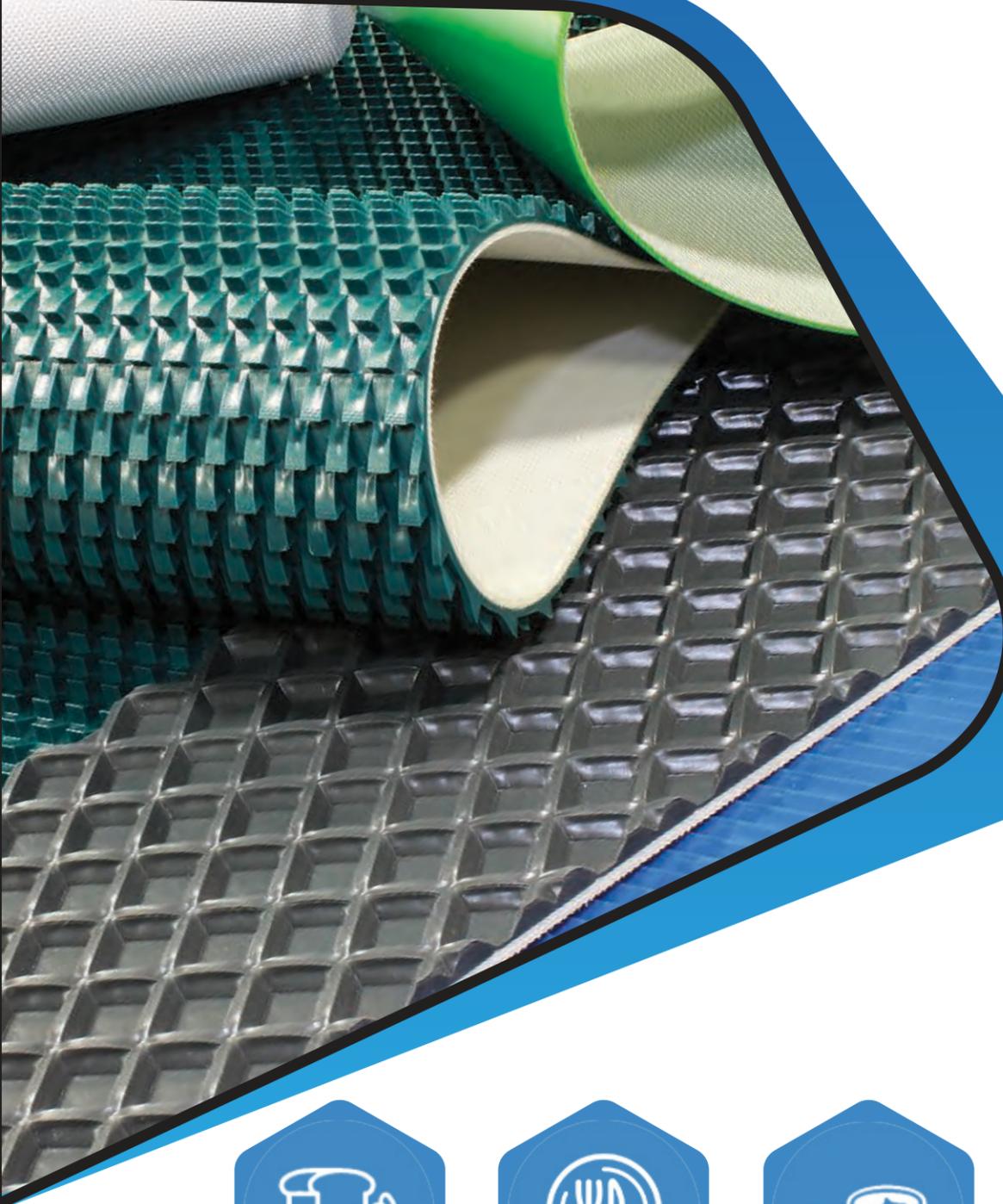
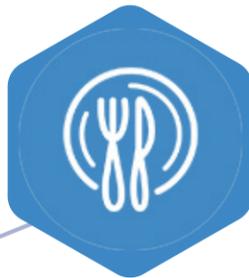


تسمہ پے وی سے - پے یو

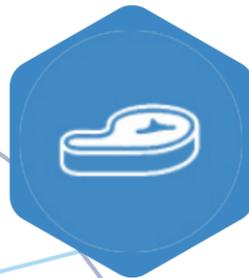
omid omran sahand



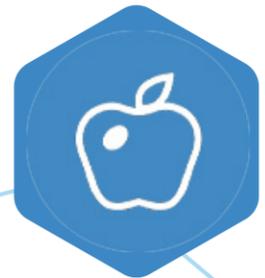
صنعت نان



صنایع غذایی



گوشت



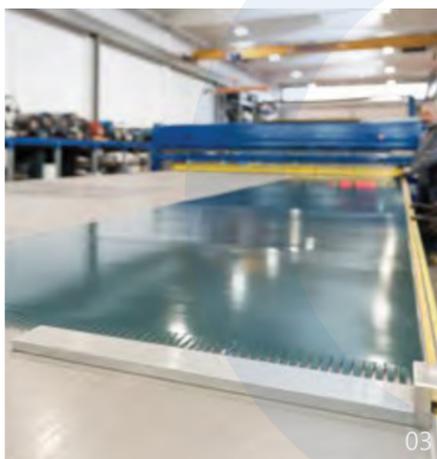
مرکبات



02



05



03

شرکت امید عمران سهند در شهر تبریز با در اختیار داشتن بیش از ۱۵۰ نوع تسمه نقاله PVC و تجهیزات پیشرفته برش و دایکات اتوماتیک، پرس های ولکانیزه، ماشین آلات نصب گاید و دستگاه های فرکانس بالا برای نصب لبه ها و قطعات انعطاف پذیر، توانایی تولید و آماده سازی انواع تسمه را دارا می باشد.

این مجموعه با بهره گیری از ماشین آلات دقیق از جمله CNC، پخ زنه و سنگ زنه، امکان شخصی سازی تسمه ها از طریق ایجاد سوراخ، شیار و فرزکاری های خاص را متناسب با نیازهای کاربردی مختلف فراهم می کند.

همچنین واحد مشاوره فنی و خدمات مشتریان امید عمران سهند با هدف بهینه سازی عملکرد و تضمین بالاترین سطح کارایی محصولات، به صورت تخصصی در کنار مشتریان قرار دارد.

معرفی انواع تسمه نقاله پے وی سے پے مصرف



۳



۲



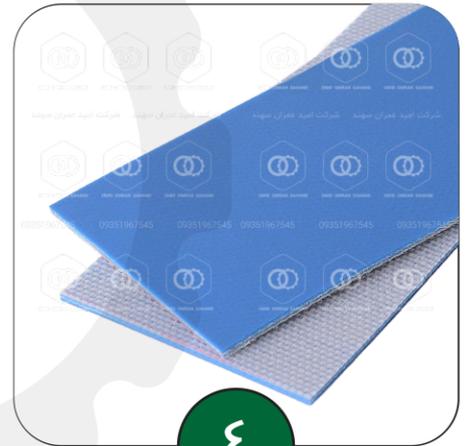
۱



۶



۵



۴



۹

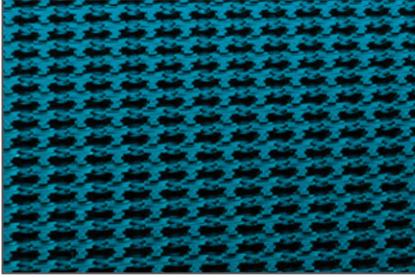


۸



۷

معرفی انواع تسمه نقاله پے وی سے آجدار



S6 سوپرگریپ (چسبندگی بالا)



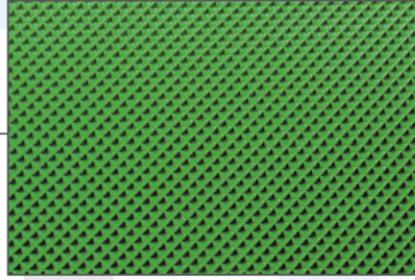
S7 مینے گریپ



S12 شیار عرفی



S13 طرح دندانہ ارہ ای



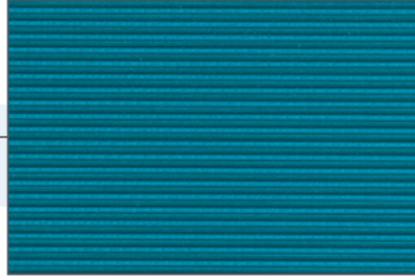
S18 طرح پشت شطرنجی



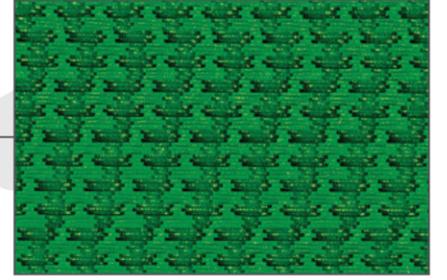
S21 طرح پشت شطرنجی ریز



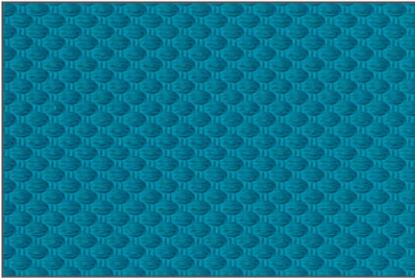
S24 طرح بافت سبدی یا پامرفے



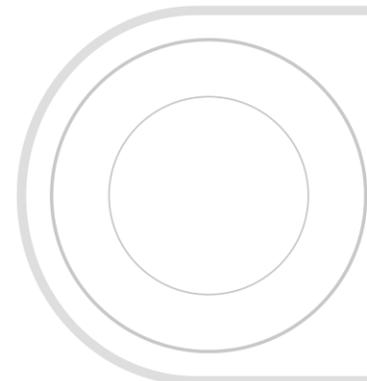
S32 شیار طولی



S42 سوپرگریپ موج دار



GST ساختار پارچہ ای (FabricStructure)



آموزش خواندن اطلاعات تسمه نقاله په وی سی

INV	11003	B	V/	2	EM	8-	0+	05	PVC	d-blue	F AS M2
01											
02											
03											
04											
05											
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											

01 کد محصول

INFAB = تسمه نقاله پارچه‌ای
 INPUR = تسمه نقاله پلی‌یورتان (PU)
 INV = تسمه نقاله PVC
 INVOR = تسمه نقاله PVC مقاوم در برابر روغن و چربی
 INRUB = چربی
 INFELT = تسمه نقاله لاستیکی
 INSIL = تسمه نقاله نمدی
 INHYT = تسمه نقاله سیلیکونی
 INFIN = تسمه نقاله هایترل (Hytrel)

02 کد کلاس

03 تسمه

04 لایه میانه / جنس پوشش

V = پلی‌وینیل کلراید (PVC)
 U = پلی‌یورتان (PU)
 S = سیلیکون
 G = لاستیک
 H = هایترل
 E = پلی‌اولفین

05 تعداد لایه های پارچه ای

06 نوع پارچه

EF = پلی‌استر، انعطاف‌پذیر در جهت عرضی
 EM = پلی‌استر، پایدار در جهت عرضی
 ER = پلی‌استر، فوق پایدار در جهت عرضی
 EX = پلی‌استر، کم صدا
 ECF = پلی‌استر / پنبه، انعطاف‌پذیر
 ESM = پلی‌استر، انعطاف‌پذیر در جهت عرضی، بدون ریش‌ریش شدن (Frayless)

07 نیروی کشش در ۱٪ افزایش طول

08 پوشش سطح زیرین تسمه

0 = پارچه‌ای
 00 = پارچه آغشته به PU
 00sb = پارچه‌ای (رنگ آبی آسمانی)
 S... = طرح برجسته

09 پوشش سطح رویه تسمه

0 = پارچه‌ای
 00 = پارچه آغشته به PU
 05 = ضخامت پوشش (۰/۵ میلی‌متر)
 S... = طرح برجسته

10 جنس پوشش

PVC = پلی‌وینیل کلراید
 PVC H = پلی‌وینیل کلراید سخت
 PU = پلی‌یورتان
 SI = سیلیکون
 HY = هایترل
 PE = پلی‌اولفین

11 رنگ پوشش

12 ویژگی های تسمه

F = مناسب صنایع غذایی
 AS = آنتی‌استاتیک
 FR = مقاوم در برابر شعله
 OR = مقاوم در برابر روغن و چربی

Art. No.	Art. Code	Description	Fabric			Top Side			
			Type of Fabric	Number of Fabric	Feature	Material	Color	Hardness [Shore A]	Surface

Fabric conveyor belts

10041	INFAB	BU/2 EM6 - 00+00 PU transparent F AS	Polyester	2	laterally stiff	00 PU impr.	transparent	-	Fabric
11027	INFAB	BV/2 EM8 - 0+0 PVC transparent F AS - 1,6	Polyester	2	laterally stiff	0	transparent	-	Fabric
10037	INFAB	BU/2 ER8 - 0+0 PU grey	Polyester	2	ridget	0	grey	-	Fabric
11060	INFAB	BV/2 ECF8 - 0+0 PVC beige F	Cotton / Polyetser	2	flexible	0	beige	-	Fabric

PU conveyor belts

10008	INPUR	BU/1 EF3 - 0+02 PU transparent F	Polyester	1	flexible	PU 0,2 mm	transparent	85° Shore A	smooth
10039	INPUR	BU/1 EM4 - 00+03 PU white F AS	Polyester	1	laterally stiff	PU 0,3 mm	white	85° Shore A	smooth
10010	INPUR	BU/2 EM6 - 00+02 PU - H white F AS M2	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,2 mm	white	85° Shore A	matt
10012	INPUR	BU/2 EM6 - 00+02 PU light blue F AS M2	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,2 mm	light blue	85° Shore A	matt
10071	INPUR	BU/2 ESM6 - 00+03 PU white F M2 FL AS 1.3	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,2 mm	white	90° Shore A	matt
10070	INPUR	BU/2 ESM6 - 00+02 PU light blue F M2 FL AS 1.3	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,2 mm	light blue	90° Shore A	matt
10031	INPUR	BU/2 EM8 - 00+03 PU dark blue F AS 1,8	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,3 mm	dark blue	85° Shore A	smooth
10033	INPUR	BU/2 EM8 - 00+03 PU dark green F AS 1,6	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,3 mm	dark green	85° Shore A	smooth
10044	INPUR	BU/2 EM8 - 00+03 PU white F AS	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,3 mm	white	85° Shore A	smooth
10007	INPUR	BU/2 ER12 - 00+03 PU dark blue F AS M2	Polyester	2	ridget	PU 0,3 mm	dark blue	85° Shore A	matt
10090	INPUR	BU/2 EM8 - 0+08 PU transparent F AS M2	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,8 mm	transparent	85° Shore A	smooth
10048	INPUR	BU/2 EM6 - 00+S21 PU white F	Polyester	2	laterally stiff	PU 0,3 mm	white	85° Shore A	S21
10004	INPUR	BU/2 EM8 - 00+S7 PU white F AS	Polyester	2	laterally stiff	PU	white	85° Shore A	S7
13010	INPUR	BU/2 ER - 12+0GST PU petrol	Polyester	2	ridget	PU	petrol	90° Shore A	GST Struktur

PVC conveyor belts

11076	INV	BV/1 EX5 - 0+05 PVC black AS M2 1.1	Polyester	1	low noise	PVC 0,5 mm	black	80° Shore A	matt
11002	INV	BV/2 EM8 - 0+05 PVC petrol F AS	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	petrol	80° Shore A	smooth
11003	INV	BV/2 EM8 - 0+05 PVC dark blue F AS M2	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	dark blue	80° Shore A	matt
11004	INV	BV/2 EM8 - 0+05 PVC apple green F AS	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	apple green	80° Shore A	smooth
11009	INV	BV/2 EM8 - 0+05 PVC black AS M2	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	black	80° Shore A	matt
11036	INV	BV/2 EX10 - 0+05 PVC black AS M2 (2,2)	Polyester	2	low noise	PVC 0,5 mm	black	80° Shore A	matt
11062	INV	BV/2 EX10 - 0+05 PVC black AS FR M2 (2,2)	Polyester	2	low noise	PVC 0,5 mm	black	80° Shore A	matt
11044	INV	BV/2 EX12 - 0+05 PVC H petrol AS M2	Polyester	2	low noise	PVC 0,5 mm	petrol	85° Shore A	matt
11025	INV	BV/2 EM10 - 0+07 PVC apple green F AS (2,4 mm)	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,7 mm	apple green	80° Shore A	smooth
11010	INV	BV/2 EX10 - 0+07 PVC black AS FR M2 (2,5)	Polyester	2	low noise	PVC 0,7 mm	black	80° Shore A	matt
11049	INV	BV/2 EX12 - 0+12 PVC dark blue AS	Polyester	2	low noise	PVC 1,2 mm	dark blue	80° Shore A	smooth
11051	INV	BV/2 EM10 - 0+15 PVC apple green F	Polyester	2	laterally stiff	PVC 1,5 mm	apple green	65° Shore A	smooth
11096	INV	BV/2 EM25 - 00+07 PVC apple green 3.3	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,7 mm	apple green	80° Shore A	smooth
11095	INV	BV/3 EM12 - 0+07 PVC apple green F AS 3.5	Polyester	3	laterally stiff	PVC 0,7 mm	apple green	80° Shore A	smooth
11013	INV	BV/3 EM12 - 0+10 PVC petrol AS	Polyester	3	laterally stiff	PVC 1 mm	petrol	80° Shore A	smooth
11065	INV	BV/3 EX18 - 0+05 PVC petrol AS M2	Polyester	3	low noise	PVC 0,5 mm	petrol	80° Shore A	matt
11040	INV	BV/1 EF5 - S18+05 PVC apple green F 1.8	Polyester	1	flexible	PVC 0,5 mm	apple green	80° Shore A	smooth
11016	INV	BV/2 EF 10 - S18+05 PVC apple green F	Polyester	2	flexible	PVC 0,5 mm	apple green	80° Shore A	smooth
11045	INV	BV/2 EM10 - S18+05 PVC apple green 3.0	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	apple green	80° Shore A	smooth
11092	INV	BV/2 EM10 - S18+05 PVC light blue F 3.0	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	light blue	80° Shore A	smooth
11007	INV	BV/2 EM 8 - 0+S7 PVC petrol AS	Polyester	2	laterally stiff	PVC	petrol	45° Shore A	S7
11017	INV	BV/2 EM8 - 0+S6 petrol AS	Polyester	2	laterally stiff	PVC	petrol	45° Shore A	S6
11052	INV	BV/2 EX10 - 0+S32 PVC petrol AS	Polyester	2	low noise	PVC	petrol	45° Shore A	S32
11053	INV	BV/2 EX 10+0S32 PVC black AS FR 2.8	Polyester	2	low noise	PVC	black	45° Shore A	S32
11011	INV	BV/2 EX10 - 0+S32 PVC black AS	Polyester	2	low noise	PVC	black	45° Shore A	S32
11030	INV	BV/2 EM8 - 0+S24 PVC petrol AS	Polyester	2	laterally stiff	PVC 1 mm	petrol	45° Shore A	S24
11032	INV	BV/2 EM8 - 0+S24 PVC black AS SO	Polyester	2	laterally stiff	PVC 1 mm	black	45° Shore A	S24
11006	INV	BV/2 EM8 - 0+S42 PVC dark green AS	Polyester	2	laterally stiff	PVC 1 mm	dark green	45° Shore A	S42
11094	INV	BV/2 EX10 - 0+S42 PVC black AS	Polyester	2	low noise	PVC	black	45° Shore A	S42
11067	INV	BV/2 EX10 - 0+S42 PVC black AS FR	Polyester	2	low noise	PVC	black	45° Shore A	S42

Bottom Side			Technical Data							Features							Splicing Parameter						
Material	Color	Surface	Total Thickness	Weight	Temperature Range	Coef. Friction>Steel	Tensile Force 1%	Min. Pulley Ø	Back Flex	REACH	EC 1935/2004	FDA	USDA	Permanent antistatic	Oil-Fat resistant	flame retardent	Slider bed	Trough	Temperature upper plate	Temperature bottom plate	Heating time after reaching the temperatur	Pressure	Cool down to

00 PU impr.	transparent	Fabric	1 mm	1,1 kg	-20°C / + 90° C	0,2	6 N/mm	10 mm	30 mm	✓	x	✓	x	✓	✓	x	✓	x	162°C	162°C	3 min	2 bar	50°C
0	transparent	Fabric	1,6 mm	1,8 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	✓	x	✓	✓	x	✓	x	162°C	162°C	3 min	2 bar	50°C
0	grey	Fabric	1,8 mm	2 kg	-20°C / + 90° C	0,2	8 N/mm	60 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	✓	x	✓	x	162°C	162°C	3 min	2 bar	50°C
0	beige	Fabric	1,8 mm	1,9 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	20 mm	20 mm	✓	x	✓	x	x	✓	x	✓	✓	162°C	162°C	3 min	2 bar	50°C

0	white	Fabric	0,7 mm	1 kg	-20°C / + 90° C	0,2	3 N/mm	r5 / Mk.	30 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	✓	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	0,8 mm	1 kg	-20°C / + 90° C	0,2	4 N/mm	r5 / Mk.	30 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,2 mm	1,1 kg	-20°C / + 90° C	0,2	6 N/mm	r5 / Mk.	30 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,5 mm	1,3 kg	-20°C / + 90° C	0,2	6 N/mm	10 mm	30 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,3 mm	1,5 kg	-20°C/+90° C	0,2	6N/mm	r5 / Mk.	30 mm	✓	✓	✓	x	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,3 mm	1,5 kg	-20°C/+90° C	0,2	6N/mm	r5 / Mk.	30 mm	✓	✓	✓	x	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,8 mm	2,2 kg	-20°C / + 90° C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,6 mm	1,8 kg	-20°C / + 90° C	0,2	8 N/mm	20 mm	60 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,5 mm	1,6 kg	-20°C / + 90° C	0,2	8 N/mm	20 mm	60 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	2,2 mm	2,9 kg	-20°C / + 90° C	0,2	12 N/mm	60 mm	80 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	2,5 mm	3,1 kg	-20°C / + 90° C	0,2	8 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,6 mm	1,6 kg	-20°C / + 90° C	0,2	6 N/mm	10 mm	30 mm	✓	✓	✓	x	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	2,9 mm	3 kg	-20°C / + 90° C	0,2	8 N/mm	60 mm	80 mm	✓	✓	✓	x	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	3,1 mm	2,9 kg	-20°C/+100° C	0,2	12N/mm	60 mm	90 mm	✓	x	x	x	✓	✓	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C

PVC	white	Fabric	1,1 mm	1 kg	-10°C / + 80° C	0,2	5 N/mm	r5 / Mk.	30 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2 mm	2,2 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	30 mm	50 mm	✓	✓	✓	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	grey	Fabric	2 mm	2,2 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	30 mm	50 mm	✓	✓	✓	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2 mm	2,2 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	30 mm	50 mm	✓	✓	✓	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2 mm	2,2 kg	-10°C / + 80° C	0,4	8 N/mm	30 mm	50 mm	✓	✓	✓	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,2 mm	2,3 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,2 mm	2,3 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	50 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	x	✓	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,2 mm	2,3 kg	-10°C / + 80° C	0,2	12 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,4 mm	2,6 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	40 mm	60 mm	✓	✓	✓	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,5 mm	2,4 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	x	✓	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,6 mm	2,9 kg	-10°C / + 80° C	0,2	12 N/mm	60 mm	100 mm	✓	x	x	x	✓	x	✓	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	3 mm	3 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	60 mm	100 mm	✓	✓	✓	x	x	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	3,3 mm	3,4 kg	-10°C / + 80° C	0,2	25 N/mm	80 mm	120 mm	✓	x	x	x	x	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	3,5 mm	4,2 mm	-10°C / + 80° C	0,2	12 N/mm	80 mm	140 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	grey	Fabric	4,1 mm	4 kg	-10°C / + 80° C	0,2	12 N/mm	80 mm	120 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	3,5 mm	4,2 kg	-10°C / + 80° C	0,2	15 N/mm	80 mm	140 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	apple green	S18	1,5 mm	1,7 kg	-10°C / + 80° C	0,4	5 N/mm	35 mm	50 mm	✓	✓	✓	x	x	x	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	apple green	S18	3 mm	3,2 kg	-10°C / + 80° C	0,4	10 N/mm	50 mm	80 mm	✓	✓	✓	x	x	x	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	apple green	S18	3 mm	3,2 kg	-10°C / + 80° C	0,4	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	x	x	x	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	light blue	S18	3 mm	3,2 kg	-10°C / + 80° C	0,4	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,8 mm	3 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	5,2 mm	4,5 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	60 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,8 mm	3 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	50 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	x	✓	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,8 mm	3 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	50 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	x	✓	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	3 mm	3,2 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	50 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	grey	Fabric	2,5 mm	2,6 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,5 mm	2,6 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	2,5 mm	2,6 kg	-10°C / + 80° C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	x	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	4,5 mm	3,6 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	50 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	x	✓	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	4,5 mm	3,6 kg	-10°C / + 80° C	0,2	10 N/mm	50 mm	80 mm	✓	x	x	x	✓	x	✓	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C

Art. No.	Art. Code	Description	Fabric			Top Side			
			Type of Fabric	Number of Fabric	Feature	Material	Color	Hardness [°Shore A]	Surface

Oil- and grease-resistant PVC conveyor belts

11001	INVOR	BV/2 EM8 - 00+05 PVC white F OR	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	white	70° Shore A	smooth
11048	INVOR	BV/2 EM10 - 00+07 PVC white F OR	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,7 mm	white	70° Shore A	smooth
11047	INVOR	BV/2 EM10 - 00+07 PVC light blue F AS OR	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,7 mm	light blue	70° Shore A	smooth
11079	INVOR	BV/2 EM10 - 00+20 PVC white F OR	Polyester	2	laterally stiff	PVC 2,0 mm	white	70° Shore A	smooth
11012	INVOR	BV/3 EM18 - 0+20 PVC H petrol AS OR	Polyester	3	laterally stiff	PVC 2 mm	petrol	85° Shore A	smooth
11093	INVOR	BV/2 EM10 - S18+05 PVC white F OR 3.0	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	white	70° Shore A	smooth
11084	INVOR	BV/2 EF10 - S18+05 PVC light blue OR F	Polyester	2	flexible	PVC 0,5 mm	light blue	70° Shore A	smooth
11085	INVOR	BV/2 EM10 - S18+05 PVC light blue F OR 3.0	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	light blue	70° Shore A	smooth
11029	INVOR	BV/2 EF10 - S18+07 PVC white F OR	Polyester	2	flexible	PVC 0,7 mm	white	70° Shore A	smooth
11086	INVOR	BV/2 EM10 - S18+07 PVC black 3.0	Polyester	2	laterally stiff	PVC 0,5 mm	black	80° Shore A	smooth
11072	INVOR	BV/2 EM10 - 00+S12 PVC white F OR	Polyester	2	laterally stiff	PVC	white	60° Shore A	S 12
11054	INVOR	BV/2 EM10 - 00+S13 PVC white F OR	Polyester	2	laterally stiff	PVC	white	60° Shore A	S13

Silicon conveyor belts

13009	INSIL	BS/2 EM6 - 0+03 Silicon F white	Polyester	2	laterally stiff	SI 0,3mm	white	30° Shore A	smooth
13005	INSIL	BU/2 EM8 - 00+02 SI light blue F AS	Polyester	2	laterally stiff	SI 0,2 mm	light blue	30° Shore A	smooth

Felt conveyor belts

14001	INFELT	BNF 25 AS black	Polyester	1	flexible	Felt	black	!	Felt
14002	INFELT	BNF 40 AS black	Polyester	1	flexible	Felt	black	!	Felt
14003	INFELT	BNF 60 AS black	Polyester	1	flexible	Felt	black	!	Felt
11090	INFELT	BV/1 EM5 - 0+FELT black F	Polyester	1	laterally stiff	Felt	white	!	Felt

Rubber conveyor belts

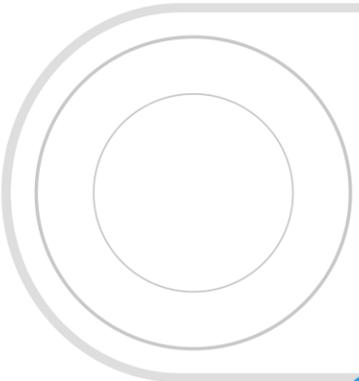
13006	INRUB	BG/2 EF16 0+S37 Rubber black	Polyester	2	flexible	GU	black	60° Shore A	S37
13001	INRUB	BG/2 EM8 - 0+10 Rubber black	Polyester	2	laterally stiff	NBR 1 mm	black	65° Shore A	smooth
13003	INRUB	ST 27 G - OR	Polyester	2	laterally stiff	GU	green	55° Shore A	S18

Polyolefin conveyor belts

12001	INFIN	BP/2 ESM10 - 0+02 PE transparent M2 AS F	Polyester	2	laterally stiff	PE 0,2 mm	transparent	90° Shore A	matt
-------	-------	--	-----------	---	-----------------	-----------	-------------	-------------	------

Hytrel conveyor belts

12150	INHYT	BH/2 ESM10 - 0+03 HY transparent M2 AS F 2.0	Polyester	2	laterally stiff	HY	transparent	90° Shore A	matt
-------	-------	--	-----------	---	-----------------	----	-------------	-------------	------



Bottom Side			Technical Data							Features							Splicing Parameter						
Material	Color	Surface	Total Thickness	Weight	Temperature Range	Coef. Friction>Steel	Tensile Force 1%	Min. Pulley Ø	Back Flex	REACH	EC 1935/2004	FDA	USDA	Permanent antistatic	Oil-Fat resistant	flame retardent	Slider bed	Trough	Temperature upper plate	Temperature bottom plate	Heating time after reaching the temperatur	Pressure	Cool down to

00 PU impr.	white	Fabric	2 mm	2,2 kg	-10°C / + 80°C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	2,4 mm	2,6 kg	-10°C / + 80°C	0,2	10 N/mm	40 mm	60 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	2 mm	2,2 kg	-10°C / + 80°C	0,2	10 N/mm	40 mm	60 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	3,5 mm	3,5 kg	-10°C / + 80°C	0,2	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	5 mm	5,2 kg	-10°C / + 80°C	0,2	18 N/mm	100 mm	140 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	white	S18	3 mm	3,2 kg	-10°C / + 80°C	0,4	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	light blue	S18	3 mm	3,3 kg	-10°C / + 80°C	0,4	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	light blue	S18	3 mm	3,2 kg	-10°C / + 80°C	0,4	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	white	S18	3 mm	3,3 kg	-10°C / + 80°C	0,2	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
PVC	black	S18	3 mm	3,2 kg	-10°C / + 80°C	0,4	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	x	x	x	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	light blue	Fabric	4,8 mm	4,7 kg	-10°C / + 80°C	0,2	10 N/mm	60 mm	120 mm	✓	✓	✓	✓	x	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	4,5 mm	4,5 kg	-10°C / + 80°C	0,2	10 N/mm	80 mm	120 mm	✓	✓	✓	x	x	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C

0	white	Fabric	1,6 mm	1,7 kg	-40 °C / + 180 °C	0,2	4 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	x	x	x	x	x	x	x	175 °C	175 °C	5 min	2 bar	50°C
00 PU impr.	white	Fabric	1,3 mm	1,5 kg	-20°C / + 90°C	0,2	8 N/mm	40 mm	60 mm	✓	✓	✓	x	✓	✓	x	✓	x	175 °C	175 °C	5 min	2 bar	50°C

Felt	black	Felt	2,5 mm	1,6 kg	-20°C / + 130°C	0,2	8 N/mm	30 mm	60 mm	✓	x	x	x	✓	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
Felt	black	Felt	4 mm	2,5 kg	-20°C / + 130°C	0,2	8 N/mm	70 mm	100 mm	✓	x	x	x	✓	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
Felt	black	Felt	5,5 mm	3,4 kg	-20°C / + 130°C	0,2	8 N/mm	100 mm	140 mm	✓	x	x	x	✓	✓	x	✓	✓	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C
0	white	Fabric	3 mm	1,8 kg	-20°C / + 90°C	0,2	5 N/mm	30 mm	60 mm	✓	x	✓	x	x	✓	x	✓	x	175°C	175°C	3 min	2 bar	50°C

0	brown	Fabric	6,7 mm	5,4 kg	-30° C / +120°C	0,2	16 N/mm	120 mm	150 mm	x	x	x	x	x	x	x	✓	✓	150°C	150°C	3 min	2 bar	50°C
0	brown	Fabric	3 mm	3,2 kg	-30° C / + 120°C	0,2	8 N/mm	60 mm	100 mm	x	x	x	x	x	✓	x	✓	x	150°C	150°C	3 min	2 bar	50°C
0	grey	Fabric	2,1 mm	2,5 kg	-15°C / +100°C	0,2	10 N/mm	50 mm	80 mm	x	x	x	x	✓	✓	x	✓	x	150°C	150°C	3 min	2 bar	50°C

0	white	Fabric	2,1 mm	1,9 kg	-20°C / + 70°C	0,2	10 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	✓	x	✓	x	x	✓	x	155°C	155°C	3 min	2 bar	50°C
---	-------	--------	--------	--------	----------------	-----	---------	-------	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-------	-------	-------	-------	------

0	white	Fabric	2,0 mm	1,9 kg	-40° C / + 110°C	0,2	10 N/mm	40 mm	60 mm	✓	x	✓	x	✓	x	x	✓	x	165°C	165°C	3 min	2 bar	50°C
---	-------	--------	--------	--------	------------------	-----	---------	-------	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-------	-------	-------	-------	------

اتصالات مکانیک تسمه نقاله ها

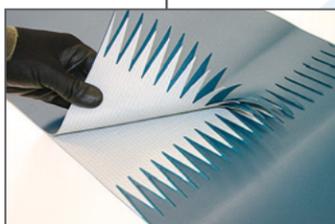
نوارهای نقاله و تسمه‌های فرایندی بسته به کاربرد، به صورت یکسره (Endless) یا با استفاده از اتصالات مکانیکی مونتاژ می‌گردند.

اتصالات جوشی (Welded Joints)



01 اتصال انگشتی (Finger Joint)

Length of the joint	70 mm
Length of the fingers	70 mm
Width of the fingers	15 mm
Belt types	INFAB, INPUR, INV, INVOR, INFIN, INHYT, INSIL



02 اتصال انگشتی همپوشان (Overlapped Finger Joint)

Length of the joint	100 (2x50) mm
Length of the fingers	50 mm
Width of the fingers	15 mm
Belt types	INFAB, INPUR, INV, INVOR, INFIN, INHYT, INSIL (min. 2 Plies)



03 اتصال پله‌ای (Stepped Joint)

Angle	80°
Length of the joint (2-ply)	40 mm
Length of the joint (3-ply)	80 mm
Belt types	INFAB, INPUR, INV, INVOR, INFIN, INHYT, INSIL (min. 2 Plies)



04 اتصال اسکيو شده / نازک شده (Skived Joint)

Angle	80°
Length of the joint	80 mm
Belt types	INFELT, INRUB



بست‌های ماریچی پلاستیکی قابلیت استفاده برای کلیه انواع تسمه‌ها را دارا می‌باشند.

از نظر فنی، تنها تسمه‌های ترموپلاستیک قابلیت جوش‌پذیری دارند و در سایر موارد اتصال تسمه‌ها با استفاده از چسب صنعتی مخصوص انجام می‌شود؛ همچنین حداقل طول قابل اتصال ۸۰۰ میلی‌متر و حداکثر آن ۳۰۰۰ میلی‌متر می‌باشد.

نوارهای نقاله و تسمه‌های فرایندی بسته به کاربرد، به صورت یکسره (Endless) یا با استفاده از اتصالات مکانیکی مونتاژ می‌گردند.

For applications that permit neither the installation of an endless belt nor welding within the plant, process and conveyor belts can be equipped with mechanical fasteners.

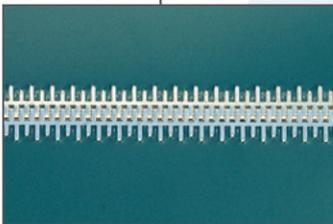
اتصالات مکانیکی (Mechanical Joints)

01 بست با طراحی گرد – سوزنه (Hooks with Round Design)



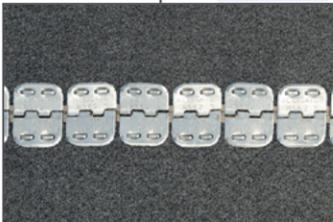
Type	Belt Thicknesses [mm]	Length of Hook* [mm]	min. Pulley-Ø [mm]
A36 SLXSP- SS-600	-1,5	600	25
A36 SP- SS-600	1,5-2	600	50
A36- SS-600	2-3	600	50
A 40- SS-600	3-4	600	50

02 بست با طراحی مسطح – چنگک (Hooks with Flat Design)



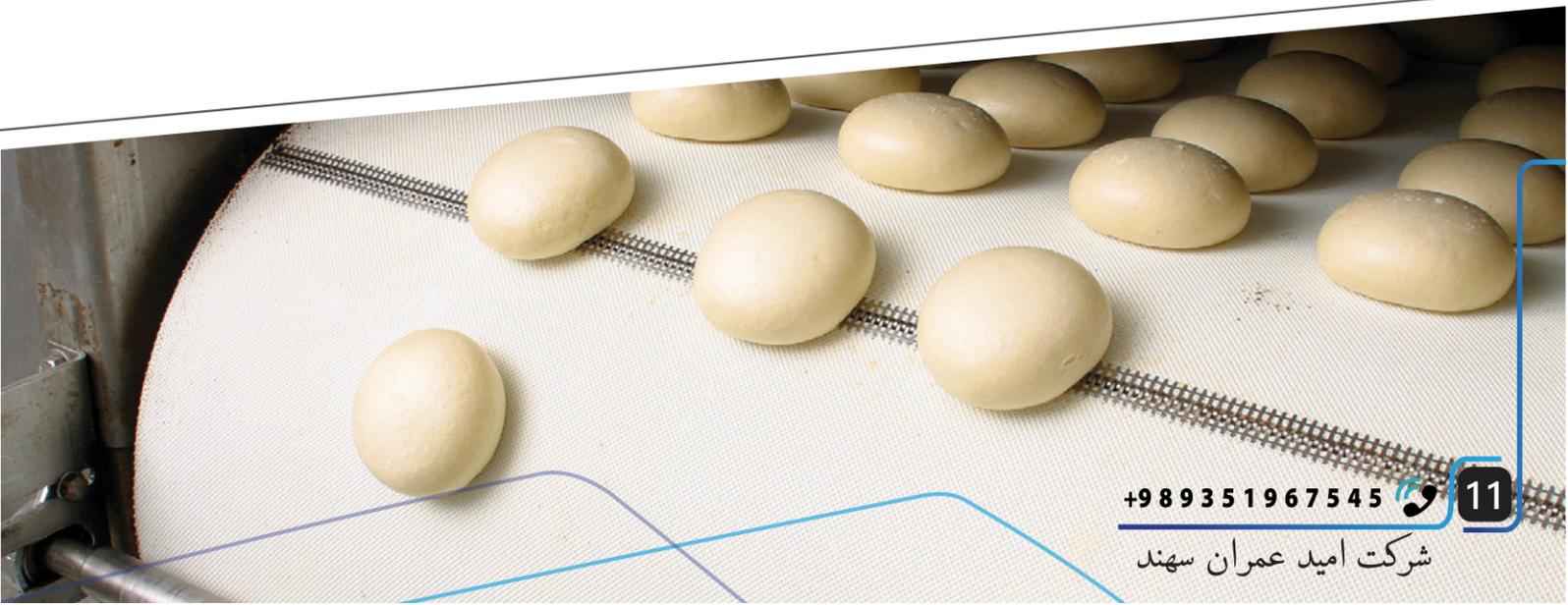
Type	Belt Thicknesses [mm]	Length of Hook* [mm]	min. Pulley-Ø [mm]
G001A- SS-300 W	-1,5	300	25
G005A- SS-1200 W	1,5-2	1200	40
G005A- SS-1500 W	2-2,5	1500	40
G006A- SS-1200 W	2,5-3,5	1200	50

03 بست های لولایی (Plate Fasteners)



Type	Belt Thicknesses [mm]	Length of Hook* [mm]	min. Pulley-Ø [mm]
RS62 SJ24 / 600 NCS	1,5-3,2	600	50
RS125 SJ24 / 600 NCS	3,2-4,8	600	75

برای عرض‌هایی که طول بست ، عرض تسمه را پوشش نمیدهد، از قراردادن چند بست کنارهم این عملیات انجام میشود.



پوشش های سطحی نوار پے وی سی

تسمه های فرایندی و نقاله ای می توانند برای کاربردهای مختلف، با پوشش های متنوع تولید و مورد استفاده قرار گیرند.

پوشش های پلی یورتان (Polyurethane Coatings)



PU foam, grey
Polyurethane foam



Sylomer, blue
Polyurethane foam
(bulk density: 220 kg/m²)



Sylomer, green
Polyurethane foam
(bulk density: 300 kg/m²)



Sylomer, brown
Polyurethane foam
(bulk density: 400 kg/m²)



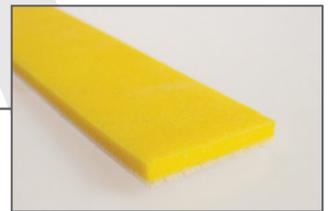
Sylomer, red
Polyurethane foam
(bulk density: 510 kg/m²)



Celloflex
Closed-cell
polyurethane foam

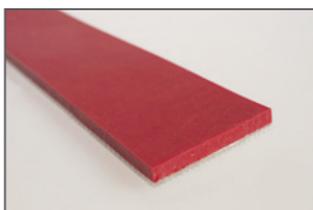


TPU transparent
Thermoplastic
polyurethane film

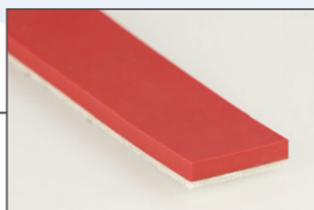


PU, yellow
Fully closed-cell
polyurethane foam

پوشش های لاستیک (Rubber Coatings)



Linatex
Natural rubber
(40° Shore A)



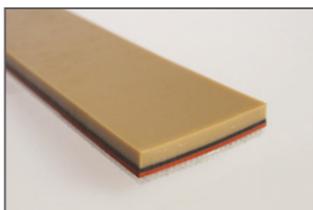
Linard
Natural rubber
(60° Shore A)



Linatril
Natural rubber
(70° Shore A)



Linaplus
Natural rubber
(40° Shore A)



Correx
Natural rubber



Porol
Cellular rubber



Sponge rubber

Product		Technical Data				Applications	
Type	Color	Hardness [°Shore A]	Available Dimensions [mm]*	Standard Thicknesses [mm]**	FDA	Oil- and fat	

PU Coatings	PU foam, grey	grey	-	2000 x 1100	5, 8, 10	no	good
	Sylomer, blue	blue	-	5000 x 1500	3, 5, 6, 10, 15	no	good
	Sylomer, green	green	-	5000 x 1500	3, 5, 6, 10, 15	no	good
	Sylomer, brown	brown	-	5000 x 1500	3, 5, 6, 10, 15	no	good
	Sylomer, red	red	-	5000 x 1500	3, 5, 6, 10, 15	no	good
	Celloflex	beige	-	16.900 x 415	3, 5, 6, 10	no	good
	TPU transparent	transp.	85	50.000 x 1500	1, 2, 3, 4, 5, 6	yes	good
PU, yellow	yellow	50	5000 x 500	2, 3, 5	no	very good	

Rubber Coatings	Linatex	red	40 (+/-5)	9250 x 1230	1.6, 2.4, 3.2, 4.8, 5, 6.4, 8, 9.6, 10	no	low
	Linard	red	60 (+/-5)	9250 x 1230	2, 3, 5	no	low
	Linatrilite	orange	70 (+/-5)	9250 x 1230	2, 3, 5	no	low
	Linaplus	white	40 (+/-5)	9250 x 1230	2, 3, 5	yes	low
	Correx	beige	35 (+/-5)	22.000 x 2000	4, 6, 8, 10, 12, 15	no	low
	Porol	black	-	2000 x 1000	5, 6, 8, 10	no	low
	Sponge rubber	orange	-	1200 x 750	10, 20, 25, 30	no	low

پوشش‌های نمایش داده شده تنها بخشی از برنامه گسترده پوشش‌های امید عمران سهند می‌باشند و سایر مواد نیز بنا به درخواست مشتری قابل ارائه است.

در مواردی که ابعاد تسمه از اندازه‌های استاندارد پوشش فراتر رود، امکان اعمال پوشش به صورت چندمرحله‌ای وجود دارد. همچنین در صورت اختلاف در ضخامت پوشش‌ها، سطح نهایی با فرآیند تراش (Grind) به ضخامت مورد نظر رسانده می‌شود که این امر موجب تغییر متناسب در بافت و سطح پوشش خواهد شد.

حداکثر عرض قابل پوشش تسمه ۲۴۰۰ میلی‌متر بوده و روش اعمال پوشش به صورت چسبی (Adhesive) انجام می‌پذیرد.

پروفیل های پی وی سی

تسمه های فرایندی و نقاله ای قابلیت تجهیز به پروفیل هایمانند کلیدکها (Cleats) و راهنماهای V-شکل (V-Guides) را دارند. این پروفیل های ترموپلاستیک به صورت مستقیم و با فرآیند جوش حرارتی روی سطح تسمه نصب می شوند و امکان هدایت، تفکیک یا انتقال پایدارتر مواد را فراهم می کنند.

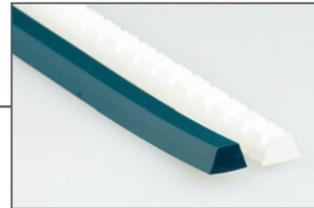
پروفیل های PVC | راهنماهای V شکل (V-Guides)



PVC - K6 x 4



PVC - K8 x 5



PVC - K10 x 6



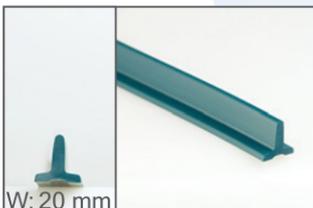
PVC - K13 x 8



PVC - K17 x 11



پروفیل های PVC | تیغه ها (Cleats)



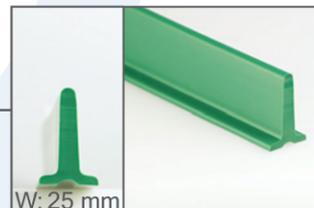
W: 20 mm

PVC cleat - T20



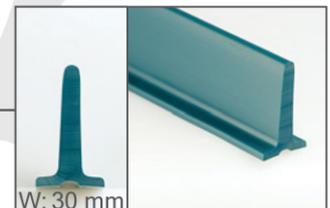
W: 25 mm

PVC cleat - T30



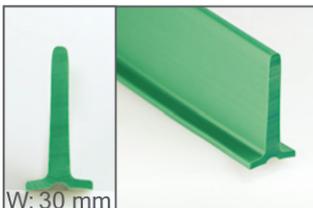
W: 25 mm

PVC cleat - T40



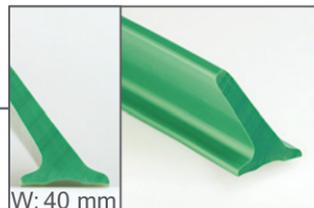
W: 30 mm

PVC cleat - T50



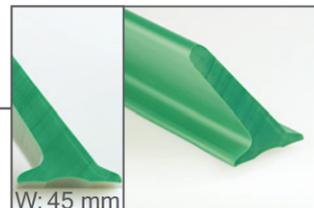
W: 30 mm

PVC cleat - T60



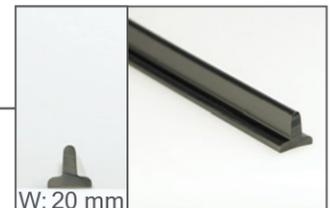
W: 40 mm

PVC cleat - TN60



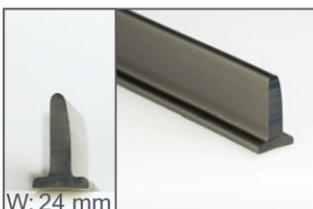
W: 45 mm

PVC cleat - TN75



W: 20 mm

PVC cleat - PR-20



W: 24 mm

PVC cleat - PR-40



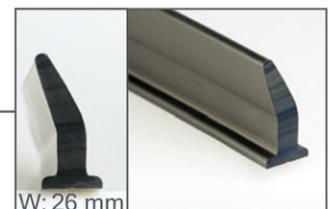
W: 26 mm

PVC cleat - PR-60



W: 24 mm

PVC cleat - PR-K-40



W: 26 mm

PVC cleat - PR-K-60



- Colors:
- white
 - apple green
 - blue
 - black

Product	Technical Data				Applications						
	Type	Material	Hardness [°Shore A]	Length per unit [m]	Weight / m [g]	Food applications	Application as cleat	Application as Guide Top Side	Application as Guide Bottom Side [notched version]	Min. Pulley-Ø [as cleat]	Mind. Pulley-Ø [as Guide Bottom side]

PVC-PROFILES | V-guides

PVC - K6 x 4	PVC	60	250	25	✓	✓	✓	✓	24	28	48
PVC - K8 x 5	PVC	60	250	40	✓	✓	✓	✓	30	35	60
PVC - K10 x 6	PVC	60	250	58	✓	✓	✓	✓	36	42	72
PVC - K13 x 8	PVC	60	125	95	✓	✓	✓	✓	48	56	96
PVC - K17 x 11	PVC	60	125	170	✓	✓	✓	✓	66	77	132

PVC-PROFILES | Cleats

PVC Cleat T-20	PVC	60	3	170	✓	✓	✗	✗	40	-	-
PVC Cleat T-30	PVC	60	3	315	✓	✓	✗	✗	60	-	-
PVC Cleat T-40	PVC	60	3	415	✓	✓	✗	✗	60	-	-
PVC Cleat T-50	PVC	60	3	570	✓	✓	✗	✗	80	-	-
PVC Cleat T-60	PVC	60	3	670	✓	✓	✗	✗	80	-	-
PVC Cleat TN-60	PVC	60	3	1.100	✓	✓	✗	✗	80	-	-
PVC Cleat TN-75	PVC	60	3	1.600	✓	✓	✗	✗	100	-	-
PVC Cleat PR-20	PVC	60	2	220	✓	✓	✗	✗	40	-	-
PVC Cleat PR-40	PVC	60	2	470	✓	✓	✗	✗	60	-	-
PVC Cleat PR-60	PVC	60	2	840	✓	✓	✗	✗	80	-	-
PVC Cleat PR-K-40	PVC	60	2	470	✓	✓	✗	✗	40	-	-
PVC Cleat PR-K-60	PVC	60	2	875	✓	✓	✗	✗	60	-	-

محدودیت‌ها:

حداکثر عرض تسمه: ۱۰۰۰ میلی‌متر (تسمه‌های با عرض بیشتر نیازمند جوشکاری در دو مرحله هستند)
 حداقل طول تسمه: ۱۵۰۰ میلی‌متر
 در تعیین حداقل قطر درام، هر دو عامل پروفیل و تسمه باید در نظر گرفته شوند؛ مقدار بزرگ‌تر همواره معیار نهایی خواهد بود.
 تنهاتیغه‌های ساخته‌شده از مواد ترموپلاستیک قابلیت نصب با استفاده از دستگاه‌های جوش فرکانس بالا (HF) را دارند.
 پروفیل‌های عرضی معمولاً عمود بر لبه تسمه نصب می‌شوند. در صورت نیاز، چینش‌های دیگر بنا به درخواست قابل اجرا است.
 در تسمه‌های INFAB و INFELT، امکان ساخت کلیدک از جنس خود تسمه وجود دارد که در این حالت، تیغه‌ها به تسمه چسبانده می‌شوند.

کلیدک‌های مورد استفاده در تسمه‌های INRUB به صورت چسبی روی سطح تسمه نصب می‌شوند.

پروفیل های PVC | راهنماهای V شکل (V-Guides)



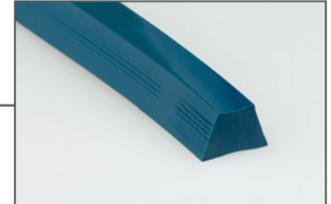
PU - K6 x 4



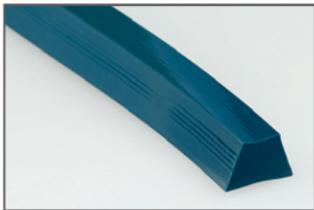
PU - K8 x 5



PU - K10 x 6



PU - K13 x 8



PU - K17 x 11

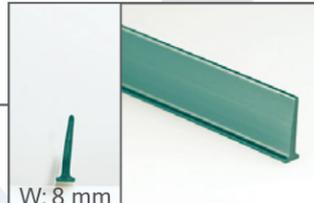


پروفیل های PVC | تیغه ها (Cleats)



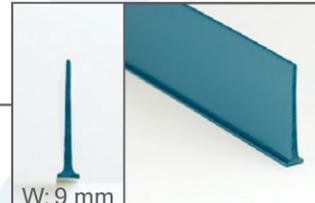
W: 8 mm

PU cleat - T20



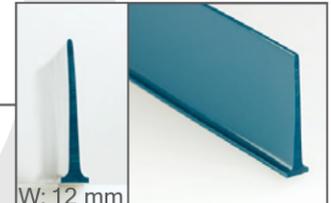
W: 8 mm

PU cleat - T30



W: 9 mm

PU cleat - T50



W: 12 mm

PU cleat - T60



W: 15 mm

PU cleat - TN40



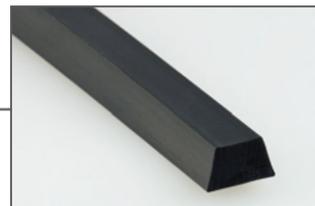
پروفیل های لاستیک



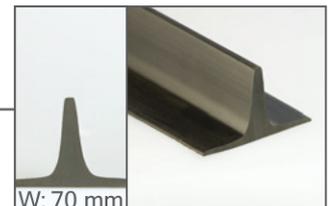
Rubber - K10



Rubber - K13



Rubber - K17



W: 70 mm

Rubber cleat - T40



- Colors :
- white
 - transparent
 - green
 - light blue
 - blue
 - black

Product	Technical Data				Applications						
	Type	Material	Hardness [°Shore A]	Length per unit [m]	Weight / m [g]	Food applications	Application as cleat	Application as Guide Top Side	Application as Guide Bottom Side [notched version]	Min. Pulley-Ø [as cleat]	Mind. Pulley-Ø [as Guide Bottom side]

PU-PROFILES | V-guides

PU - K6 x 4	PU	85	250	25	✓	✓	✓	✗	24	28	48
PU - K8 x 5	PU	85	250	40	✓	✓	✓	✗	30	35	60
PU - K10 x 6	PU	85	250	60	✓	✓	✓	✗	36	42	72
PU - K13 x 8	PU	85	125	96	✓	✓	✓	✗	48	56	96
PU - K17 x 11	PU	85	125	170	✓	✓	✓	✗	66	77	132

PU-PROFILES | Cleats

PU Cleat T - 20	PU	85	3	90	✓	✓	✗	✗	40	-	-
PU Cleat T - 30	PU	85	3	150	✓	✓	✗	✗	40	-	-
PU Cleat T - 50	PU	85	3	165	✓	✓	✗	✗	40	-	-
PU Cleat T - 60	PU	85	3	270	✓	✓	✗	✗	40	-	-
PU Cleat TN - 40	PU	85	3	195	✓	✓	✗	✗	40	-	-

RUBBER PROFILES

Rubber - K10	GU	65	200	65	✗	✓	✓	✗	36	-	60
Rubber - K13	GU	65	200	100	✗	✓	✓	✗	48	-	80
Rubber - K17	GU	65	100	175	✗	✓	✓	✗	66	-	110
Rubber cleat -T40	GU	65	4	640	✗	✓	✗	✗	60	-	-

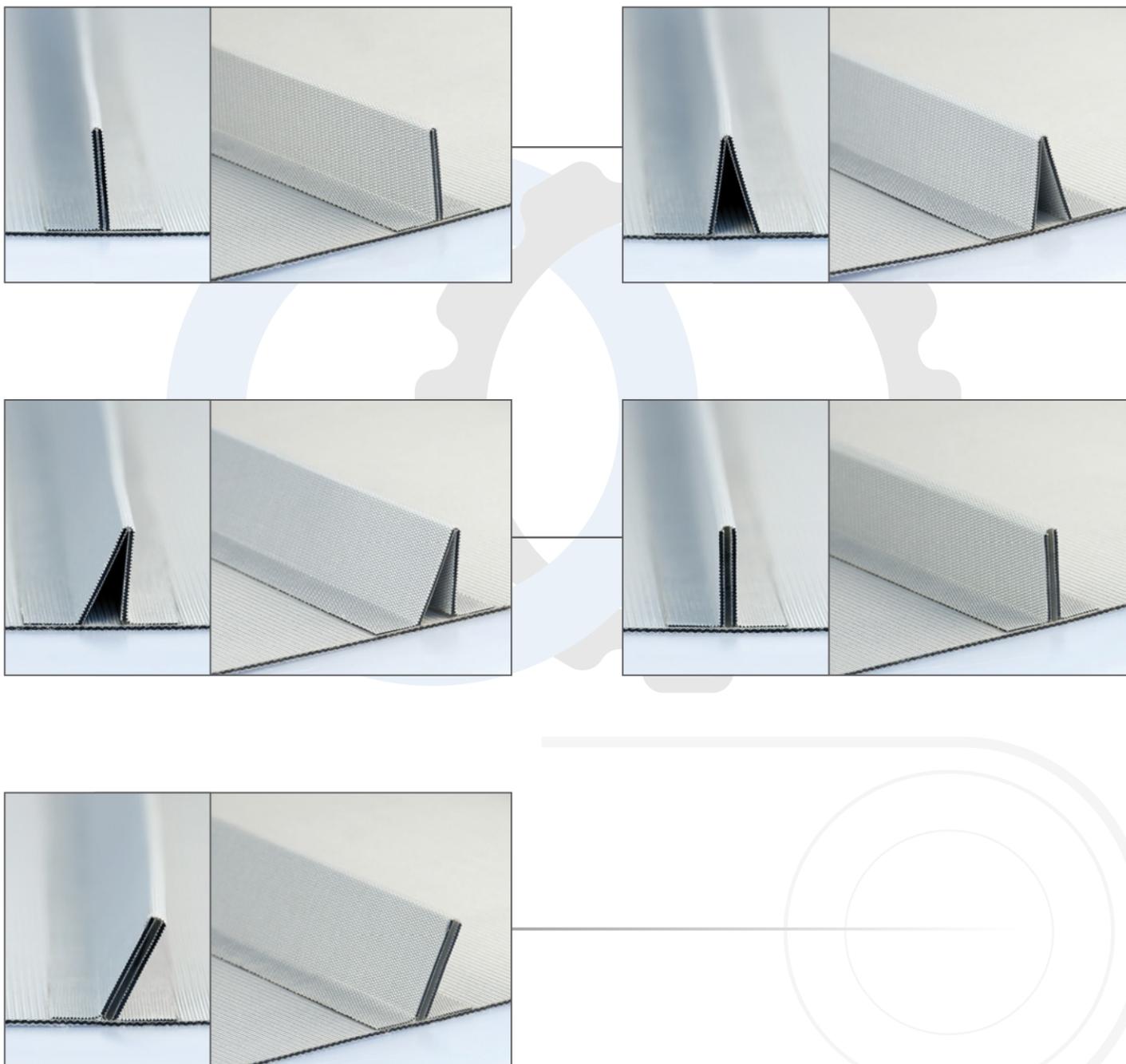
محدودیت‌ها:

حداکثر عرض تسمه: ۱۰۰۰ میلی‌متر (برای تسمه‌های عریض‌تر، عملیات جوشکاری باید در دو مرحله انجام شود)
حداقل طول تسمه: ۱۵۰۰ میلی‌متر

در تعیین حداقل قطر درام، هم پروفیل و هم تسمه باید در نظر گرفته شوند؛ مقدار بزرگ‌تر همواره ملاک خواهد بود. فقط پره‌ها (Cleats) ساخته‌شده از ترموپلاستیک قابلیت نصب با دستگاه‌های جوشکاری فرکانس بالا را دارند. پروفیل‌های عرضی معمولاً عمود بر لبه تسمه نصب می‌شوند؛ چیدمان‌های دیگر بنا به درخواست امکان‌پذیر است. برای تسمه‌های INFAB و INFELT، پره‌ها می‌توانند از جنس خود تسمه ساخته شده و سپس به تسمه چسبانده شوند. پره‌های مربوط به INRUB به سطح تسمه چسبانده می‌شوند.

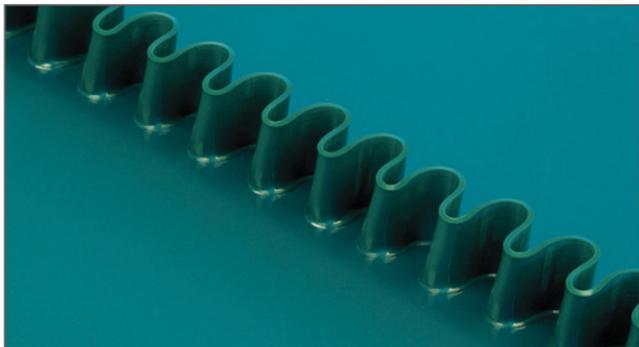
تیغه های ساخته شده از جنس بلت پی وی سی

تسمه های فرایندی و نقاله ای قابلیت تجهیز به پروفیل هایی مانند کلیدک ها (Cleats) و راهنماهای V-شکل (V-Guides) را دارند. این پروفیل های ترموپلاستیک به صورت مستقیم و با فرآیند جوش حرارتی روی سطح تسمه نصب می شوند و امکان هدایت، تفکیک یا انتقال پایدارتر مواد را فراهم می کنند.



سایدوال های بلت پی وی سی و پی یو

سایدوال پی یو

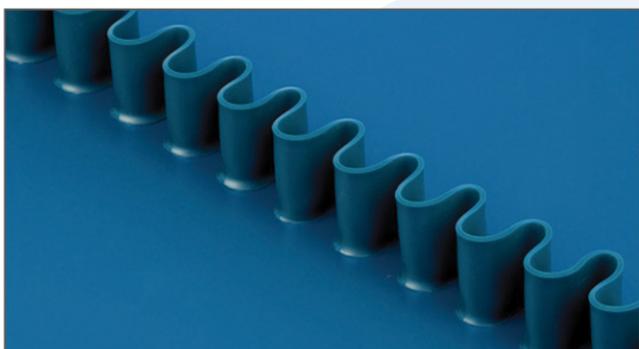


WPU 30 ● ● ○

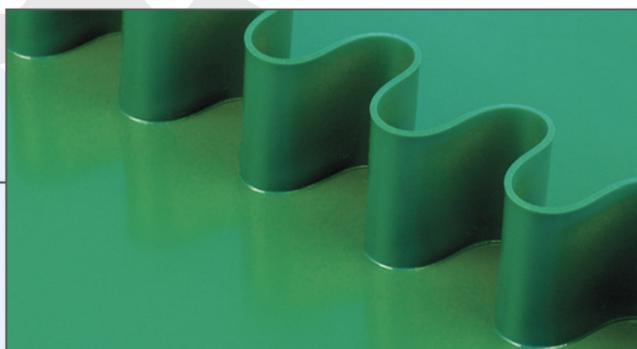


WPU 50 ● ● ○

سایدوال پی وی سی



WPVC 30 ● ● ○



WPVC 50 ● ● ○

Product	Features							
	Type	Material	Thickness [mm]	Hardness [°Shore A]	Height [mm]	Width [mm]	Pitch [mm]	Min. Pulley-Ø [mm]
WPU 20		PU	1,7	85	20	25	25	40
WPU 30		PU	1,7	85	30	25	25	60
WPU 40		PU	1,7	85	40	25	25	80
WPU 50		PU	1,7	85	50	40	55	100
WPU 60		PU	1,7	85	60	40	55	120

Colors :

- white
- apple green
- green
- blue

سایدوال ها به صورت استاندارد بدون پایه (Foot) عرضه می شوند.

در صورت درخواست مشتری، امکان ارائه آنها به همراه پایه نیز وجود دارد.

WPVC 20	PVC	1,7	60	20	25	25	40
WPVC 30	PVC	1,7	60	30	25	25	60
WPVC 40	PVC	1,7	60	40	25	25	80
WPVC 50	PVC	1,7	60	50	40	55	100
WPVC 60	PVC	1,7	60	60	40	55	120

محدودیتها:

حداقل طول نوار نقاله: ۱۷۰۰ میلی متر

حداکثر عرض نوار نقاله: ۱۶۰۰ میلی متر

سفارشی سازی برای کاربردهای ویژه در صنعت شما

اگر مجموعه کامل تسمه‌های فرآیندی و نوار نقاله ما پاسخگوی نیاز شما نباشد، کافی است از خدمات ما استفاده کنید تا یک راهکار کاملاً سفارشی و دقیقاً مطابق با کاربردتان برای شما طراحی و تولید شود.

مشاوران فنی امید عمران سهند؛ با سال‌ها تجربه عملی در صنعت، راهکاری کاملاً سفارشی و منطبق با کاربرد شما طراحی می‌کنند تا دقیقاً پاسخگوی نیازهای خاص شما باشد.



Special application for agriculture



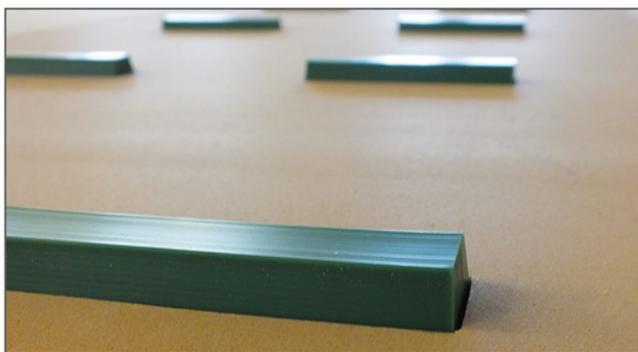
Impact protection waves for transporting vegetables



Conveyor belt for transporting rotor blades



Side baffles for transporting granular plastic



Sylomer-coated cleat belt

کاربرد بِلت پِی وی سی در صنایع مختلف

تسمه‌های فرآیندی و نوار نقاله در طیف گسترده‌ای از صنایع و کاربردها مورد استفاده قرار می‌گیرند. در اینجا چند نمونه از کاربردهای آن‌ها را مشاهده می‌کنید:



Food industry



Simple conveyor technology



Baggage handling



Intralogistics



Agriculture

سیستم های اتصال (آپارات)

با ظهور مواد نوین و پیشرفت پیوسته فناوری در نوارهای نقاله، سیستم های اتصال مختلف و تخصصی توسعه یافته اند تا بهترین عملکرد و دوام را تضمین کنند.



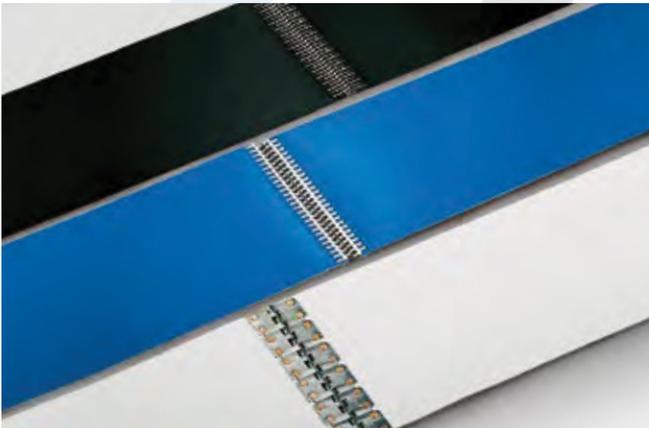
آپارات فینگر (Finger Joint)

این اتصالات با انعطاف پذیری دینامیکی بالا، عملکرد بهینه ای در تسمه های نقاله با سرعت بالا و مواجهه با تنش های برگشتی ارائه می دهند. هفتی و هشتی های مخصوص آن ها، امکان استفاده در کاربردهای متنوع صنعتی را فراهم می کند و دوام و قابلیت اطمینان تسمه را افزایش می دهد.



اتصالات روی هم افتاده (Overlap Joint)

این نوع اتصالات برای کاربردهایی توصیه می شوند که محصولات تمایل دارند بین درام و نوار نقاله قرار گیرند و فشار یا تنش در ناحیه اتصال ایجاد کنند. این طراحی، دوام اتصال را در شرایط کاری با برخورد مکرر یا فشار موضعی افزایش می دهد و از خرابی زود هنگام تسمه جلوگیری می کند.



اتصالات فلزی (Metal Joint)

این اتصالات امکان تعویض سریع و آسان تسمه را فراهم می کنند. در انواع مختلف عرضه شده و در نسخه های استیل ضد زنگ (Inox) یا گالوانیزه موجود هستند.



اتصالات توکار (Embedded Joint)

در ناحیه اتصال، لایه پوشش تسمه بازسازی می شود تا صاف بودن و یکنواختی سطح نوار نقاله افزایش یابد. این طراحی باعث بهبود انتقال مواد و کاهش لغزش یا گیرکردن محصول روی نوار می شود.

تولرانس های ساخت (Manufacturing Tolerances)

LARGHEZZE (MM)			LUNGHEZZE (MM)			
da 0	da 501	da 1001	da 0	da 2501	da 5001	oltre
a 500	a 1000	a 3000	a 2500	a 5000	a 10000	10000
± 1,0%	± 0,8%	± 0,5%	± 0,5%	± 0,4%	± 0,3%	± 0,2%

کشش تسمه (Belt Tensioning)

در ادامه، برخی نمونه‌های کشش استاندارد برای تسمه‌های تک، دو و سه لایه ارائه شده است:

- تسمه تک لایه: ۰.۳٪ تا حداکثر ۰.۵٪
- تسمه دو لایه: ۰.۵٪ تا حداکثر ۱٪
- تسمه سه لایه: ۰.۶٪ تا حداکثر ۱.۲٪

برای عملکرد صحیح، تسمه نقاله باید به طور مناسب کشیده (تنس شده) باشد.

با این حال، درصد کشش استاندارد سخت قابل تعیین است، زیرا به عوامل متعددی بستگی دارد، از جمله: تعداد لایه‌های تسمه، وزن کالای منتقل‌شونده، سرعت عملیاتی و شرایط دینامیکی حرکت سیستم.

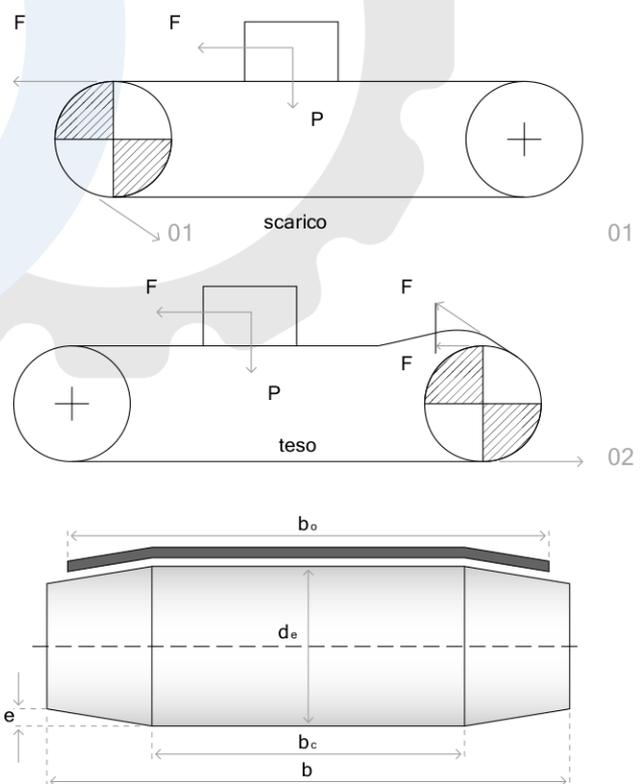
با توجه به ملاحظات بالا درباره درصد الاستیک شدن تسمه، مشخص می‌شود که در طراحی یک تسمه نقاله، میزان حرکت تردمیل (سیستم کشش) باید حداقل ۱٪ باشد؛ این شرایط زمانی معتبر است که سیستم کشش، یک درام را همزمان روی دو شاخه تسمه کشش دهد. در این حالت، کشش واقعی روی لایه‌های تسمه دو برابر حرکت سیستم کشش خواهد بود.

ساخت و جایگذاری (Construction and Positioning)

درام محرک (Motor Drum) باید تا حد امکان در جهت حرکت و مسیر محصول قرار گیرد؛ به این ترتیب، اثر خودمرکزی تسمه (Self-Centering) ایجاد می‌شود. در این حالت، طرف کشیده تسمه روی سطح تکیه‌گاه باقی می‌ماند و وزن کالا باعث توزیع مناسب نیروی کششی روی درام محرک می‌شود (شکل ۰۱).

برعکس، اگر موتور جلوبرنده (Push Drive) باشد، نیروی مماسی قابل استفاده برای جلو بردن تسمه کاهش قابل توجهی دارد، زیرا وزن محصول باعث کاهش کشش در طرف بازگشت می‌شود و در نتیجه، تسمه راحت‌تر از مسیر خود منحرف می‌گردد (شکل ۰۲).

سطح درام‌ها می‌تواند صاف، لاستیکی یا با روکش مخصوص لاستیکی ساختاریافته باشد. برای محاسبه صحیح ساخت درام‌ها، توجه به توزیع نیرو و ابعاد توصیه می‌شود.



Legenda

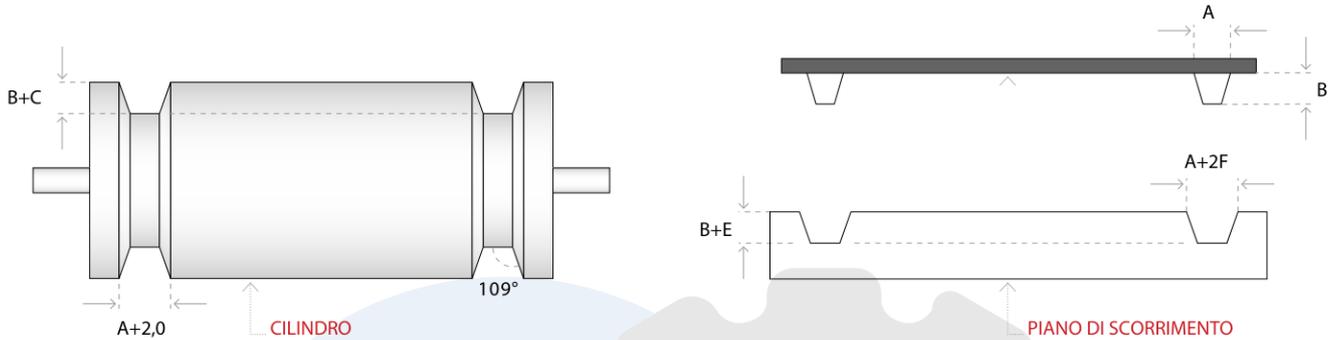
- 01 محاسبه عرض درام (Drum Width)
 $b = 1,1 \cdot d \cdot 10 \text{ (mm)}$
- 02 محاسبه مخروطی بودن (Crowning Calculation):
 $e = \frac{d_b + 100}{500} \text{ (mm)}$
- 03 محاسبه بخش استوانه‌ای نسبت به عرض کل درام (Cylindrical Part of Drum):
 $b_c = \frac{b}{2} \text{ (mm)}$
- b = عرض درام
 b_c = عرض بخش استوانه‌ای مشخص شده
 b_0 = عرض تسمه
 d_b = قطر خارجی درام
 e = مخروطی بودن / شیب

برای جلوگیری از نیروهای مخالف خودمرکزی، در سیستم‌هایی با حرکت دوطرفه و موتور مرکزی در مسیر بازگشت، به ویژه در طول‌های چند متری و عرض‌های کم تسمه، درام اصلی بازگشتی نیز باید دارای برجستگی با مقطع دوزنقه‌ای باشد.

شیارهای راهنما (Guide Grooves)

در ادامه، مشخصات اجرای شیارهای راهنما روی درامها و سطوح لغزش ارائه شده است؛ اگر سطح پشتیبان از رولرها تشکیل شده باشد، آنها باید دارای شیارهای متقارن مطابق نوع راهنمای انتخاب شده برای تسمه باشند.

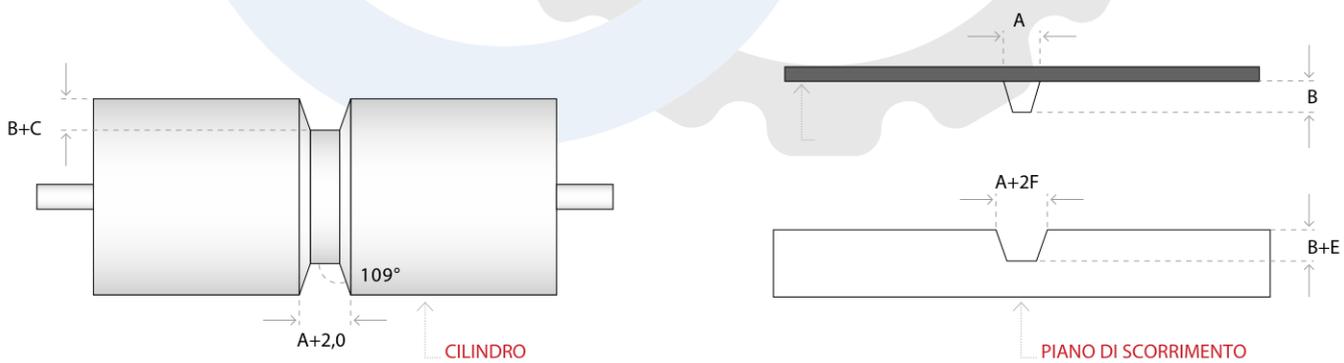
استفاده از پروفیل‌های راهنمای طولی که در شیارهای مخصوص روی درامها و سطوح لغزش قرار می‌گیرند، به حفظ مسیر خطی طولی تسمه کمک کرده و از انحراف شدید عرضی جلوگیری می‌کند. راهنماهای طولی همچنین در مواردی که تسمه تحت انباشته شدن سطحی محصول یا انحراف محصول قرار دارد، با موفقیت به کار گرفته می‌شوند.



DIMENSIONI CINGHIA

DIMENSIONI AGGIUNTIVE DELLE CAVE TRAPEZOIDALI

TIPO CINGHIA	CILINDRICO			Piani di scorrimento		
	A	B	C	D	E	F
X	6	4	0,5	3	1,5	2
Y	8	5	0,75	3,25	1,5	2
Z	10	6	1	3,5	2,5	2,25
A	13	8	1,25	4	3	2,5
B	17	11	1,5	4,25	3,5	2,75
C	22	14	2	4,5	4	2,75



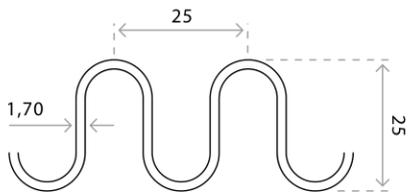
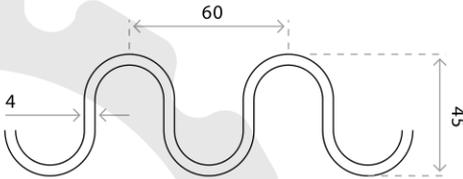
DIMENSIONI CINGHIA

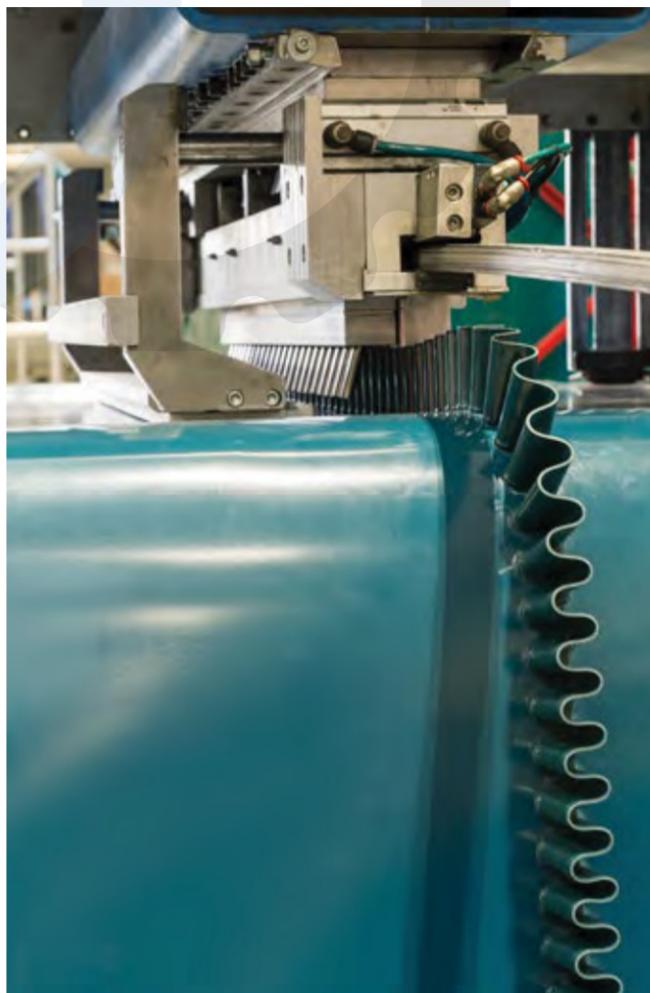
DIMENSIONI AGGIUNTIVE DELLE CAVE TRAPEZOIDALI

TIPO CINGHIA	CILINDRICO			Piani di scorrimento		
	A	B	C	D	E	F
X	6	4	0,5	1,5	1,5	0,5
Y	8	5	0,75	1,75	1,5	0,5
Z	10	6	1	2	2,5	0,75
A	13	8	1,25	2,5	3	1
B	17	11	1,5	2,75	3,5	1,25
C	22	14	2	3	4	1,25

لبه های جانبی انعطاف پذیر (سایدوال)

سیستم نگهداری جانبی مجهز به لبه های انعطاف پذیر است که قابلیت اطمینان بالا و حداقل قطر رول شدن نوار را فراهم می کند. تمامی لبه ها به صورت یکپارچه و بدون پایه نصب می شوند و با استفاده از فناوری اتصال فرکانس بالا ثابت می گردند.

TIPO SPONDA	COLORE	APPLICAZIONE	SPECIFICHE
Sponda flessibile PVC sp. 1.7 mm con rinforzo flessibile in poliestere senza base	Bianco Verde	PVC	
Sponda flessibile PU sp. 1.7 mm senza base	Bianco Verde	PU	
Sponda flessibile PVC sp. 4 mm senza base	Bianco Verde	PVC	
Sponda flessibile PVC/PU sp. 4 mm senza base	Bianco Verde	PU	



نوارهای منحنی یا کرو

یکی از کاربردهای مهم مواد انعطاف‌پذیر در تولید نوارهای نقاله منحنی است. در نوارهای منحنی نمی‌توان از پارچه‌های سخت استفاده کرد، زیرا برش باید بر اساس یک قوس دایره‌ای انجام شود و نه به صورت خط مستقیم (موازی با تار پارچه) مانند سایر انواع نوارها.

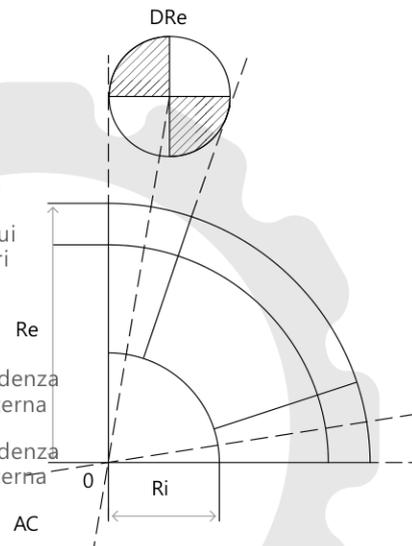
برای مثال، اگر قرار باشد یک منحنی ۹۰ درجه ساخته شود، مواد باید برای زاویه‌ای دو برابر (۱۸۰ درجه) بریده شوند و به آن افزایش اضافی اضافه گردد تا امکان همپوشانی محل اتصال و جبران شعاع‌های خم نوار فراهم شود. این افزایش اضافی بسته به اینکه توپی‌ها سیلندری یا مخروطی باشند، متفاوت خواهد بود.

نوار نقاله‌ای که با دو توپی مخروطی ساخته می‌شود، از نظر سهولت کشش و نصب دقیق‌ترین راهکار فنی است. برای قطره‌های کوچک چند ده میلی‌متری، استفاده از توپی‌های سیلندری که یکی از آن‌ها تنظیم‌کننده کشش است، معمولاً با موفقیت امکان‌پذیر است. در این حالت، برش معمولاً با دو برابر کردن زاویه و اضافه کردن تنها قطعه اضافی برای همپوشانی هنگام جوشکاری انجام می‌شود.



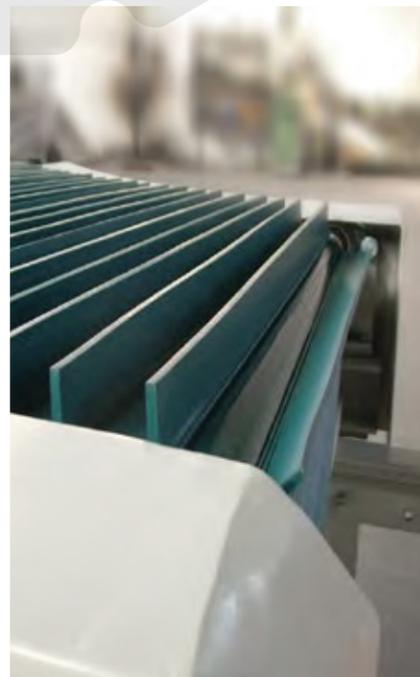
در واحد تولیدی ما، انواع نوار نقاله منحنی با استفاده از تکنولوژی برش واترجت (Waterjet) در میز کار ۵×۳ متر تولید می‌گردد. این فرآیند امکان انجام ماشین‌کاری‌های دقیق و تکرارپذیر با ویژگی‌های کاملاً یکسان را فراهم آورده و عملکرد محصول را حتی در مرحله فرسایش تضمین می‌کند. جدول مرجع جهت تولید نوار نقاله منحنی:

DATI	ABBREVIAZIONE	UNITÀ DI MISURA	TIPO	NOTE
Nastro	PVC / PU			
Rulli conici o cilindrici	CON / CIL			
Raggio esterno	Re	mm		Nel caso di CIL, curva vista dall'alto
Raggio interno	Ri	mm		Nel caso di CIL, curva vista dall'alto
Raggio arco fori	Rf	mm		Raggi dell'arco su cui vanno praticati i fori
Angolo curva	Ac	gradi		Angolo della curva non sviluppato
Diam. rulli su Sv. int.	Dri	mm		Diametro in corrispondenza della circonferenza interna
Diam. rulli su Sv. est.	Dre	mm		Diametro in corrispondenza della circonferenza interna
Diametro fori	Df	mm		

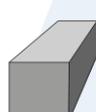


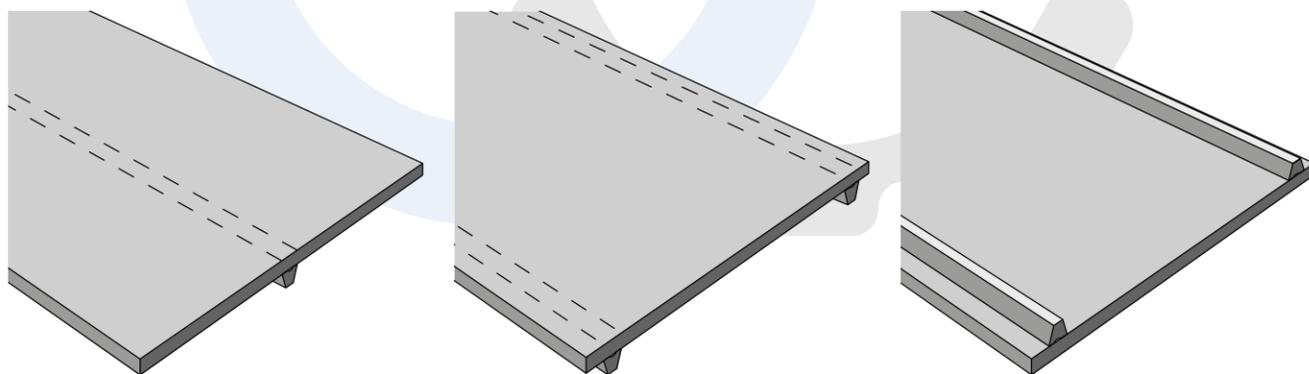
Numero fori Nf

در هنگام ثبت درخواست، ضروری است مشخص شود که زاویه منحنی بر اساس زاویه شکل گرفته بین مماس غلتک‌ها اندازه‌گیری شده است یا بر اساس فاصله بین محوری (آکس به آکس) آن‌ها.

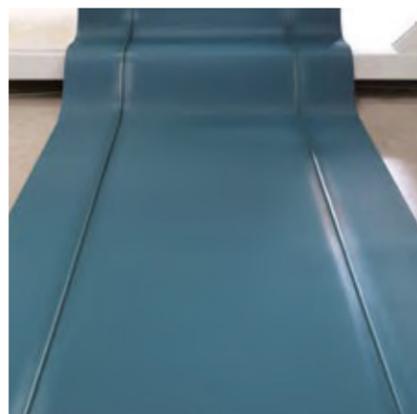


پروفیل ها و راهنماهای عرضی پروفیل ها

SEZIONE	SIGLA	MISURE (MM)		DIAMETRO MINIMO (MM)		
		Base	Altezza	Longitudinale	Sezione	
KL 	PVC	PU				
	KL 6	KL 6 U	6	3	30	X
	KL 8	KL 8 U	8	5	60	Y
	KL 10	KL 10 U	10	6	80	Z
	KL 13	KL 13 U	13	8	100	A
	KL 17	KL 17 U	17	11	140	B
KD 	KL 22		22	14	180	C
	KD 8	KD 8 U	8	5	40	Y DENT
	KD 10	KD 10 U	10	6	60	Z DENT
	KD 13	KD 13 U	13	8	80	A DENT
	KD 17		17	11	120	B DENT
S 	S 8	S 8 U	8	8	100	\\
	S 10	S 10 U	10	10	140	\\
	S 12		12	12	160	\\
	S 15		20	15	200	\\
	S 20		16	20	300	\\

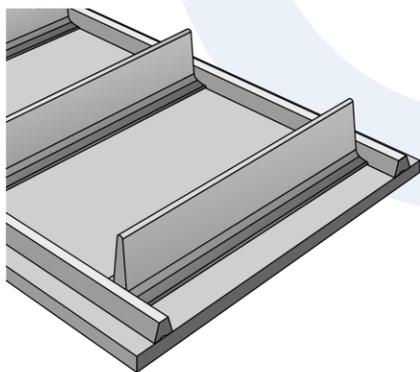


راهنمای داخلی دوپل در سمت حمل (رویین) تسمه راهنمای داخلی دوپل در سمت لغزش (زیرین) راهنمای مرکزی داخلی جهت مرکز کردن

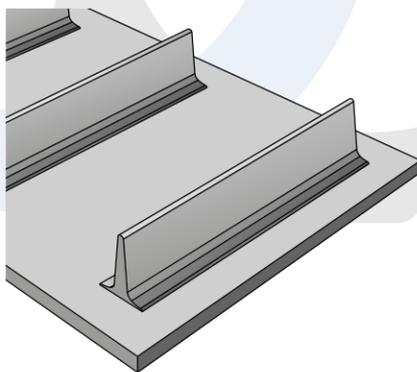


راهنماها و دیواره ها (پله ها)

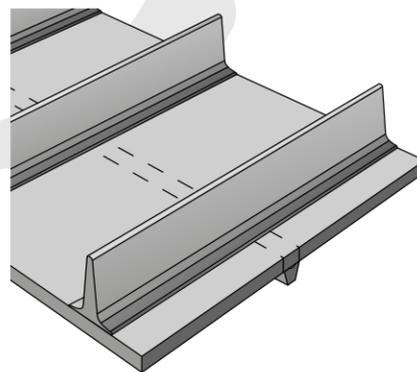
SEZIONE	SIGLA	MISURE (MM)		DIAMETRO MINIMO (MM)	
		Base	Altezza	Trasversale	Sezione
S	PVC S 8	8	8	50	∥
	PU S 8 U				
	S 10	10	10	60	∥
	S 12	12	12	70	∥
	S 15	20	15	140	∥
T	S 20	16	20	120	∥
	T 20	22	20	80	∥
	T 30	22	30	80	∥
	T 40	22	40	80	∥
	T 50	22	50	80	∥
	T 60	22	60	80	∥
	T 80	22	80	80	∥
L	L 20	22	20	80	∥
	L 30	22	30	80	∥
	L 40	22	40	80	∥
	L 50	22	50	80	∥
	L 60	22	60	80	∥
	L 80	22	80	80	∥
TP	TP 10	12	10	40	∥
	TP 20	12	20	40	∥
	TP 30	12	30	40	∥
	TP 40	12	40	40	∥
	TP 50	12	50	40	∥
	TP 60	12	60	40	∥



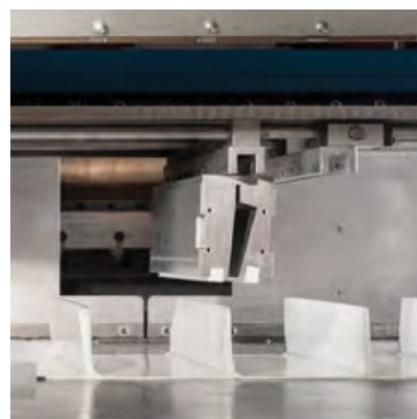
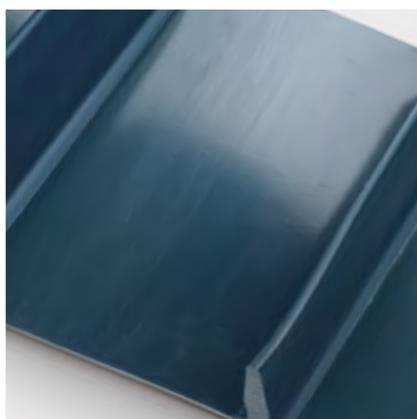
دیواره عرضی با راهنماهای جانبی



دیواره (پله) T شکل دیواره عرضی بالبه‌های آزاد



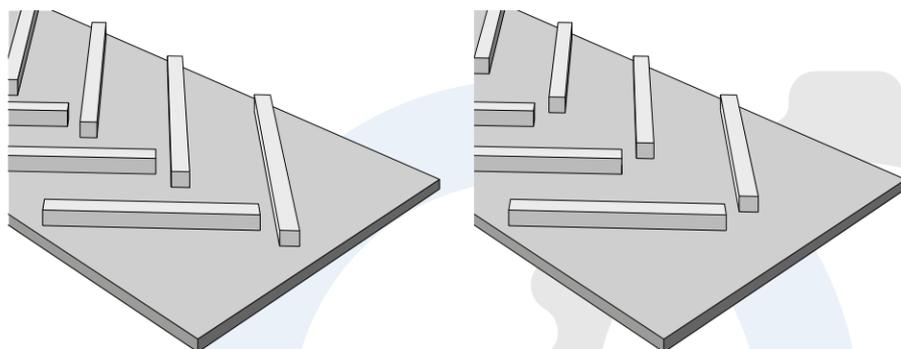
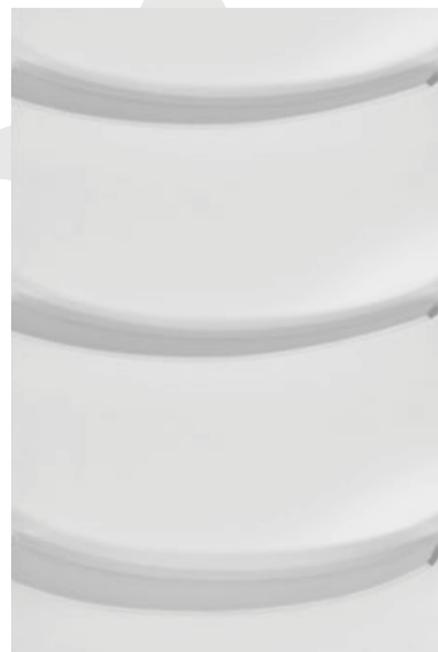
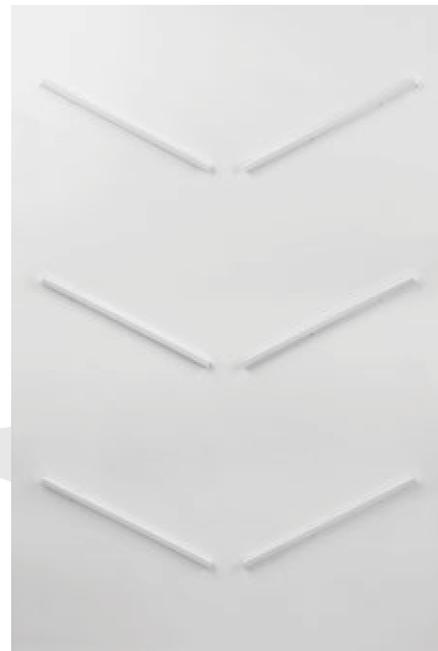
دیواره عرضی با راهنمای داخلی مرکزی



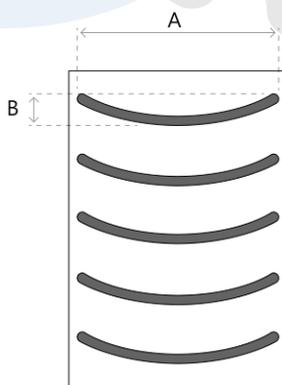
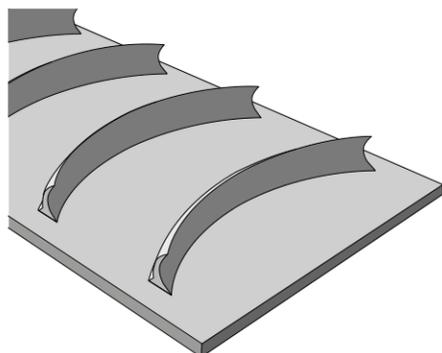
راهنماها و دیواره‌ها (پله‌ها)

استفاده از دیواره‌های (پله‌های) جناغی، راهکاری ایده‌آل برای انتقال شیب‌دار محصولات فله است.

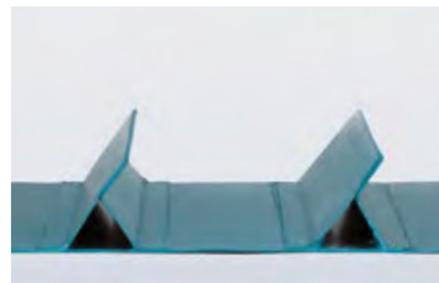
- امکان اجرای انواع مختلف طرح‌های جناغی وجود دارد: نوک‌باز، نوک‌بسته و مدل Y.
- زاویه شیب استاندارد بین دیواره‌ها همواره بر روی ۷۴ درجه ثابت است.
- تعیین اینکه نوار به صورت تخت عمل می‌کند یا مقعر (U شکل) حائز اهمیت است، زیرا در حالت مقعر باید از نوار با پودر منعطف (Flexible Weft) استفاده شود.



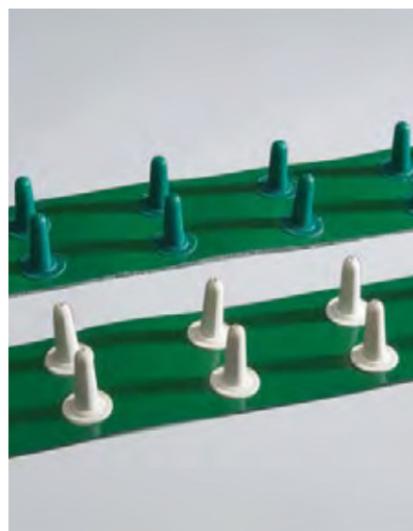
دیواره‌های (پله‌های) منحنی عمدتاً برای حمل شیب‌دار محصولات استفاده می‌شوند، زیرا نوع طراحی خاص آن‌ها امکان افزایش ظرفیت باربری را فراهم می‌کند. این دیواره‌ها به ویژه برای محصولات با ابعاد کوچک و در شرایطی که مقدار سیالات (مایعات) ناچیز باشد، بسیار مناسب هستند.



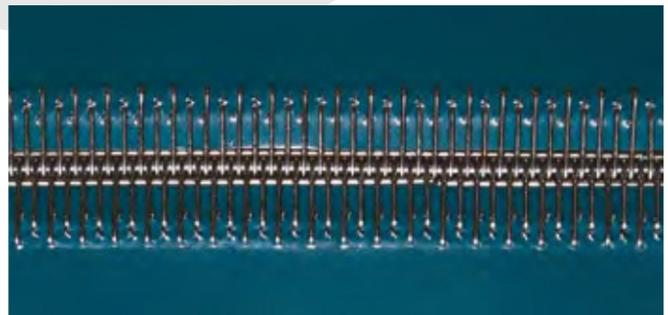
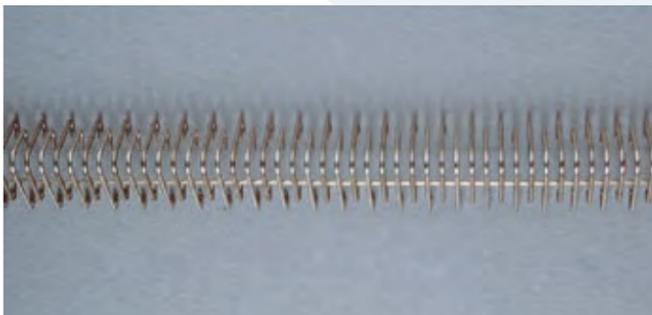
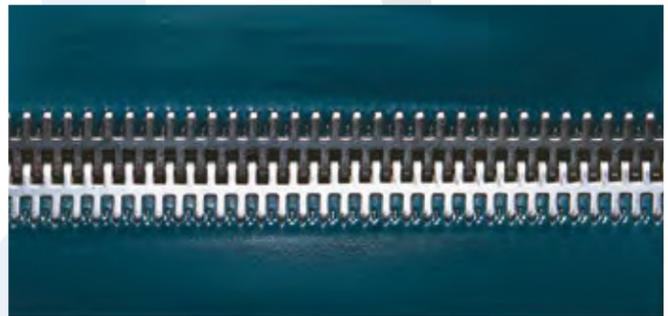
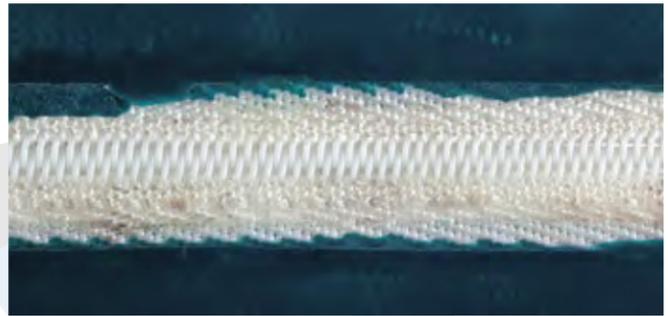
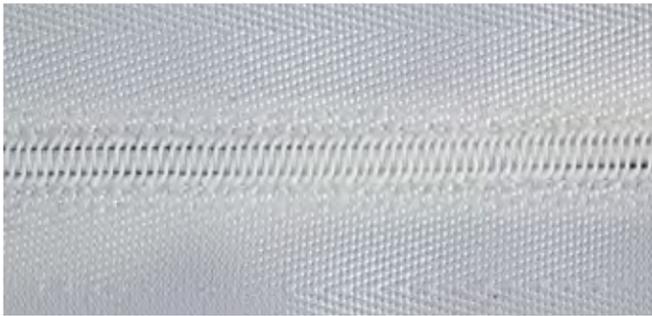
دیواره‌های (پله‌های) PVC تقویت‌شده با لایه های پلی‌استر. اشکال و ارتفاع‌های مختلف بنا به درخواست قابل ارائه می‌باشند. این دیواره ها به دلیل بهره‌گیری از لایه‌های تقویت‌کننده، مقاومت مکانیکی بالا و به واسطه سازگاری کامل متریال، چسبندگی فوق‌العاده‌ای به نوار دارند.



تسمه‌های روکش‌دار روکش‌های سفارشی شرکت A Zeta Gomma جهت پاسخگویی به نیازهای مختلف کاربردی، قادر به تولید تسمه‌ها و نوار نقاله‌هایی با روکش‌های سفارشی است. از طریق فرآیند ولکانیزاسیون، امکان ایجاد لایه‌هایی از جنس پارا (Para)، لاستیک، لیناتکس (Linatex) و سایر مواد متناسب با کاربردهای گوناگون وجود دارد. تمامی مراحل تولید و سفارشی‌سازی به‌طور کامل در واحدهای داخلی مجموعه انجام می‌شود.



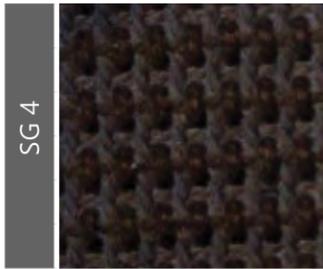
اتصالات (بست‌های) فلزی نمونه پرس برای بست‌ها
نمونه اتصال پلاستیکی اتصال نوع MG / نمونه اتصال
MG اتصال نوع SW / نمونه اتصال SW اتصال میخی
استیل / نمونه اتصال میخی استیل





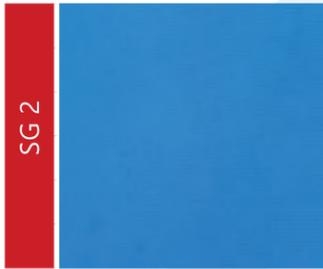
SG 3

Spessore	1,8 mm
Peso	1,7 Kg/mq
Colore	Grigio
Superficie	NBR
Supporto	PET
Temperatura max.	100



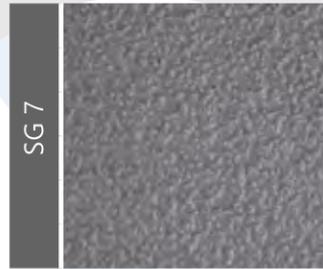
SG 4

Spessore	4,2 mm
Peso	2,8 Kg/mq
Colore	Nero
Superficie	NBR
Supporto	PET
Temperatura max.	100



SG 2

Spessore	1,9 mm
Peso	2,0 Kg/mq
Colore	Blu
Superficie	NBR
Supporto	PET
Temperatura max.	100



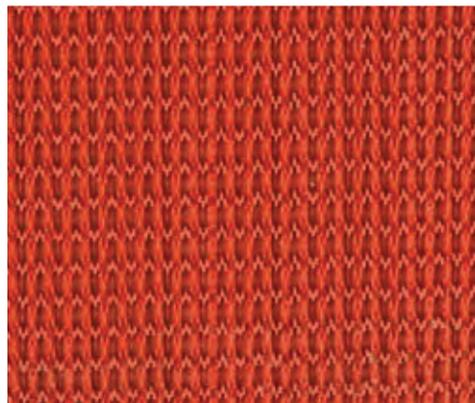
SG 7

Spessore	2,1 mm
Peso	2,2 Kg/mq
Colore	Grigio/Bianco
Superficie	NBR
Supporto	PET
Temperatura max.	100

نوار RT OH ۲۷۲ LRF ۱
PVC لانه زنبوری سبز،
همراه با لایه زیرین (تار و
پود) جداشونده



نوار RT OH ۴۰۲ LRF ۱
لاستیک ترموپلاستیک
(TPE) لانه زنبوری آجری،
همراه با لایه زیرین (تار و
پود) جداشونده



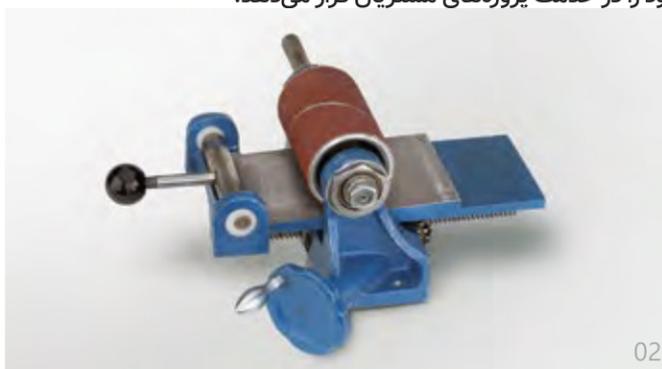
تجهیزات و ماشین آلات

شرکت امید عمران سهند به پشتوانه تحقیق و توسعه مستمر، تجهیزات اختصاصی و مدرنی را جهت پرس، آپارات و اتصال انواع تسمه‌ها طراحی و تولید نموده است تا پاسخگوی تمامی نیازهای مشتریان بوده و چالش‌های فنی در کاربردهای مختلف صنعتی را مرتفع سازد. از جمله این تجهیزات می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:

۱. دستگاه آپارات M.E.C: یک سیستم یکپارچه جهت برش دندانه (فانگی) و اتصال انواع تسمه‌های تایمینگ پلی‌اورتان.

۲. دستگاه جوش M.E.C: سیستم جوش سریع اختصاصی برای تسمه‌های پلی‌اورتان.

علاوه بر این، شرکت امید عمران سهند جهت تضمین بالاترین کیفیت در فرآوری و آماده‌سازی محصولات، دستگاه‌های سنباده‌زنی (اسکایور) و پرس‌های تخصصی خود را در خدمت پروژه‌های مشتریان قرار می‌دهد.



02



03



04



01



05

- 01 دستگاه آپارات
- 02 M.E.C. Splicing Machine
- 03 دستگاه پرس پرتابل
- 04 دستگاه جوش
- 05 دستگاه پرس پرتابل

وب سایت :

www.omidomranco.com
www.omidomran.com

ایمیل :

sell@omidomranco.com

تلفن :

04133133036
09351967545
09142178355
09144027990

نشانی : تبریز - اول اتوبان سهند - شهرک صنعتی شهید سلیمانی ،
نرسیده به فلکه چهارم ، بلوار هایتک ، بعد از نیروگاه پست برق