ 820	950 ÷ 1190	1190 ÷ 1320

- Скребки изготавливаются из материала согл. спецификации требований FASING и нормам DIN-EN-10083-3 из сорта стали 42CrMo4 (легированная сталь марганцево-хромово-молибденная) или согласно DIN 17115 или равноценного - для среднего (M) и тяжелого (S) классов нагрузки. Для легкого (L) класса нагрузки из материала согл. PN, DIN-EN 10025-2 или согл. DIN 17115 или равноценного.
- Конструкция скребка а также классы нагрузки это сумма оптимизации:
 - эксплуатационной прочности,
 - механических свойств и переносимых неравномерных нагрузок,
 - массы, цены.
- Высота скребка, геометрия а также класс прочности с учетом соответствующего, оптимального, рекомендуемого постоянного напряжения во время работы цепи, особенно в тяжелых эксплуатационных условиях, обеспечивают повышенную эксплуатационную устойчивость цепей, защищая вертикальные звенья цепей от эксплуатационного разрушения мартензитом трения.
- Скребки эти дважды симметричны, благодаря чему в случае чрезмерного одностороннего износа существует возможность их поворота на 180° в горизонтальной или вертикальной плоскостях.
- Скребки обладают повышенной эксплуатационной устойчивостью, благодаря:
 - переносу больших, а особенно неравномерных нагрузок оптимально по всей длине скребка, особенно в местах соединения с замком, в особенности в сложных эксплуатационных условиях, - сокращению единичных поверхностных нажимов, которых размер составляет опасность в виде эксплуатационного разрушения, вследствие воздействия мартензита трения, благодаря увеличению поверхности трения и высоты скребка.
- Для тяжелых эксплуатационных условий, советуется применение скребков в среднем (M) или тяжелом (S) классах нагрузки.

