



## **КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ**

## **КОМПЛЕКТУЮЧІ ДЛЯ КОНВЕЄРНИХ СИСТЕМ**

## **СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ**



## ЗМІСТ

- 04** ПРО КОМПАНІЮ ТРП «ТАРГЕТ»
- 05** ШЕВРОННІ КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ УНІВЕРСАЛЬНІ
- 17** ШЕВРОННІ КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ ДЛЯ ОСОБЛИВО ВАЖКИХ УМОВ ЕКСПЛУАТАЦІЇ
- 19** ШЕВРОННІ КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ ДЛЯ ТРУБЧАСТИХ КОНВЕЄРІВ
- 20** ОБМЕЖУВАЛЬНИЙ ПРОФІЛЬ (СТАБІЛІЗАТОР СТРІЧКИ)
- 21** КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ З ГОФРОБОРТОМ
- 22** ГУМОВИЙ ГОФРОБОРТ ДЛЯ КОНВЕЄРНИХ СТРІЧОК
- 22** ФУТЕРУВАННЯ КОНВЕЄРНИХ БАРАБАНІВ
- 25** ФУТЕРУВАЛЬНІ ПЛАСТИНИ

## ГАРАНТОВАНА ЯКІСТЬ. ЗРОБЛЕНО В УКРАЇНІ

### ХАРКІВ

вул. Отакара Яроша, 18-г  
Україна, 61045

+38 /050/ 400 85 12  
+38 /067/ 570 19 07

office@konvejer.com

### ОДЕСА

вул. Бугаївська, 21/51  
Україна, 65005

+38 /095/ 609 30 55

target\_odessa@konvejer.com

**KONVEJER.COM**



## ІНФОРМАЦІЯ ПРО КОМПАНІЮ:

**ВИГОТОВЛЕННЯ ШЕВРОННИХ КОНВЕЄРНИХ СТРІЧОК КОМПАНІЯ ТРП «ТАРГЕТ» РОЗПОЧАЛА У 2016 РОЦІ. ТАКОЖ З 2019 РОКУ НАЛАГОДЖЕНА ЛІНІЯ ВИПУСКУ СТРІЧОК З ГУМОВИМИ ГОФРОВАНИМИ БОРТАМИ. НА ДАНИЙ МОМЕНТ МИ ЄДИНЕ ПІДПРИЄМСТВО В УКРАЇНІ, ЯКЕ ВОЛОДІЄ ТЕХНОЛОГІЄЮ ФОРМУВАННЯ ГОФРОБОРТІВ ТА ПЕРЕГОРОДОК ВИСОТОЮ ДО 180 ММ**

Виробничі потужності знаходяться у м. Харків. Незважаючи на складнощі військового стану у 2022 році, ми продовжуємо працювати та розвиватись. Розширення та оновлення пар-

ку обладнання дозволяє випускати до 7500 погонних метрів стрічок на місяць. Ми єдине в Україні підприємство-виробник шевронних конвеєрних стрічок, що володіє запатентованою технологією, яка дозволяє в стислі терміни виготовляти будь-які об'єми замовлень. Завдяки впровадженню системи управління якістю стандарту ISO 9001:2015, а також суворому дотриманню стандартів виробництва та вхідному контролю якості сировини, конвеєрні стрічки ТМ «ТРП ТАРГЕТ» за своїми експлуатаційними характеристиками не поступаються аналогічним виробам відомих світових брендів, що належним чином оцінили навіть найвибагливіші Замовники: навантажувальні термінали морських портів та виробники транспортерного обладнання.

### ТЕРМІН ВИГОТОВЛЕННЯ

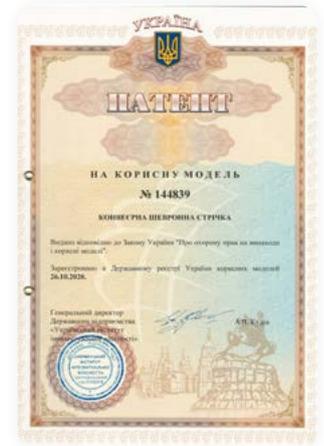
Від 2-х робочих днів

### МІНІМАЛЬНИЙ ОБ'ЄМ ЗАМОВЛЕННЯ

Відсутній

## ЗАЛЕЖНО ВІД МАЙБУТНІХ УМОВ ЗАСТОСУВАННЯ, СТРІЧКИ ТМ «ТРП ТАРГЕТ» ВИГОТОВЛЯЮТЬСЯ У НАСТУПНИХ ВАРІАНТАХ:

- 1** Загального призначення
- 2** Підвищеної стійкості до стирання та механічних пошкоджень (зносостійкі)
- 3** Маслостійкі (клас MOR) для транспортування насіння соняшника, рапса та подібних культур
- 4** Маслостійкі (клас OR та SOR) до впливу нафти та нафтопродуктів, синтетичних та мінеральних олів та мастил



## ШЕВРОННІ КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ

### УНІВЕРСАЛЬНІ

В окремих галузях виробництва та чи інша модель шеврону статистично користується більшим попитом, ніж інші.

Але загалом всі наші стрічки можуть використовуватись для транспортування будь-якого типу вантажів та матеріалів, тому вибір має здійснюватися з урахуванням необхідної продуктивності конвеєра.

## ШЕВРОННІ СТРИЧКИ **AGRO**

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 25 мм

транспортування зерна, рапсу, кормових сумішей

силосні лінії

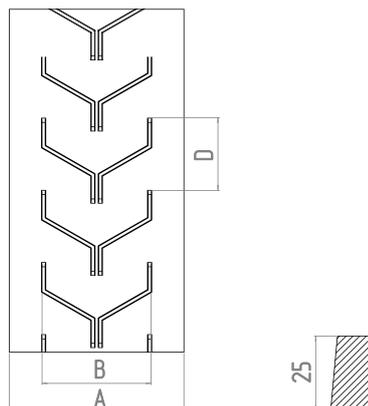
цукрові заводи та крохмальні заводи

портове навантажувальне обладнання

### AGRO 400



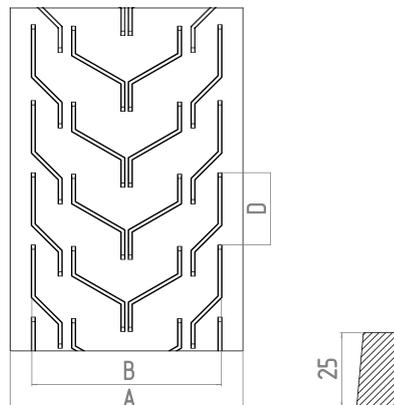
**A** від 400mm    **B** 390mm    **D** 250mm



### AGRO 800



**A** від 700mm    **B** 620mm    **D** 250mm



## ШЕВРОННІ СТРИЧКИ **ALIUM**

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 12, 16, 20 та 25 мм

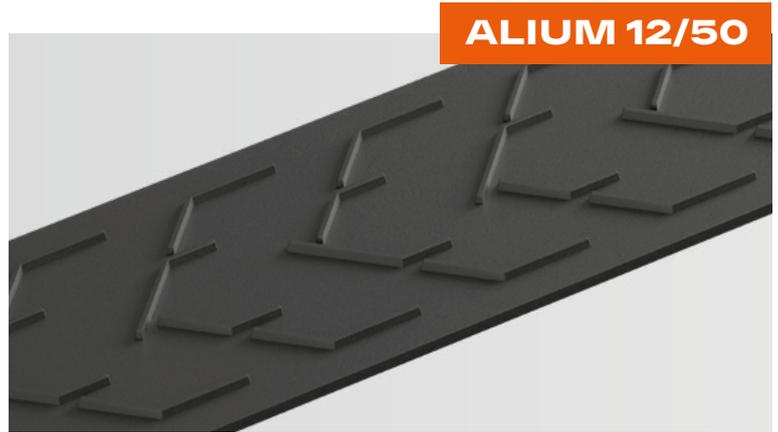
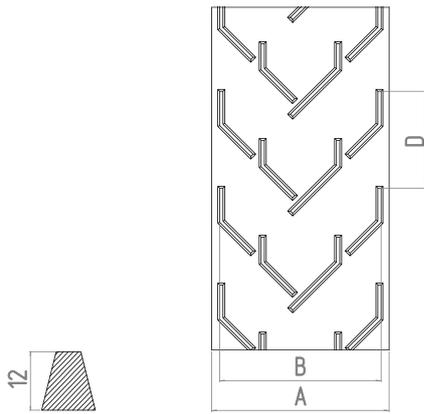
пересувні дробарки та грохоти

заводи з переробки ТБВ, транспортування добрив

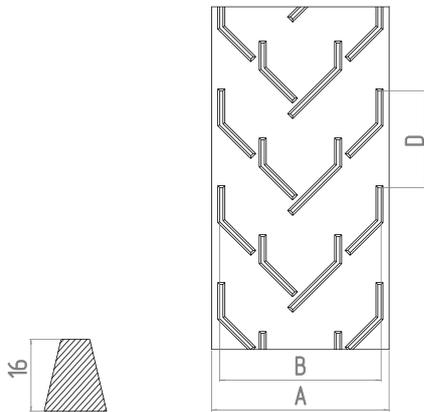
паперова промисловість

деревообробна промисловість та лісопилки

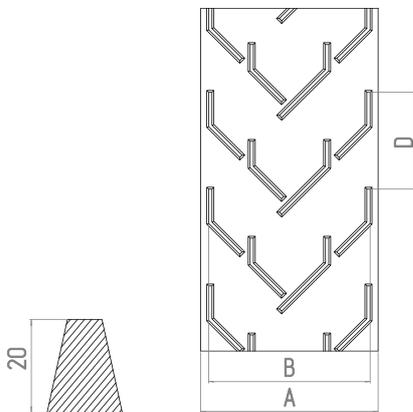
конвеєри дорожньо-ремонтної техніки



**A** від 500mm    **B** 460mm    **D** 300mm



**A** від 500mm    **B** 460mm    **D** 300mm

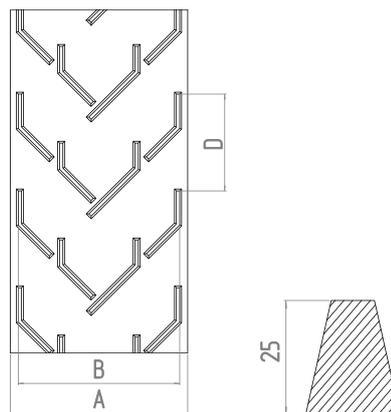


**A** від 600mm    **B** 560mm    **D** 300mm

**ALIUM 25/60**



**A** від 600mm    **B** 560mm    **D** 300mm



**ШЕВРОННІ СТРИЧКИ**  
**ARBOR**

Транспортування  
упакованої продукції

Перевантаження зернових  
культур, насіння

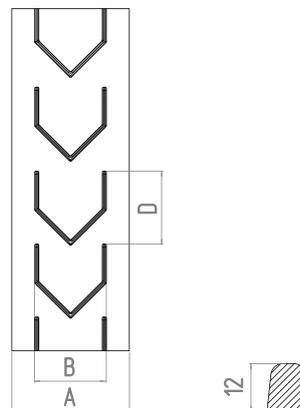
ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 12 та 16 мм

Транспортування насипних матеріалів  
на пакувальних та сортувальних лініях

**ARBOR 12/30**



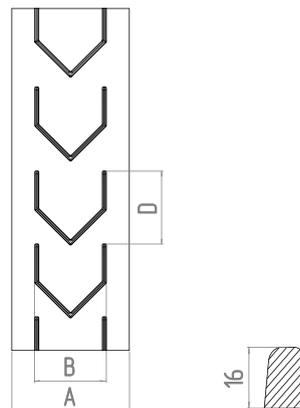
**A** від 330mm    **B** 240mm    **D** 250mm



**ARBOR 16/30**



**A** від 330mm    **B** 240mm    **D** 250mm



ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 15 та 20 мм

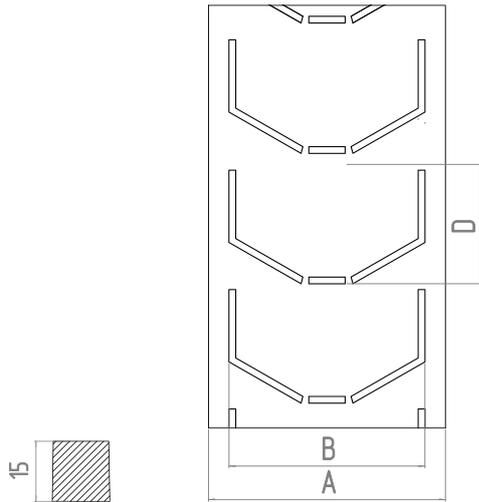
## ШЕВРОННІ СТРИЧКИ ARIES



Конвеєри пересувних  
подрібнювачів

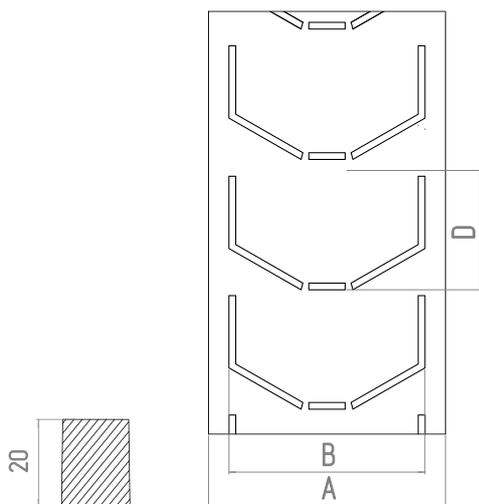
Транспортування відходів  
з пластику та паперу

Конвеєри для  
асфальтових фрез



**ARIES 15/50**

**A** від 500mm    **B** 460mm    **D** 300mm



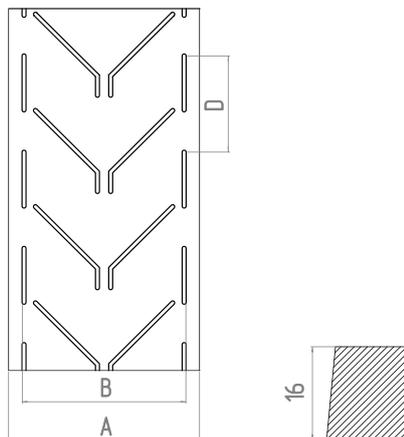
**ARIES 20/50**

**A** від 500mm    **B** 460mm    **D** 300mm

## ШЕВРОННІ СТРІЧКИ **INSTAR**

Транспортування гранул, пеллет, відходів деревообробки

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 16 мм



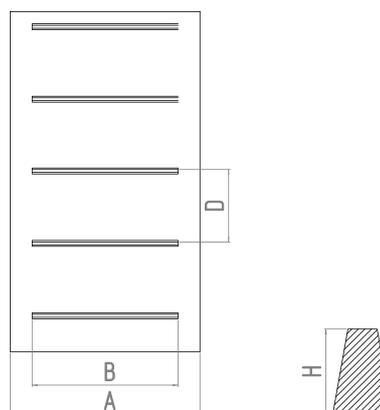
**A** від 500mm    **B** 460mm    **D** 300mm

## ШЕВРОННІ СТРІЧКИ **ORTUS**

Застосування: універсальні

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 10, 15, 20, 25, 30, 40, 60, 70, 100 та 130 мм

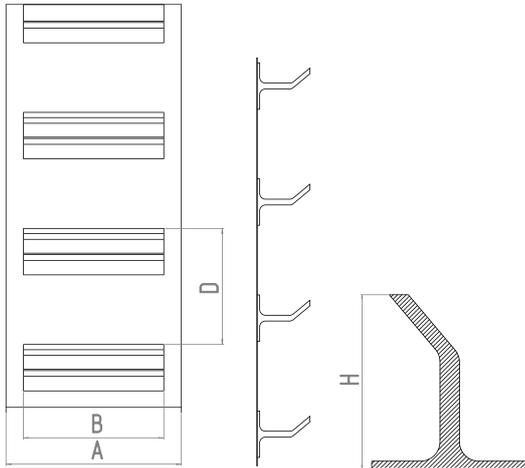
МАКСИМАЛЬНА ШИРИНА: 1600 мм



**A** 200-1600mm    **B** 100-1170mm    **D** згідно технічного завдання    **H** 10-130mm

**ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 100, 140 та 180 мм**

Транспортерні лінії з кутом нахилу > 25°. Максимально ефективні на стрічках з гофробортами



**A** 200-1000mm    **B** 100-850mm    **D** згідно технічного завдання    **H** 100-180mm

**ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 27 та 32 мм**

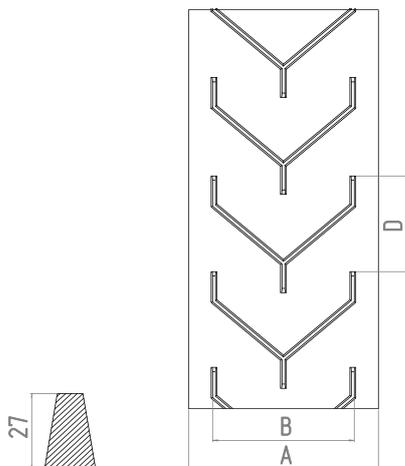
Каменоломні, піщані кар'єри

Транспортування вугілля та коксу

Мобільні транспортери

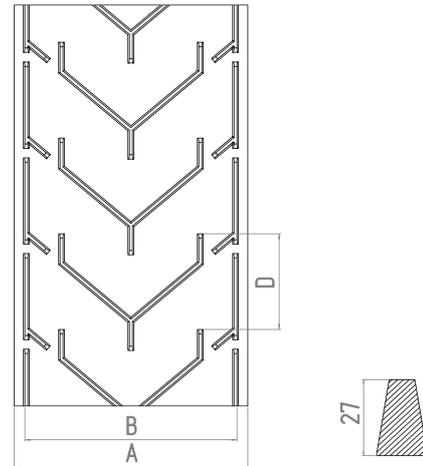
Цементні заводи

Сільське господарство: транспортування буряка, хлібних злаків, картоплі, добрив



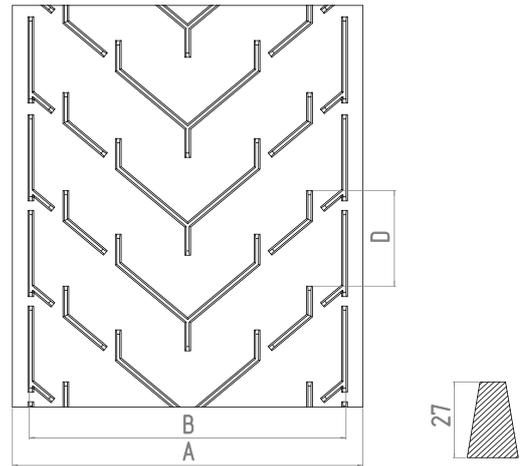
**A** від 550mm    **B** 495mm    **D** 330mm

**PROGRESSIO 27/80**



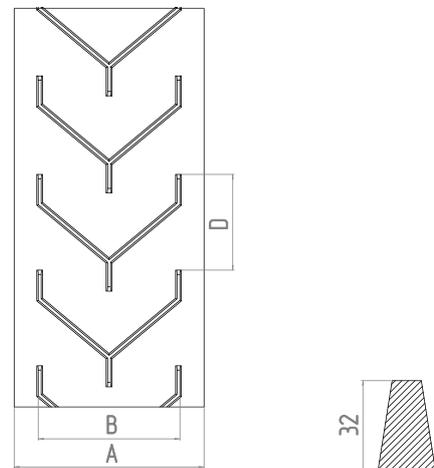
**A** від 800mm    **B** 736mm    **D** 330mm

**PROGRESSIO 27/120**

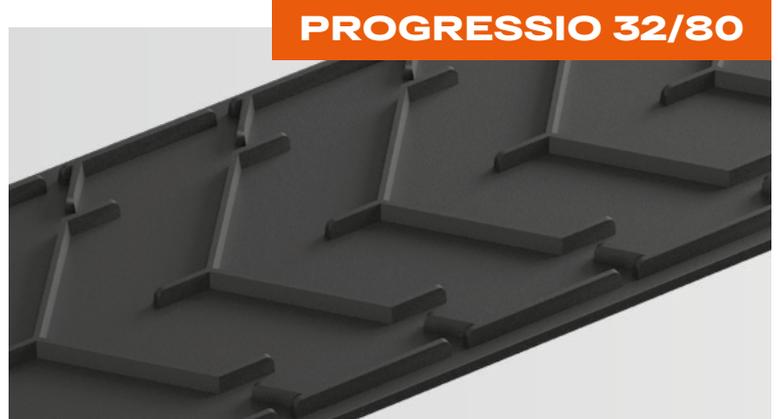
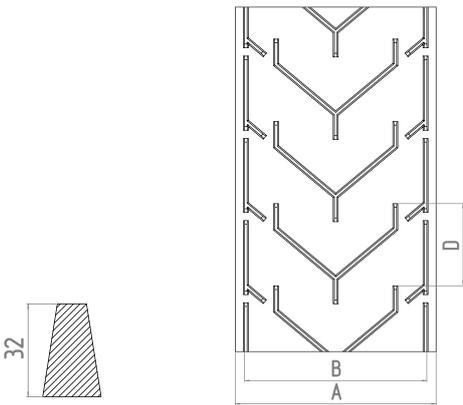


**A** від 1150mm    **B** 1094mm    **D** 330mm

**PROGRESSIO 32/65**

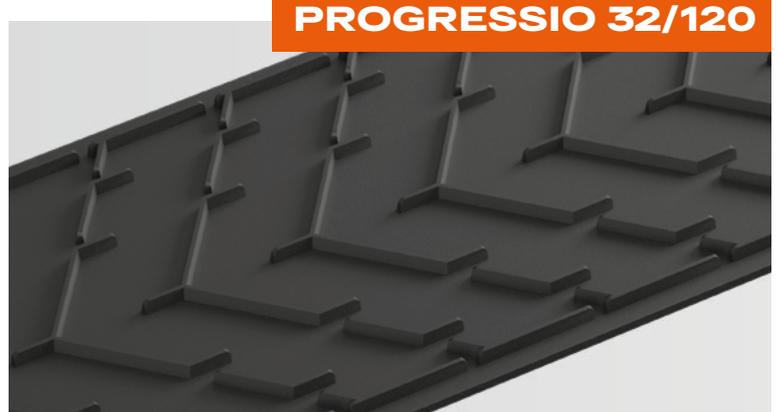
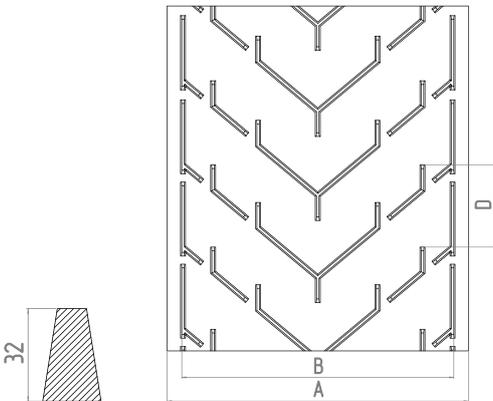


**A** від 550mm    **B** 495mm    **D** 330mm



### PROGRESSIO 32/80

A від 800mm    B 736mm    D 330mm



### PROGRESSIO 32/120

A від 1150mm    B 1094mm    D 330mm

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 20 та 25 мм

## ШЕВРОННІ СТРИЧКИ REBUS

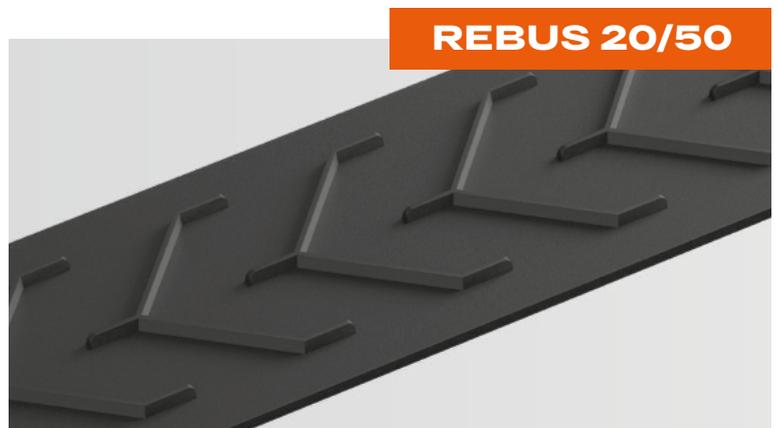
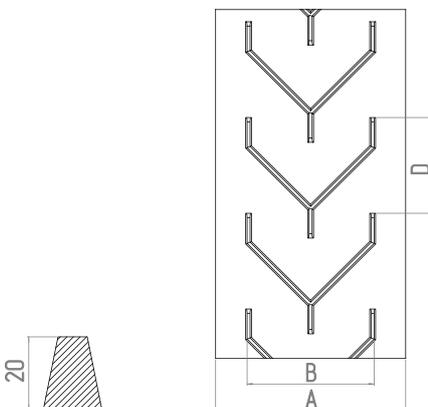
Цементні заводи

Заводи будівельних сумішей

Теплові станції

Заводи з переробки сміття та відходів

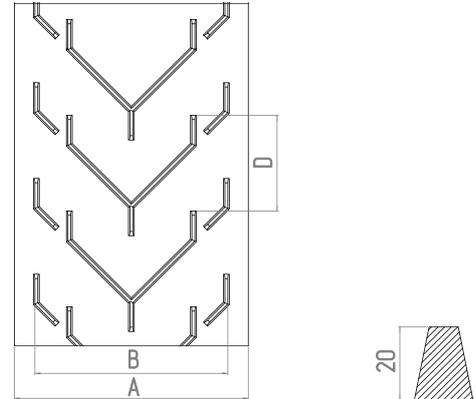
Транспортування мінеральних добрив



### REBUS 20/50

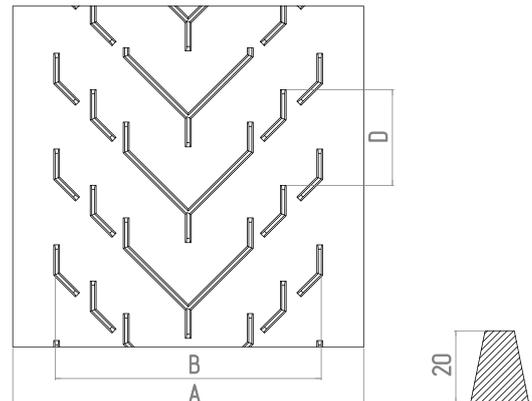
A від 500mm    B 440mm    D 330mm

**REBUS 20/80**



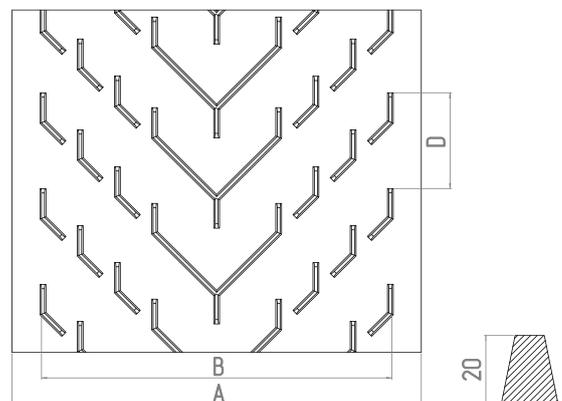
**A** від 750mm    **B** 670mm    **D** 330mm

**REBUS 20/120**



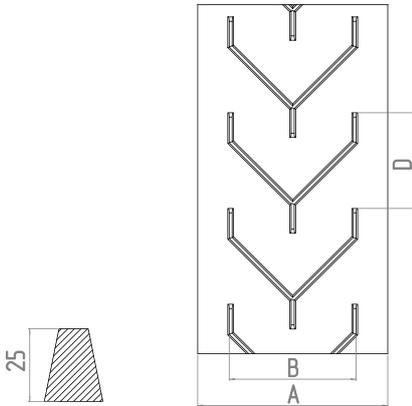
**A** від 1000mm    **B** 920mm    **D** 330mm

**REBUS 20/140**



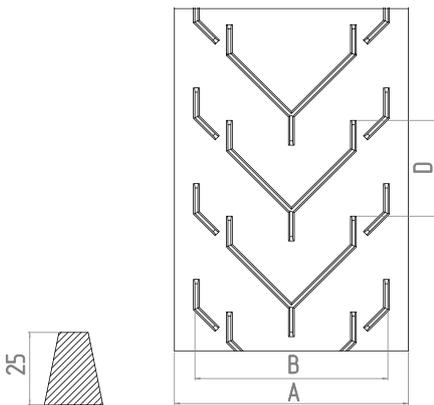
**A** від 1250mm    **B** 1170mm    **D** 330mm

### REBUS 25/50



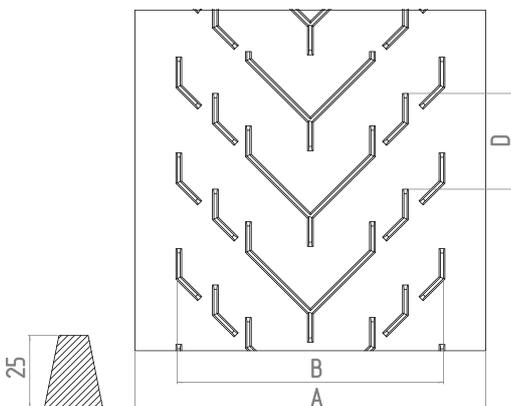
A від 500mm    B 440mm    D 330mm

### REBUS 25/80



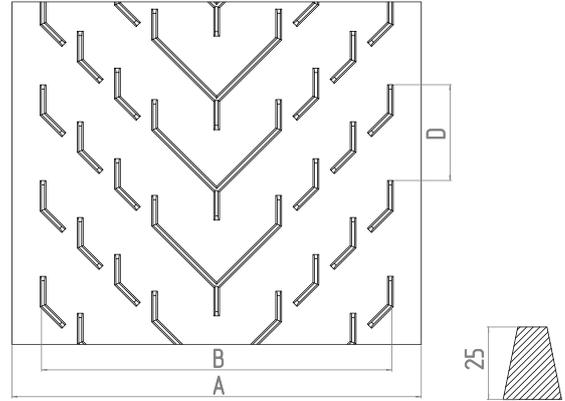
A від 750mm    B 670mm    D 330mm

### REBUS 25/120



A від 1000mm    B 920mm    D 330mm

**REBUS 25/140**



**A** від 1250mm    **B** 1170mm    **D** 330mm

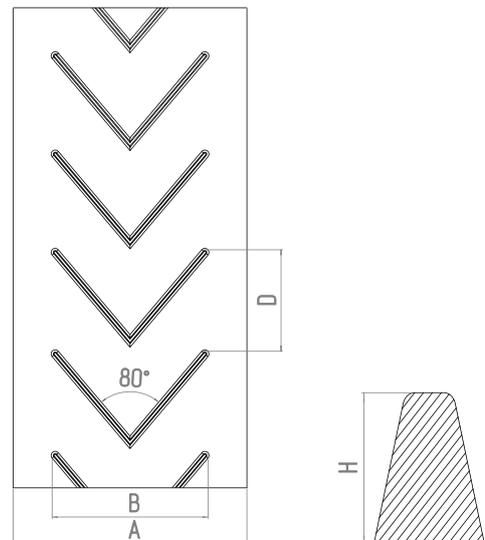
**ШЕВРОННІ СТРИЧКИ**  
**V-CHEVRON**

Застосування: універсальні

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 10, 15, 20, 25 та 30 мм

МАКСИМАЛЬНА ШИРИНА: 1600 мм

**V-CHEVRON**



**A** 200-1600mm    **B** 140-1170mm    **D** згідно технічного завдання    **H** 10-30mm

# ШЕВРОННІ КОНВЕЄРНІ СТРИЧКИ ДЛЯ ОСОБЛИВО ВАЖКИХ УМОВ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

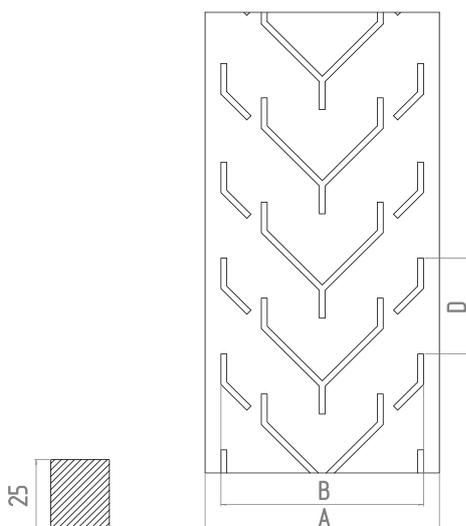
Відрізняються посиленою геометрією перерізу шевронів. При виготовленні використовуються гумові суміші з підвищеною міцністю та зносостійкістю.

## ОСНОВНІ ПОКАЗНИКИ:

Hardness, SH A / Твердість, Шор А	60 - 75
Tensile at break, МПа / Міцність, МПа	15 - 20
Elongation at break, % / Подовження при розриві, %	≥ 500
Abrasion loss, мм <sup>3</sup> /ТДж / Стійкість до стирання, мм <sup>3</sup> / Тдж	≤ 90
Operating temperature range, °С / Температура робочого середовища, °С	-35 / +80

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 25 мм

## ШЕВРОННІ СТРИЧКИ FORTIS

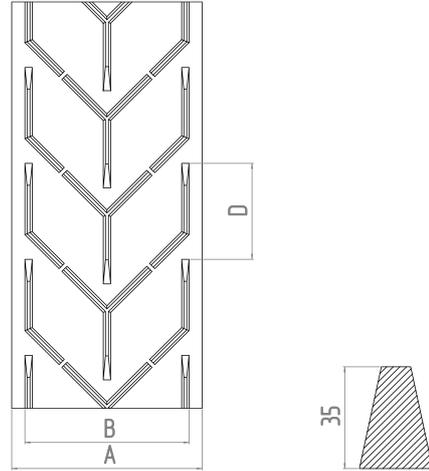


A від 750mm    B 670mm    D 330mm

**ШЕВРОННІ СТРИЧКИ**  
**MOLENDIUM**

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 35 мм

**MOLENDIUM**

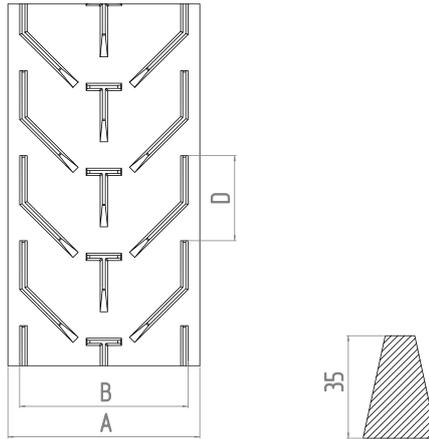
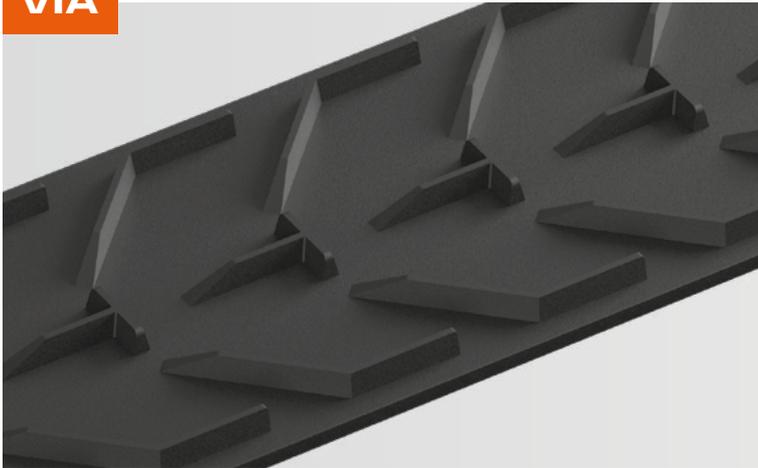


**A** від 600mm    **B** 560mm    **D** 330mm

**ШЕВРОННІ СТРИЧКИ**  
**VIA**

ВИСОТА ГУМОВОГО ПРОФІЛЮ 35 мм

**VIA**



**A** від 650mm    **B** 570mm    **D** 290mm

# ШЕВРОННІ КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ ДЛЯ ТРУБЧАСТИХ КОНВЕЄРІВ

Транспортери, в яких стрічка розміщена у трубі та повторює її форму, найчастіше використовуються у наступних галузях:

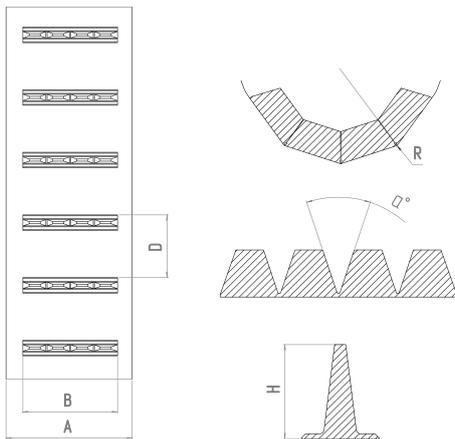
Портові навантажувально-развантажувальні пристрої

Транспортування порошкоподібних і подрібнених матеріалів

Для транспортування матеріалів з низькою питомою вагою у випадках, які загрожують забрудненням довкілля

В конвеєрах для транспортування через дороги, тунелі та ін.

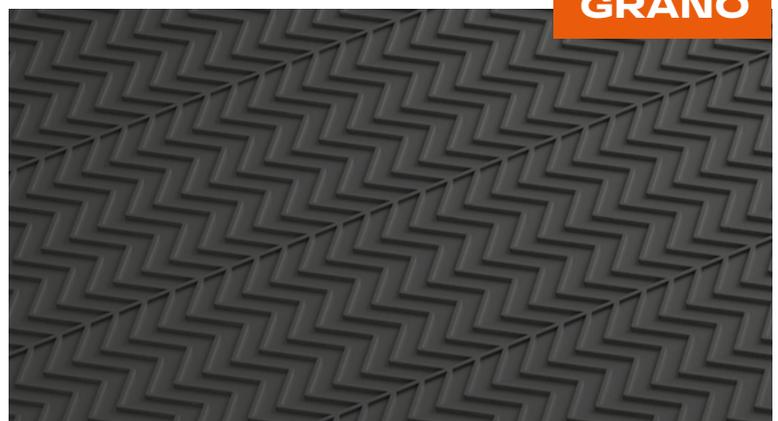
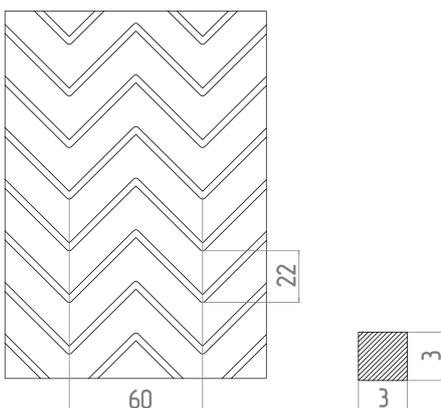
КЛАС МАСЛОСТІЙКОСТІ MOR



**A** від 400mm    **D** згідно технічного завдання    **H** 67mm    **R** згідно технічного завдання

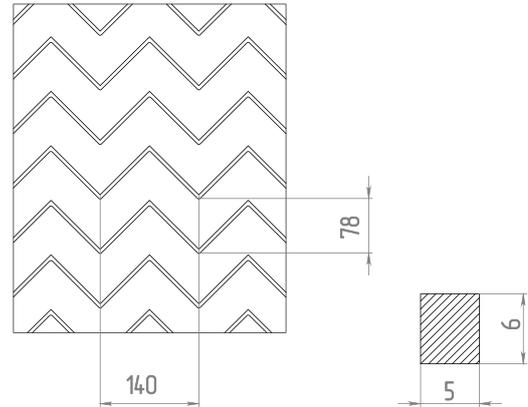
Стандартна ширина стрічок з поверхнею типу **Grano** та **Grano XL** складає від 200 до 1400 мм.

КЛАС МАСЛОСТІЙКОСТІ MOR



**GRANO XL**

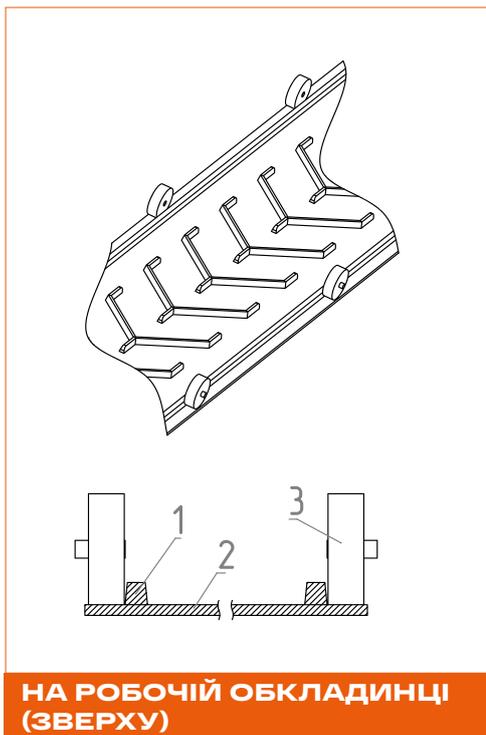
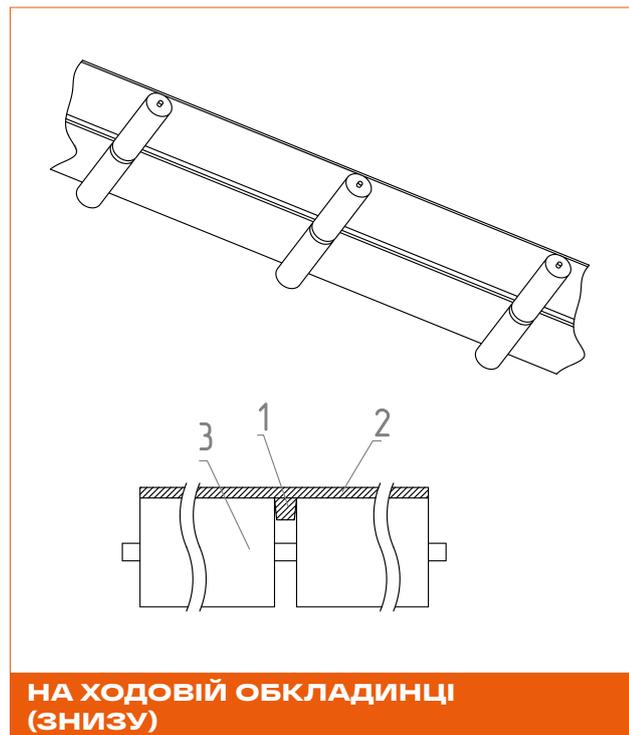

КЛАС МАСЛОСТІЙКОСТІ MOR, OR



## ОБМЕЖУВАЛЬНИЙ ПРОФІЛЬ (СТАБІЛІЗАТОР СТРІЧКИ)

Профілі розташовуються на поверхні стрічки паралельно напрямку її руху. Разом з направляючими роликками конвеєра утворюють систему запобігання відхилення стрічки. Можуть наноситись як на шевроновані, так і на стрічки з гладкою поверхнею. Н виготовляється методом гарячої вулканізації безпосередньо на стрічку.

### ТИПОВІ СХЕМИ ЗАСТОСУВАННЯ:


**НА РОБОЧІЙ ОБКЛАДИНЦІ  
(ЗВЕРХУ)**

**НА ХОДОВІЙ ОБКЛАДИНЦІ  
(ЗНИЗУ)**

1 – обмежувальний профіль; 2 – конвеєрна стрічка; 3 – обмежувальний ролик

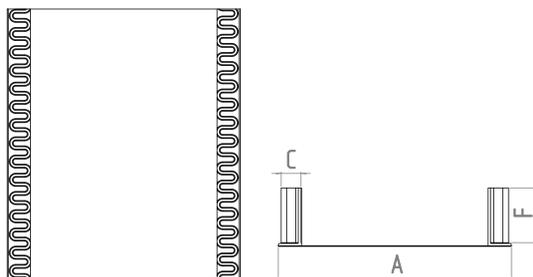
# КОНВЕЄРНІ СТРІЧКИ З ГОФРОБОРТОМ

Дозволяють поєднувати горизонтальне та вертикальне переміщення вантажів на одному конвеєрі (наприклад, Z-подібні конвеєри). У цьому випадку застосовується конвеєрна стрічка з гофробортом та перегородками

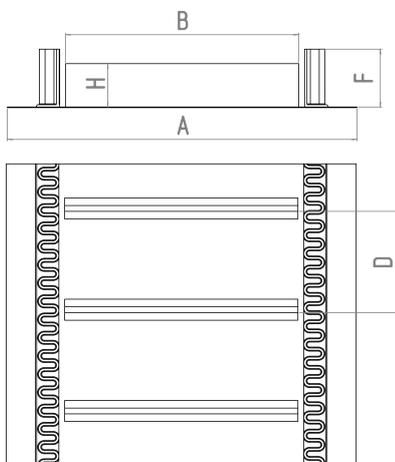
Вантаж розташовується компактніше, що дозволяє зменшити ширину стрічки

Значно знижуються втрати вантажу від висипання

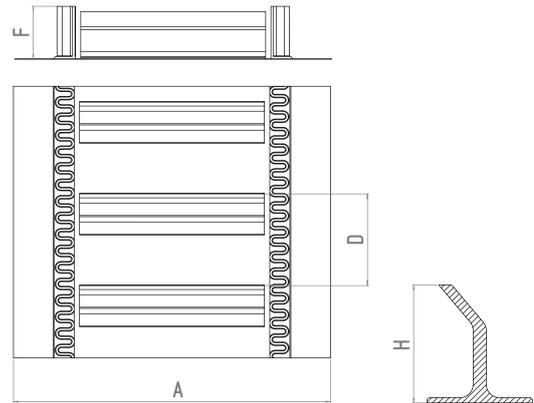
Знижується швидкість зносу поверхонь барабанів та ходової обкладки, т.к. транспортерна стрічка з гофробортом і ребрами практично виключає попадання матеріалу, що транспортується між поверхнею стрічки та барабаном.



**A** 400-1600mm    **C** 60, 80mm    **F** 30-180mm



**A** 400-1600mm    **C** 60, 80mm    **F** 30-180mm    **H** 10-130mm

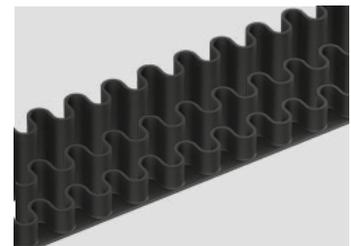
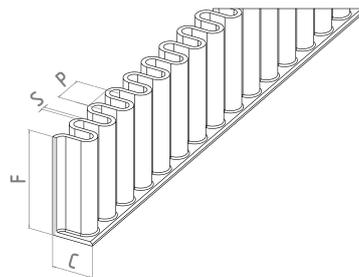
**ORTUS DELTA SW**


**A** 600-1000mm    **F** 80-180mm    **H** 100, 140, 180mm

## ГУМОВИЙ ГОФРОБОРТ ДЛЯ КОНВЕЄРНИХ СТРИЧОК

Виготовляємо гумові борти висотою від 30 мм до 180 мм. Проміжні значення висоти (F) змінюється з кроком 5 мм.

Для закріплення гофробортів на гумовотканинних стрічках рекомендуємо використовувати двокомпонентні клейові суміші Cement SC 4000 (Rema Tip Top) або Conti Secur® BFA (Continental).



	<b>C (mm)</b>	<b>F (mm)</b>	<b>P (mm)</b>	<b>S (mm)</b>
Гофроборт гумовий	60	30 - 100	71	5
Гофроборт армований брекерною тканиною	80	80 - 180	63	8

## ФУТЕРУВАННЯ КОНВЕЄРНИХ БАРАБАНІВ

Гумове покриття збільшує коефіцієнт тертя в парі барабан/стрічка. Різницю найбільш помітно при роботі в умовах підвищеної вологості та забрудненості – при використанні гумової футеровки коефіцієнт зчеплення збільшується в 3-4 рази. Вода, бруд і матеріал, що транспортується, потрапляючи між барабаном і стрічкою призводить до проковзування, а внаслідок зледеніння і налипання матеріалу стрічка взагалі може зійти з конвеєра з усіма витікаючими з цього наслідками. Для по-

передження таких подій, на футеровці роблять канали, через які вода і бруд видаляються, видавлюються стрічкою з поверхні барабану. Обгумування дозволяє зменшити силу натягнення конвеєрної стрічки, знизивши навантаження на підшипникові вузли та саму стрічку, уникнувши проковзування стрічки при пікових навантаженнях. Все це підвищує продуктивність конвеєра в цілому та продовжує термін служби транспортерної стрічки.

## ФУТЕРУВАННЯ МЕТОДОМ ГАРЯЧОЇ ВУЛКАНІЗАЦІЇ

Найбільш надійний, даний метод дозволяє отримати монолітний шар гуми з необхідними характеристиками. Міцність зчеплення з металом значно вища, ніж при холодній вулканізації. Використання сирих гумових сумішей дозволяє отримати зносостійке, високоміцне гумове покриття,

яке не поступається за експлуатаційними властивостями футерувальним матеріалам відомих європейських брендів (Rema Tip Top, Continental, German Bond та ін.), до того ж маючи помітно меншу вартість.

## ПЕРЕВАГИ ГАРЯЧОЇ ВУЛКАНІЗАЦІЇ

### ДОЗВОЛЯЄ ЗАДАВАТИ ФІЗИКО-МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПОКРИТТЯ

твердість, міцність, еластичність та стійкість до стирання визначаються співвідношенням компонентів на етапі приготування гумової суміші. З кожної партії беруться зразки для лабораторного тестування на відповідність заданим параметрам.

### ВІДСУТНІЙ СТИКУВАЛЬНИЙ ЗАСОР

якого не уникнути при холодному методі, і який потенційно є найбільш вразливим до задирання та подальшого відриву. Зрозуміло, за достатньої кваліфікації фахівців, використання брендівих адгезивів і клеїв та дотримання тех. процесу така ймовірність зводиться до мінімуму.

### ЗАБЕЗПЕЧУЄ НАЙБІЛЬШ НАДІЙНЕ ЗЧЕПЛЕННЯ ГУМИ ІЗ МЕТАЛОМ

Найбільш поширений матеріал для покриття привідних барабанів – гума загального призначення. За необхідності, використовуємо гумові суміші:

- **ЗНОСОСТІЙКІ**
- **МАСЛОСТІЙКІ**
- **ТЕПЛОСТІЙКІ**
- **САМОЗАТУХАЮЧІ / ВАЖКОГОРЮЧІ**
- **ХАРЧОВІ**

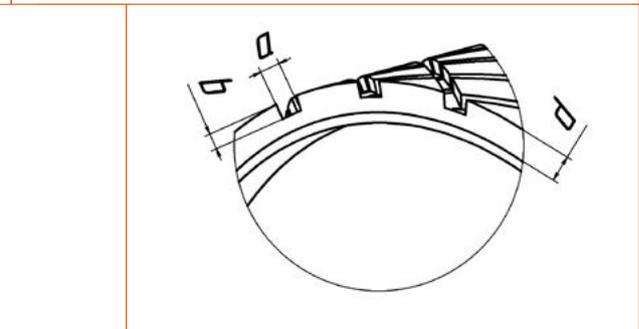
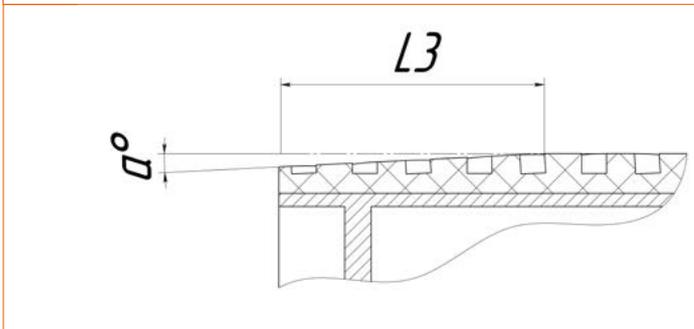
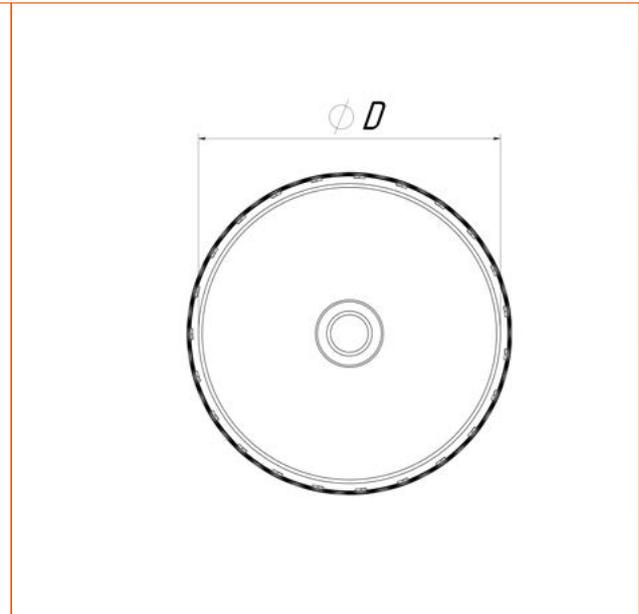
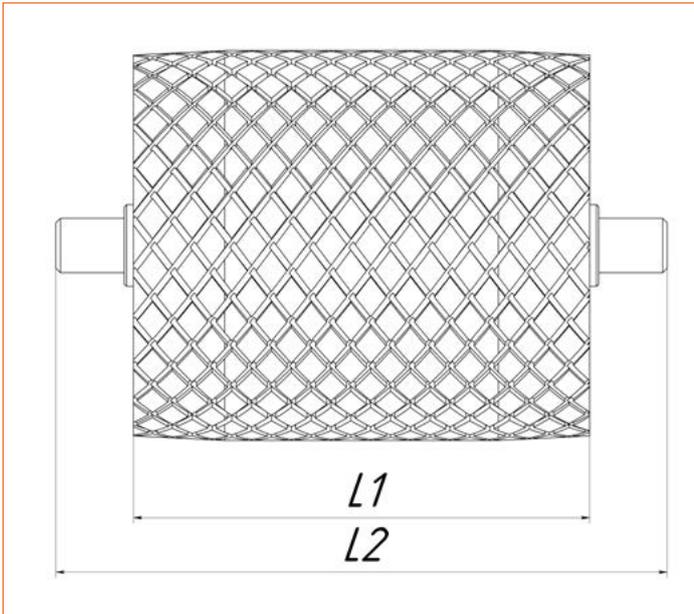
	ЗАГАЛЬНОГО ПРИЗНАЧЕННЯ	ЗНОСОСТІЙКА	МАСЛОСТІЙКА	САМОЗАТУХАЮЧА / ВАЖКОГОРЮЧА
Твердість, од. Шор А	60-75	55-75	65-70	65-70
Міцність , МПа	4-6	17-20	6-8	15-17
Подовження при розриві, %	300-350	≥ 500	400	450-500
*стійкість до стирання, мм <sup>3</sup> / Тдж	-	≤ 90	-	≤ 120
Температура робоча, С°	-35/+80	-35/+80	-30/+80	-35/+80
Короткочасне нагрівання, до	90	110	90	110
Маслостійкість	-	Олії та жири рослинного та тваринного походження	Синтетичні та мінеральні олії, мастила; нафта та продукти нафтопереробки	
Середній час згасання, сек				≤ 10

## ГАРЯЧА ВУЛКАНІЗАЦІЯ

<b>a</b> [mm]	<b>b</b> [mm]	<b>d</b> [mm]	<b>D</b> [mm]
5-8	3-8	5-40	до 1200
<b>L1</b> [mm]	<b>L2</b> [mm]	<b>L3</b> [mm]	
до 2800	до 2800	0-1/2*L1	

## ХОЛОДНА ВУЛКАНІЗАЦІЯ

<b>a</b> [mm]	<b>b</b> [mm]	<b>d</b> [mm]	<b>D</b> [mm]
5-8	3-8	5,10,16,20	без обмежень
<b>L1</b> [mm]	<b>L2</b> [mm]	<b>L3</b> [mm]	
без обмежень	без обмежень	0-1/2*L1	



## ФУТЕРУВАННЯ МЕТОДОМ ХОЛОДНОЇ ВУЛКАНІЗАЦІЇ

Для холодного футерування використовують готові листи вулканізованої гуми. Цей спосіб зазвичай застосовують у тих ситуаціях, коли роботи необхідно виконати у стислий час, або немає можливості демонтувати барабан з конвеєра. Якість футерування холодним методом визначається щільністю прилягання гуми до металу та відсутністю повітряних «карманів». Окремим пунктом слід виділити обробку місця сходжен-

ня країв гумового листа, оскільки неякісне виконання так званого стикового зазору може призвести до задиру та відриву футерування. Кінцева міцність зчеплення металеві поверхні з гумою великою мірою залежить від клеєвих систем та адгезиву, що використовуються. Незважаючи на те, що цей спосіб потенційно поступається методу гарячої вулканізації, ми даємо однаковий гарантійний термін для них обох.

## НАША ВПЕВНЕНІСТЬ ҐРУНТУЄТЬСЯ НА НАСТУПНИХ ФАКТОРАХ:

### КВАЛІФІКАЦІЯ

Всі співробітники, відповідальні за процес, мають досвід футерування саме холодним методом не менш ніж три роки.

### МАТЕРІАЛИ

Ми використовуємо **ВИКЛЮЧНО** клея та адгезиви виробництва Continental та Rema Tip Top – якість продукції цих брендів не викликає сумнівів вже десятки років.

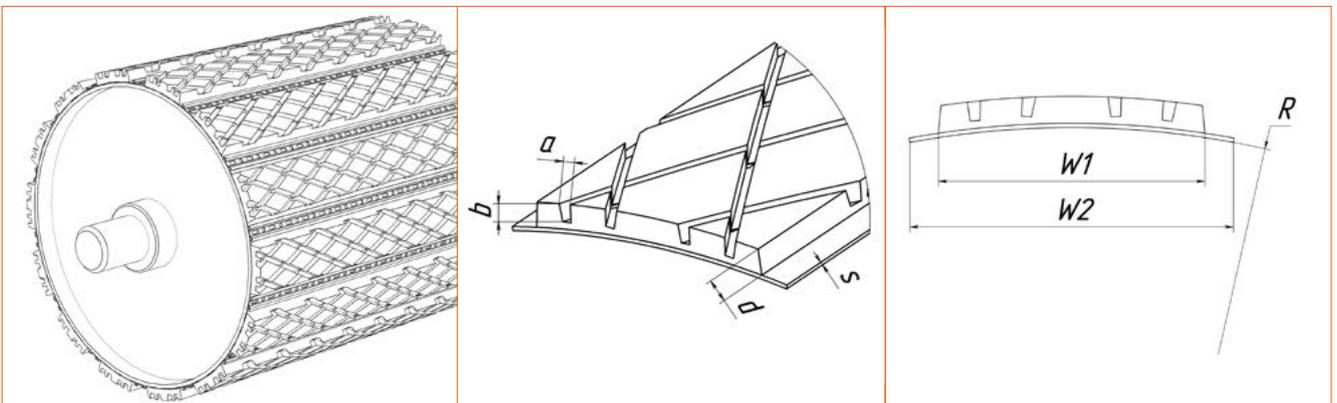
### ТЕХНОЛОГІЯ

Фахівцями ТОВ «ТРП «ТАРГЕТ» розроблено методику холодного футерування, за якої стиковий зазор, у загальному розумінні, відсутній. Це дозволяє практично повністю усунути вірогідність задиру та відриву.

## ФУТЕРУВАЛЬНІ ПЛАСТИНИ

Футерувальні пластины для барабанів (або сегментне футерування барабанів) поєднують у собі основні переваги обох методів. Гума наноситься на металеві пластины методом гарячої вулканізації. Потім гумово-металеві футерувальні

пластины закріплюються на поверхні барабана за допомогою металевих рейок, які можуть кріпитися болтовим з'єднанням або зварюванням. Такий спосіб футерування знаходить широке застосування в різних галузях промисловості.



### ФУТЕРУВАЛЬНІ ПЛАСТИНИ

<b>a</b> [mm]	<b>b</b> [mm]	<b>d</b> [mm]	<b>s</b> [mm]	<b>R</b> [mm]	<b>W1</b> [mm]	<b>W2</b> [mm]
5-8	3-8	12	2	295, 457	137	120
		(або згідно технічного завдання)		або згідно технічного завдання)	або згідно технічного завдання)	або згідно технічного завдання)

## **ГУМОВО-МЕТАЛЕВІ ФУТЕРУВАЛЬНІ ПЛАСТИНИ – ПЕРЕВАГИ ВИКОРИСТАННЯ**

### **ШВИДКІСТЬ МОНТАЖУ**

Встановлення комплекту футерувальних пластин потребує приблизно такого самого часу, як і холодна вулканізація. Експлуатацію конвеєра можна починати безпосередньо після встановлення сегментного футерування. Для порівняння: при застосуванні холодної вулканізації давати навантаження на барабан допускається не раніше ніж через 12-24 години після закінчення робіт. Заміна зношених пластин займає значно менше часу, оскільки направляючі рейки вже закріплені.

### **ВИСОКА ЯКІСТЬ МАТЕРІАЛУ**

Гумові суміші, що використовуються, піддаються лабораторним випробуванням на відповідність фізико-технічним характеристикам. Металева основа виготовляється з високоякісної корозійностійкої сталі. Усі складові наших виробів мають вітчизняне походження.

### **МОЖЛИВІСТЬ ЧАСТКОВОЇ ЗАМІНИ**

У випадку механічного пошкодження або нерівномірного зносу футерування, немає необхідності замінювати його повністю - замінюється тільки пошкоджена футерувальна пластина.





## ГАРАНТОВАНА ЯКІСТЬ. ЗРОБЛЕНО В УКРАЇНІ

### ХАРКІВ

вул. Отакара Яроша, 18-г  
Україна, 61045

+38 /050/ 400 85 12

+38 /067/ 570 19 07

office@konvejer.com

**KONVEJER.COM**

### ОДЕСА

вул. Бугаївська, 21/51  
Україна, 65005

+38 /095/ 609 30 55

target\_odessa@konvejer.com

