



**Допуски на резку конвейерных лент и установку компонентов.**

Введение.

Международный стандарт EN ISO 15147 для легких полимерных конвейерных лент определяет методы для измерения длины и ширины по резке лент, как описано в EN 873 и определяет допуски на размеры.

Компания «Сибирь» действует в соответствии с внутренними стандартами, которые, как правило определяют более жесткие допуски, чем EN ISO 15147.

Конкретные допуски клиентами могут быть указаны в предварительном заказе в документальной форме, хотя существуют ограничения, связанные с характером синтетического материала и производственными процессами. Допуски не включают в себя изменения ширины или длины, которые могут возникнуть после изготовления из-за колебаний в условиях окружающей среды или других внешних факторов.

**Международный стандарт**

При измерении в соответствии с ISO 15147, разница между измеренным ширины и заданной ширины не должна отличаться более чем на допуск, указанный в следующей таблице.

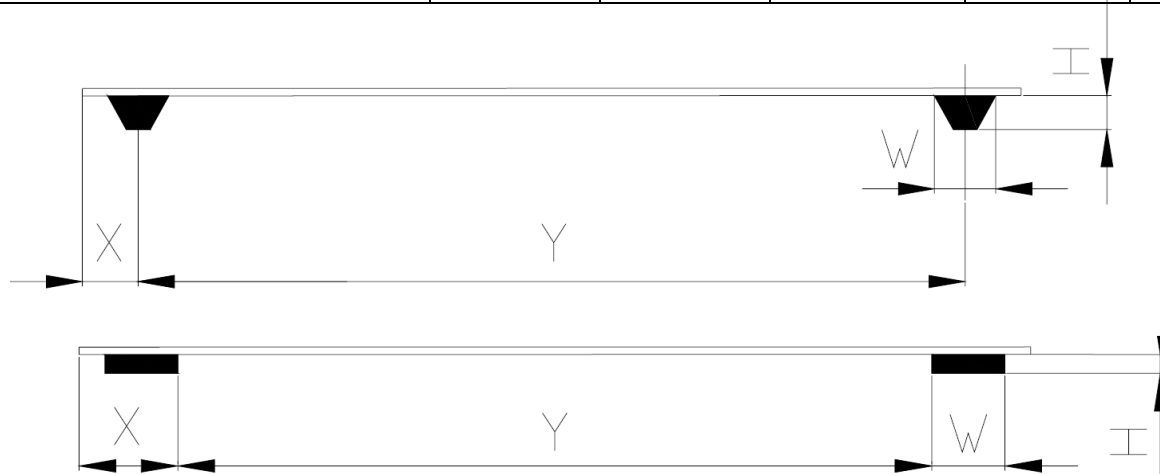
| Ширина в мм |                     | Для лент с низкой впитываемостью влаги (полиэстер) | Для лент с высокой впитываемостью влаги (хлопок, полиамид) |
|-------------|---------------------|--|--|
| от          | До или включительно |  |  |
| -           | 200                 | +/- 1мм  | +/- 2мм  |
| 200         | 600                 | +/- 2мм  | +/- 3мм  |
| 600         | 1000                | +/- 4мм  | +/- 5мм  |
| 1000        | 2000                | +/- 6мм  | +/- 6мм  |
| 2000        | 4000                | +/- 7мм  | +/- 0,3% от ширины   |
| 4000        | -                   | +/- 8мм  | +/- 0,3% от ширины   |

При измерении в соответствии с ISO 15147, разность между измеренным бесконечной длины и указанной бесконечной длины, не должна изменяться более чем на допуск, указанный в следующей таблице.

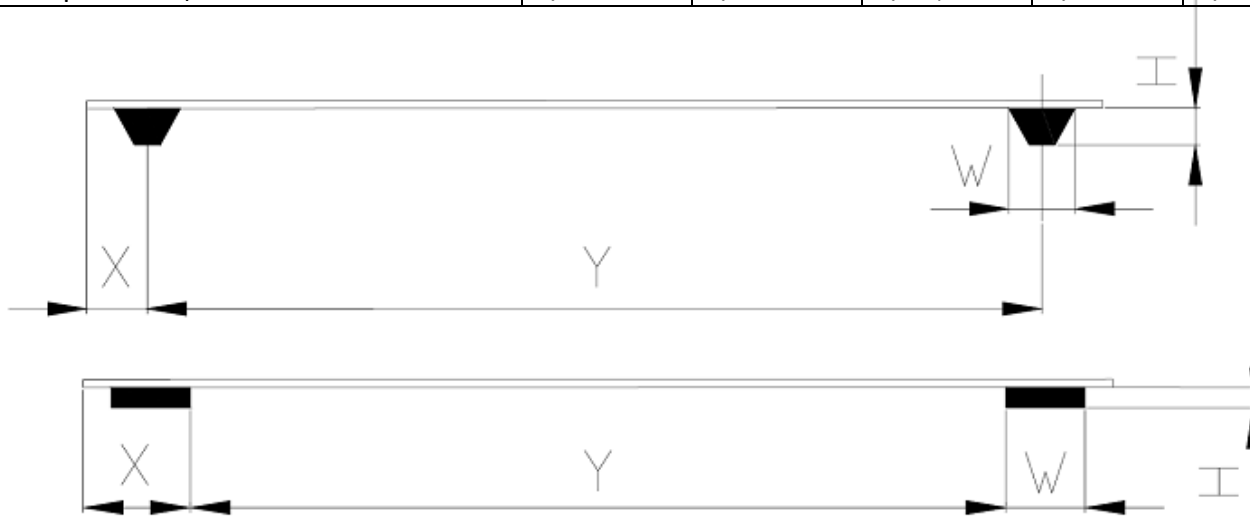
| Длина в м |                 | допуск   |
|-----------|-----------------|----------|
| от        | До включительно |          |
| -         | 2               | +/- 10мм |
| 2         | 7               | +/- 20мм |
| 7         | -               | +/- 0,3% |

## Допуски при изготовлении лент с дополнительными компонентами.

| Продольный профиль      | Размеры |           |         |         |                 |
|-------------------------|---------|-----------|---------|---------|-----------------|
|                         | W       | H         | X       | Y       | прямолинейность |
| V-образные направляющие | +/- 1мм | +/- 1мм   | +/- 2мм | +/- 2мм | +/- 1мм         |
| Широкие направляющие    | +/- 1мм | +/- 0,5мм | +/- 2мм | +/- 4мм | +/- 1мм         |



| Захваты                          | Размеры |         |           |         |         |
|----------------------------------|---------|---------|-----------|---------|---------|
|                                  | L       | H       | W         | P       | A       |
| Монолитные захваты               | +/- 2мм | +/- 1мм | +/- 0,5мм | +/- 5мм | +/- 2мм |
| Усиленные кордом захваты         | +/- 2мм | +/- 3мм | +/- 5мм   | +/- 5мм | +/- 2мм |
| Направляющие в качестве захватов | +/- 2мм | +/- 1мм | +/- 0,5мм | +/- 5мм | +/- 2мм |



| Гофроборт                | Размеры   |         |         |         |
|--------------------------|-----------|---------|---------|---------|
|                          | W         | H       | P       | X       |
| Литой и усиленный кордом | +/- 1,5мм | +/- 2мм | +/- 2мм | +/- 5мм |

