

# Transportne trake



za 3. milenium

## Uvod

Transportne trake imaju primenu skoro u svim delatnostima industrije kao sredstvo za ubrzanje transporta i manipulisanje sa proizvodima i, za sveukupnu efikasnost proizvodnje. Često puta je takva traka jedna od ključnih komponenti opreme za proizvodnju i tehnološke jedinice. Naročito se radi o žičanim trakama, ali i o član-kastim trakama.

Transportne trake proizvodimo i isporučujemo pre svega po porudžbini uvek prema specifičnim željama i potrebama naših kupaca. Neke naše transportne trake mogu da budu izvan okvira standardne izrada opremljeni nosačima, bočnim stranama i drugim specijalnim elementima. Uz trake takođe isporučujemo i svu potrebnu dodatnu opremu, kao su pogonski točkovi, vezni segmenti ili cevi za povezivanje.

## Izrada materijala

Trake se proizvode od različitih materijala prema primeni njihove upotrebe. Najčešći materijali za njihovu proizvodnju je svetli čelik standardnog kvaliteta, dalje galvanizovani čelik, nerđajući čelik, event. čelik otporan na visoke temperature ili kiseline.

Za metalne trake opseg upotrebe je na temperaturi od - 200 °C do + 1200 °C.

### 1. Čelik svetle izrada (crni)

Prednost ovog materijala je relativno visoka zatezna čvrstoća na normalnim temperaturama i relativno niske cene. Sa uspehom može da se koristi za trake koje nisu izložene nikakvoj vlazi, i kada radna temperatura ne prelazi cca. 350°C.

### 2. Galvanizovani čelik

Ima iste karakteristike kao prethodni materijal, naviše usled galvanizovane izrada žice može da se koristi i pod vlažnim uslovima.

### 3. Nerđajući čelik

Radi se o leguri gvožđa i hroma, event. leguri gvožđa, hroma i nikla. U prvom slučaju to je čelik koji je otporan na koroziju nastalu delovanjem vlažnosti, u drugom slučaju radi se o čeliku koji je otporan na kiseline i temperature čak do cca 700°C. Najčešće korišćeni kvaliteti materijala su DIN 1.4301, 1.4401 i 1.4310.

### 4. Čelik otporan na visoke temperature

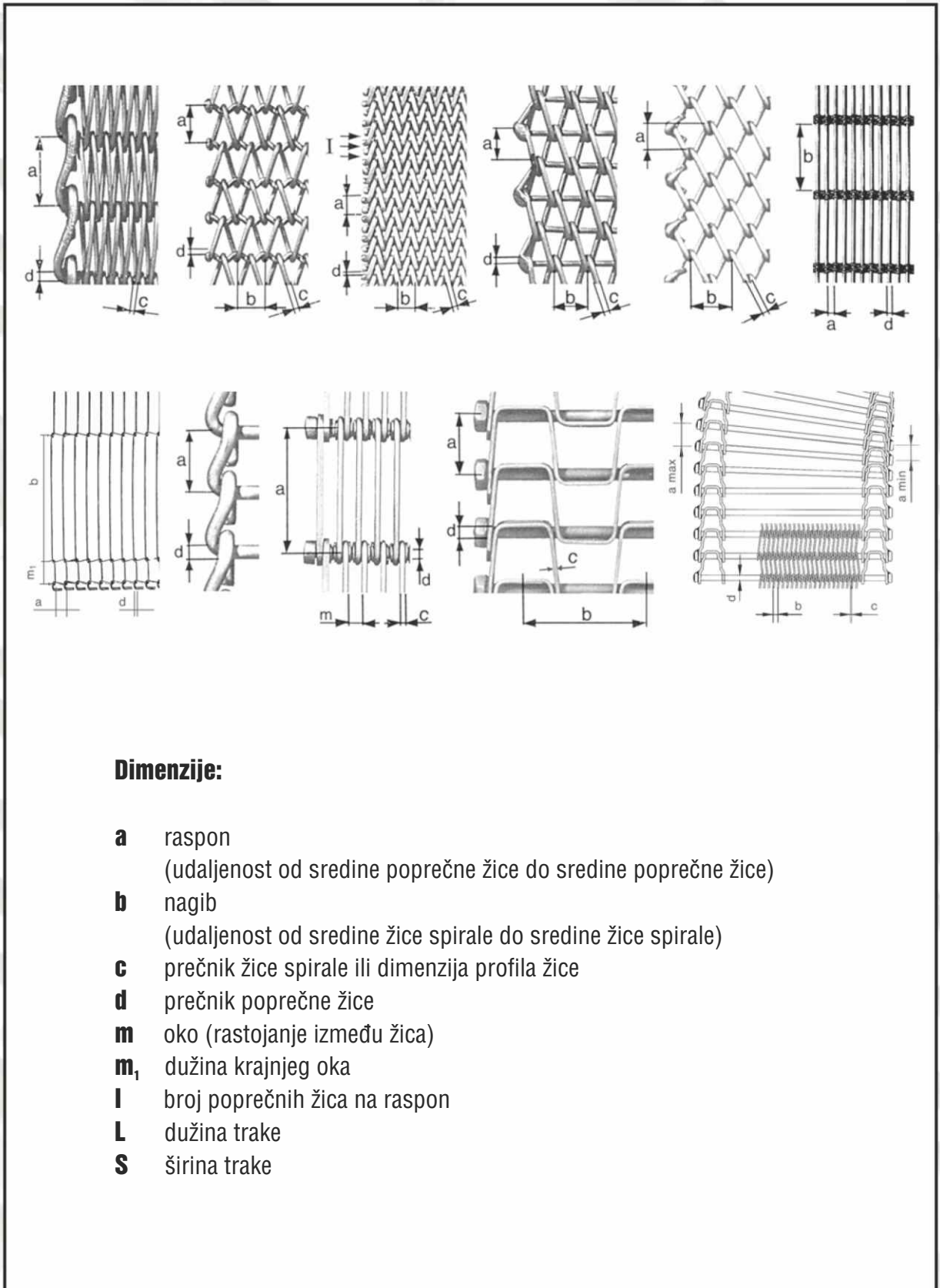
Opet se radi o hrom-nikl nerđajućem čeliku koji je na osnovu svog hemijskog sastava u stanju da izdrži temperature od 600°C pa čak do 1200°C. Najčešće korišćeni kvaliteti materijala su čelici sa sadržajem 3-5% Cr za temperature oko 600 - 700°C i dalje za visoke temperature DIN 1.4841, 1.4864, 1.4828, 1.4887 i drugi.

## Materijali koji se koriste za proizvodnju transportnih traka

Materijal br. ili oznaka	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Ostalo	Radna temperatura	Maksimalna temperatura	Temperaturni opseg opasnost od krutosti (Sigma faza)
SM - crni čelik i pocinkovani	max. 0,12		max. 0,50					500 <sup>1)</sup>	500 <sup>1)</sup>	
ZH - crni čelik i pocinkovani	0,18 - 0,23	0,10 - 0,30	0,30 - 0,60					550 <sup>1)</sup>	580 <sup>1)</sup>	
fleksibilni čelik, bakreni, istegnuti i polirani	cca. 0,60	0,20 - 0,30	0,30 - 0,70					650	700	
čelik otporan na temperaturu Pohrom 5	0,05 - 0,15	0,35 - 0,45	0,30 - 0,45	4,50 - 5,50	0,40 - 0,60	0,30 - 0,35				
1.3401	1,10 - 1,30	0,30 - 0,50	12,0 - 13,0	max. 1,50						
1.4016	max. 0,03	max. 1,00	max. 1,00	15,50 - 17,50						
1.4301	max. 0,07	max. 1,00	max. 2,00	17,00 - 19,50		8,50 - 10,00				
1.4310	0,08 - 1,14	max. 1,50	max. 2,00	16,00 - 18,00		6,50 - 9,00				
1.4401	max. 0,07	max. 1,00	max. 2,00	16,50 - 18,50	2,00 - 2,50	10,50 - 13,50				
1.4449	max. 0,04	max. 1,00	max. 2,00	16,00 - 18,00	2,25 - 2,75	11,50 - 12,50	N max. 0,08 Cu max. 1,00			
1.4505	max. 0,05	max. 1,00	max. 2,00	16,50 - 18,50	2,00 - 2,50	19,00 - 21,00	Cu 1,80 - 2,20 Nb 8 x %C			
1.4541	max. 0,08	max. 1,00	max. 2,00	17,00 - 19,00	-	9,00 - 11,50	Ti 5 x %C			
1.4571	max. 0,08	max. 1,00	max. 2,00	16,50 - 18,50	2,00 - 2,50	10,50 - 13,50	Ti 5 x %C			
1.4878	max. 0,10	max. 1,00	max. 2,00	17,00 - 19,00	-	9,00 - 11,50	Ti 4 x %C	800	800	600 - 900
1.4828	max. 0,20	1,50 - 2,50	max. 2,00	19,00 - 21,00	-	11,00 - 13,00		900 - 1050	1100 <sup>2)</sup>	
1.4841	max. 0,20	1,50 - 2,50	max. 2,00	24,00 - 26,00	-	19,00 - 21,00		900 - 1100	1200 <sup>2)</sup>	
1.4843	max. 0,20	1,50 - 2,50	max. 2,00	22,00 - 25,00	-	19,00 - 22,00		900 - 1100	1200 <sup>2)</sup>	
1.4864	max. 0,15	1,00 - 2,00	max. 2,00	15,00 - 17,00	-	33,00 - 37,00		1100	1100 <sup>2)</sup>	
1.4887	max. 0,15	1,00 - 2,00	max. 2,00	20,00 - 23,00	-	33,00 - 37,00	1,0 - 1,5 % Nb	1100	1100 <sup>2)</sup>	

Drugi materijali na zahtev. <sup>1)</sup>Ne važi za pocinkovani materijal. <sup>2)</sup>Sa običnim zaštitnim gasom.

## Izrada žičanih traka i njihov opis



### Dimenzije:

- a** raspon  
(udaljenost od sredine poprečne žice do sredine poprečne žice)
- b** nagib  
(udaljenost od sredine žice spirale do sredine žice spirale)
- c** prečnik žice spirale ili dimenzija profila žice
- d** prečnik poprečne žice
- m** oko (rastojanje između žica)
- m<sub>1</sub>** dužina krajnjeg oka
- l** broj poprečnih žica na raspon
- L** dužina trake
- S** širina trake

## Žičane transportne trake

### Tip 100

#### Izrada

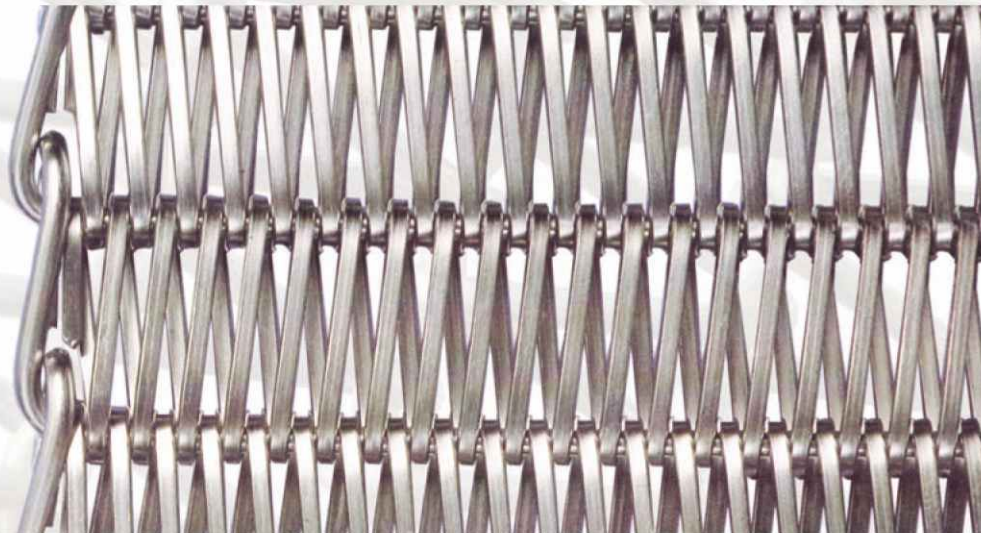
- gusto savijene žice spirale
- spirale savijene naizmenično levo/desno
- spirale od ravne žice
- ravne poprečne žice
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

#### Karakteristike

- direktni rad trake
- glatka površina trake koja omogućuje transport proizvoda sa malom kontaktnom površinom
- velika gustoća trake omogućuje prevoz i sitnih proizvoda
- dug životni vek ovih traka
- nije prikladna za prevoz proizvoda koji na traci ostavljaju tragove, oni traku kasnije zalepe i tako se smanji funkcija trake

#### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	6,50 – 50,80 mm
Razmak žica spirale:	ne navodi se (oko 1,5 širine žice spirale)
Prečnik poprečnih žica:	1,40 - 8,00 mm
Dimenzija žica spirale:	1,2 x 0,7 - 6,0 x 3,0 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 400°C
Završetak krajeva:	petljom (S), savijanjem (U), varenjem (G)



## Tip 200

### Izrada

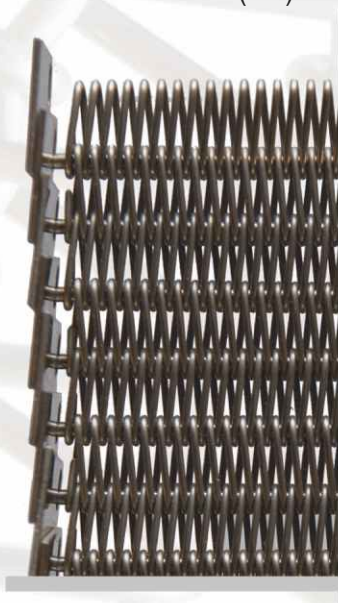
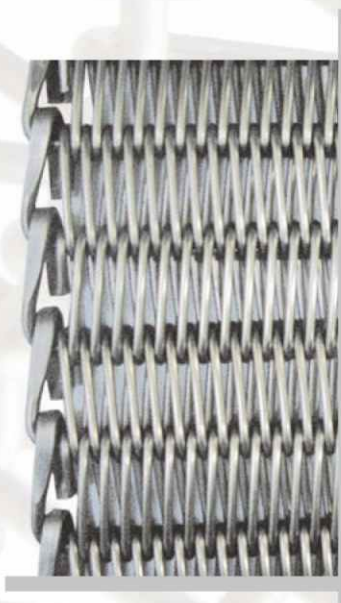
- gusto savijene žice spirale
- spirale savijene naizmenično levo/desno
- spirale od okrugle žice
- ravne poprečne žice

### Karakteristike

- direktni rad trake ili krivina
- velika gustoća trake omogućuje prevoz i sitnih proizvoda
- dug životni vek ovih traka
- nije prikladna za prevoz proizvoda koji na traci ostavljaju tragove, oni traku kasnije zalepe i tako se smanjuje funkcija trak
- obrada poprečnih žica urezima koji sprečavaju pomeranje žica spirale preko poprečne žice
- mogućnost ravnjanja poprečne žice na kraju trake prilikom završetka krajeva petljom (S)
- nije prikladna za prevoz proizvoda koji na traci ostavljaju tragove, oni traku kasnije zalepe i tako oslabi njena funkcija

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	6,50 - 50,80 mm
Razmak žica spirale:	ne navodi se (oko 1,5 prečnika žice spirale)
Prečnik poprečnih žica:	1,40 - 8,00 mm
Prečnik žica spirale:	1,00 - 5,00 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući, nerđajući za visoke temperature
Radna temperatura:	do 1150°C
Završetak krajeva:	petljom (S), savijanjem (U), varenjem (G), bočnim stranama (RK)



## Tip 300

### Izrada

- široko savijene žice spirale
- spirale savijene naizmenično levo/desno
- spirale od ravne žice
- talasaste poprečne žice

### Karakteristike

- direktni rad trake
- glatka površina trake koja omogućuje transport proizvoda sa malom kontaktnom površinom
- velika slobodna površina trake omogućuje pranje ili sušenje proizvoda na traci
- dug životni vek ovih traka

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	2,70 – 80,60 mm
Razmak žica spirale:	2,00 – 50,00 mm
Prečnik poprečnih žica:	0,60 - 8,00 mm
Dimenzija žica spirale:	1,2 x 0,7 - 6,0 x 3,0 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući, nerđajući za visoke temperature
Radna temperatura:	do 750°C
Završetak krajeva:	varenjem (G), petljom (S), savijanjem (U)



## Tip 330 i 340

### Opis izrade

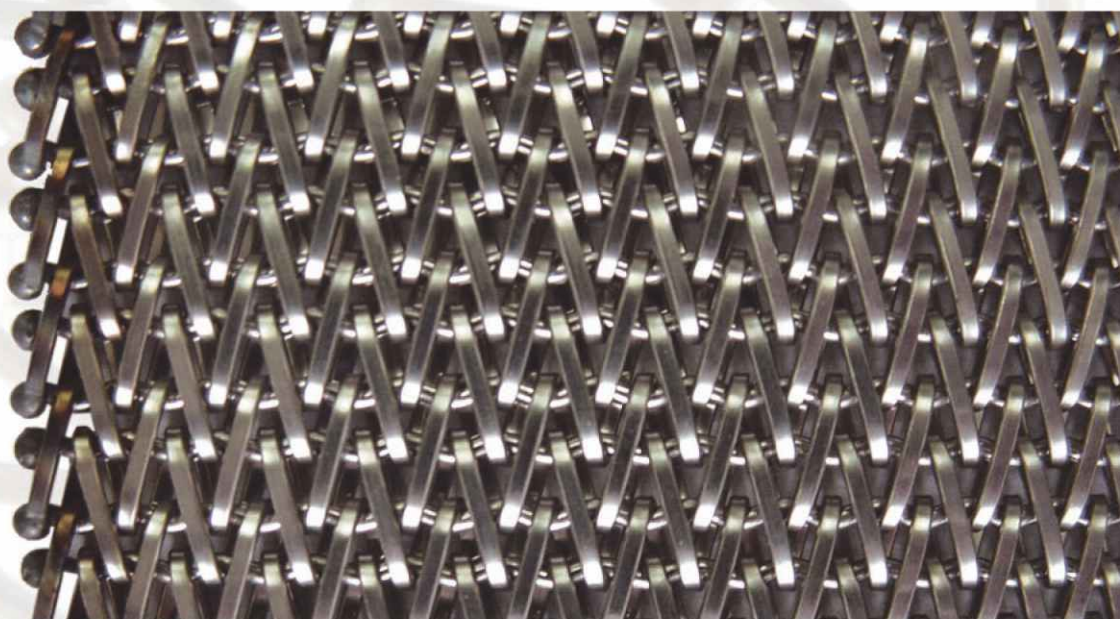
- široko savijene žice spirale
- traka ima više poprečnih žica na jedan razmak (3 ili 4) i više proplitanja spirale
- spirale savijene naizmjenično levo/desno
- spirale od ravne žice
- talasaste poprečne žice

### Karakteristike

- direktni rad trake
- veoma gusta i kompaktna traka
- glatka površina trake koja omogućuje transport proizvoda sa malom kontaktnom površinom
- mala slobodna površina omogućuje prevoz malih proizvoda
- dug životni vek ovih traka

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	5,50 - 17,00 mm
Razmak žica spirale:	4,50 - 9,10 mm
Prečnik poprečnih žica:	1,20 - 2,20 mm
Dimenzija žica spirale:	1,20 x 0,70 - 2,00 x 0,75 mm
Broj poprečnih žica na razmak:	3 ili 4
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući, nerđajući za visoke temperature
Radna temperatura:	do 1150 °C
Završetak krajeva:	varenjem (G), sa bočnim stranama (RK)





## Tip 400

### Opis izrade

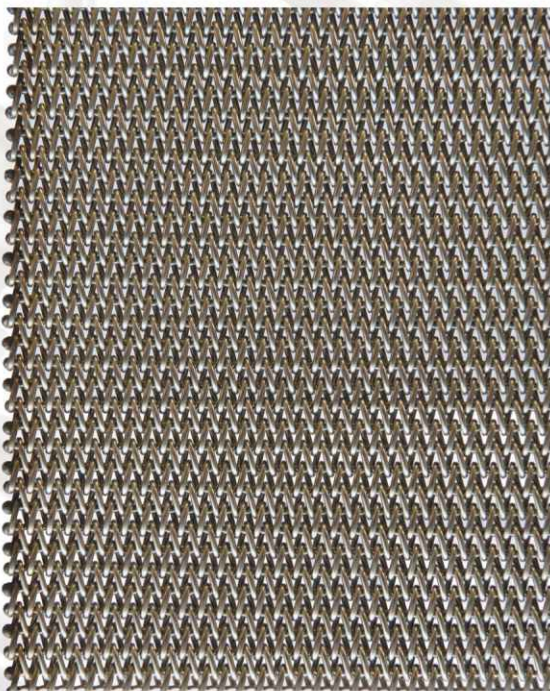
- široko savijene žice spirale
- spirale savijene naizmenično levo/desno
- spirale od okrugle žice
- talasaste poprečne žice

### Karakteristike

- direktni rad trake
- glatka površina trake koja omogućuje transport proizvoda sa malom kontaktnom površinom
- velika slobodna površina trake omogućuje pranje ili sušenje proizvoda na traci
- dug životni vek ovih traka
- najviše prošireni i korišćeni tip trake

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	2,70 - 86,00 mm
Razmak žica spirale:	2,00 – 50,00 mm
Prečnik poprečnih žica:	1,00 - 8,00 mm
Razmak žica spirale:	0,80 - 6,00 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući, nerđajući za visoke temperature
Radna temperatura:	do 1150°C
Završetak krajeva:	varenjem (G), petljom (S), savijanjem (U),



## Tip 400 CTR

### Opis izrade

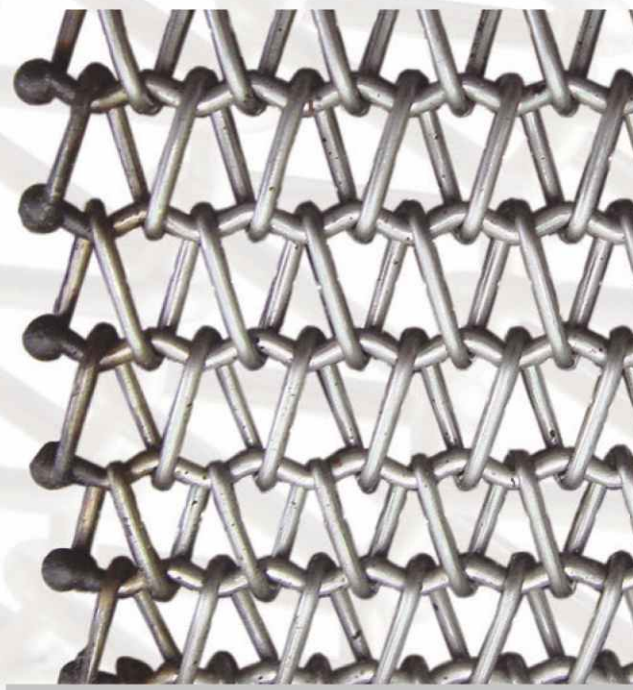
- posebna verzija trake tipa 400
- široko savijene žice spirale
- spirale savijene naizmenično levo/desno
- spirale od okrugle žice
- talasaste poprečne žice
- pogon je rešen pomoću posebnih zupčanika
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- direktni rad trake
- glatki rad trake
- velika slobodna površina trake omogućuje pranje ili sušenje proizvoda na traci
- dug životni vek ovih traka
- pozitivno kretanje trake bez klizanja

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	5,08 - 12,70 mm
Razmak žice spirale:	5,08 – 10,16 mm
Prečnik poprečnih žica:	1,20 - 1,40 mm
Razmak žica spirale:	0,90 – 1,40 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 400°C
Završetak krajeva:	varenjem (G)



## Tip 402

### Opis izrade

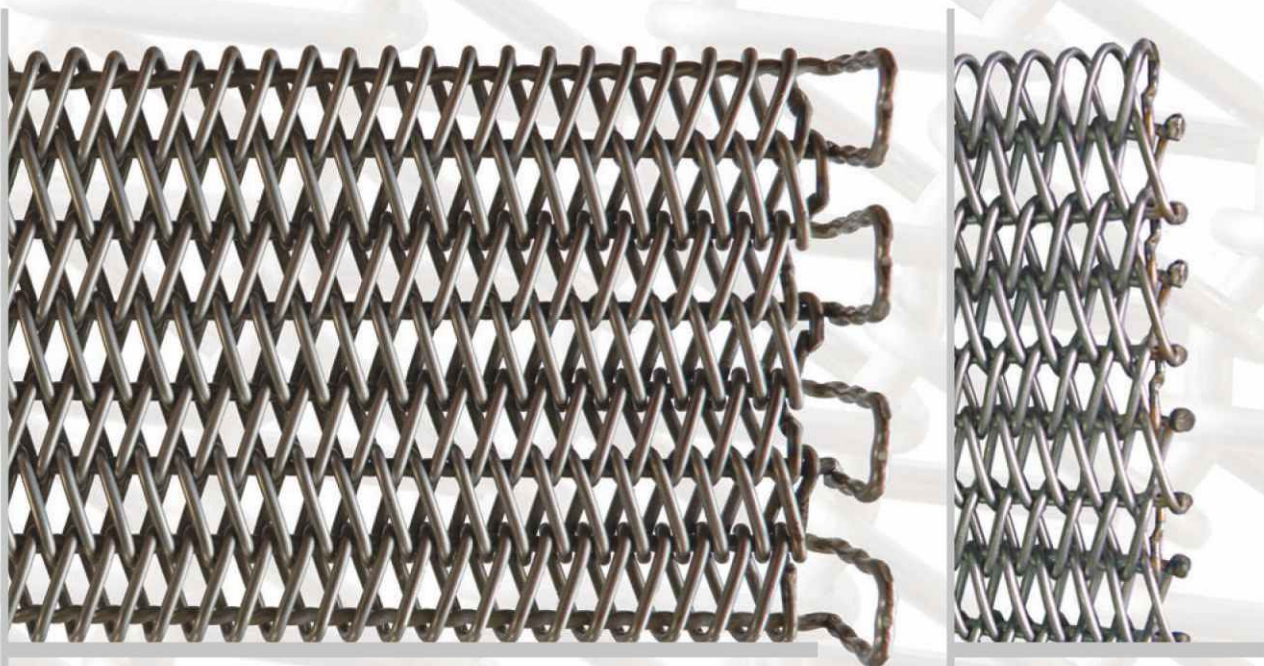
- posebna verzija trake tipa 400 za metalurgiju
- dvostruko savijanje spirale
- široko savijene žice spirale
- spirale savijene naizmenično levo/desno
- spirale od okrugle žice
- talasaste poprečne žice

### Karakteristike

- direktni rad trake
- glatka površina trake koja omogućuje transport proizvoda sa malom kontaktnom površinom
- mala slobodna površina, traka dobro održava toplotu
- dug životni vek ovih traka

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	17,00 mm
Razmak žica spirale:	9,00 mm
Prečnik poprečnih žica:	2,00 - 3,50 mm
Prečnik žica spirale:	2,00 - 3,00 mm
Standardni materijali:	nerđajući za visoke temperature
Radna temperatura:	do 1150 °C
Završetak krajeva:	varenjem (G)



## Tip 430 i 440

### Opis izrade

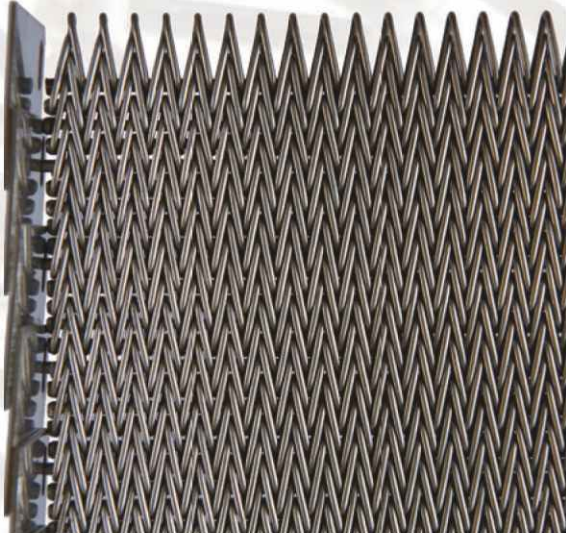
- široko savijene žice spirale
- traka ima više poprečnih žica na jedan razmak (3 ili 4) i više preplitanja spirale
- spirale savijene naizmenično levo/desno
- spirale od okrugle žice
- talasaste poprečne žice

### Karakteristike

- direktni rad trake
- veoma gusta i kompaktna traka
- glatka površina trake koja omogućuje transport proizvoda sa malom kontaktnom površinom
- mala slobodna površina omogućuje prevoz malih proizvoda
- dug životni vek ovih traka

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	4,00 - 18,00 mm
Razmak žica spirale:	2,80 - 12,50 mm
Prečnik poprečnih žica:	0,90 - 3,50 mm
Dimenzija žica spirale:	0,70 - 2,80 mm
Broj poprečnih žica na razmak:	3 ili 4
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući, nerđajući za visoke temperature
Radna temperatura:	do 1150 °C
Završetak krajeva:	varenjem (G), sa bočnim stranama (RK)



## Tip 500 i 502

### Opis izrade

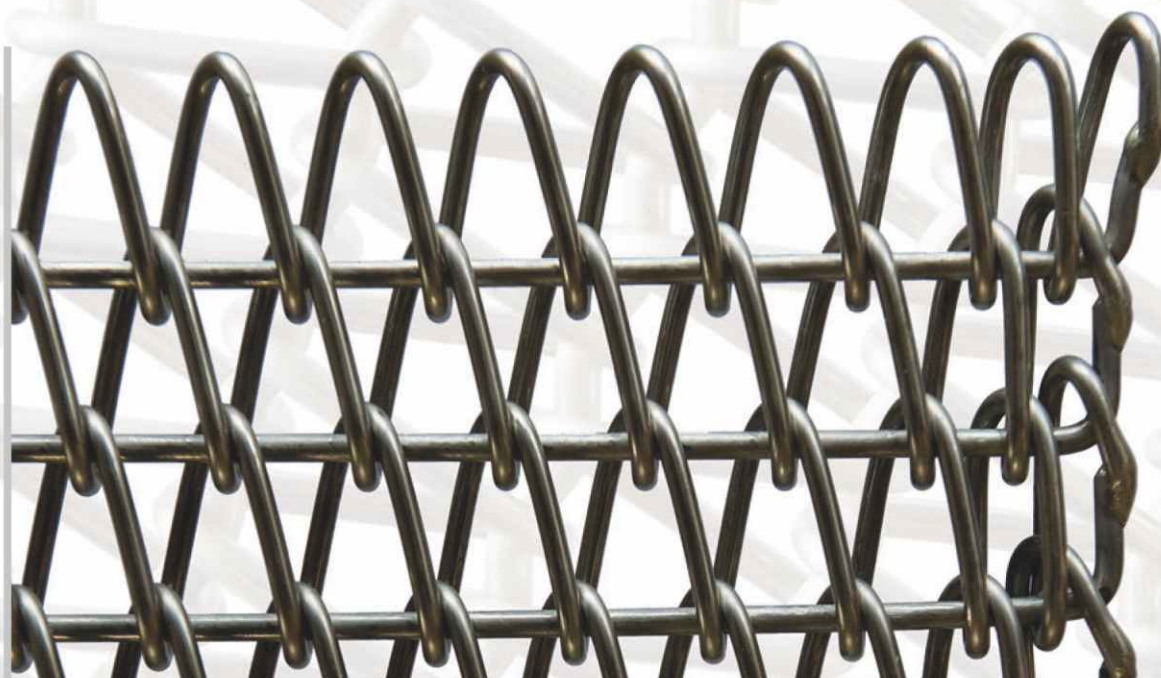
- posebna verzija trake namenjena za metalurgiju
- tip 502 – varijanta sa dvostrukim savijanjem spirale
- široko savijene žice spirale
- spirale savijene na jednu stranu levo ili desno
- spirale od okrugle žice
- ravne poprečne žice
- pojačani krajevi trake

### Karakteristike

- direktni rad trake
- velika slobodna površina trake
- relativno niska težina
- visoka čvrstina ovih traka
- zbog otporne konstrukcije najbolja je za korišćenje na visokim temperaturama

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	10,00 - 40,00 mm
Razmak žica spirale:	8,00 - 30,00 mm
Prečnik poprečnih žica:	1,60 – 5,00 mm
Prečnik žica spirale:	1,25 – 3,40 mm
Standardni materijali:	nerđajući za visoke temperature
Radna temperatura:	do 1150°C
Završetak krajeva:	varenjem (G)



## Tip 550

### Opis izrade

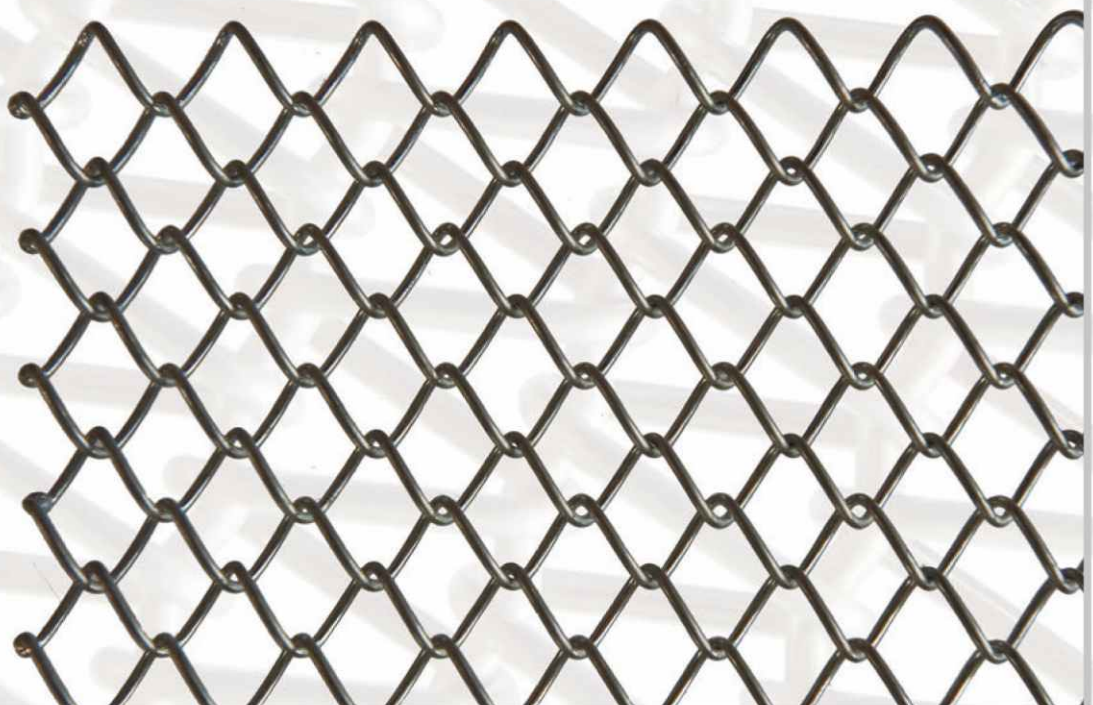
- široko savijene žice spirale
- spirale savijene na jednu stranu levo ili desno
- spirale od okrugle žice
- bez poprečnih žica
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- velika slobodna površina trake
- relativno niska težina
- povoljna samo za manja opterećenja i niske temperature

### Tehnički podaci

Veličina oka:	2,00 - 25,00 mm
Prečnik žica:	0,70 - 5,00 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 300°C
Završetak krajeva:	varenjem (G), savijanjem (H)



## Tip 550 – S Belt

### Opis izrade

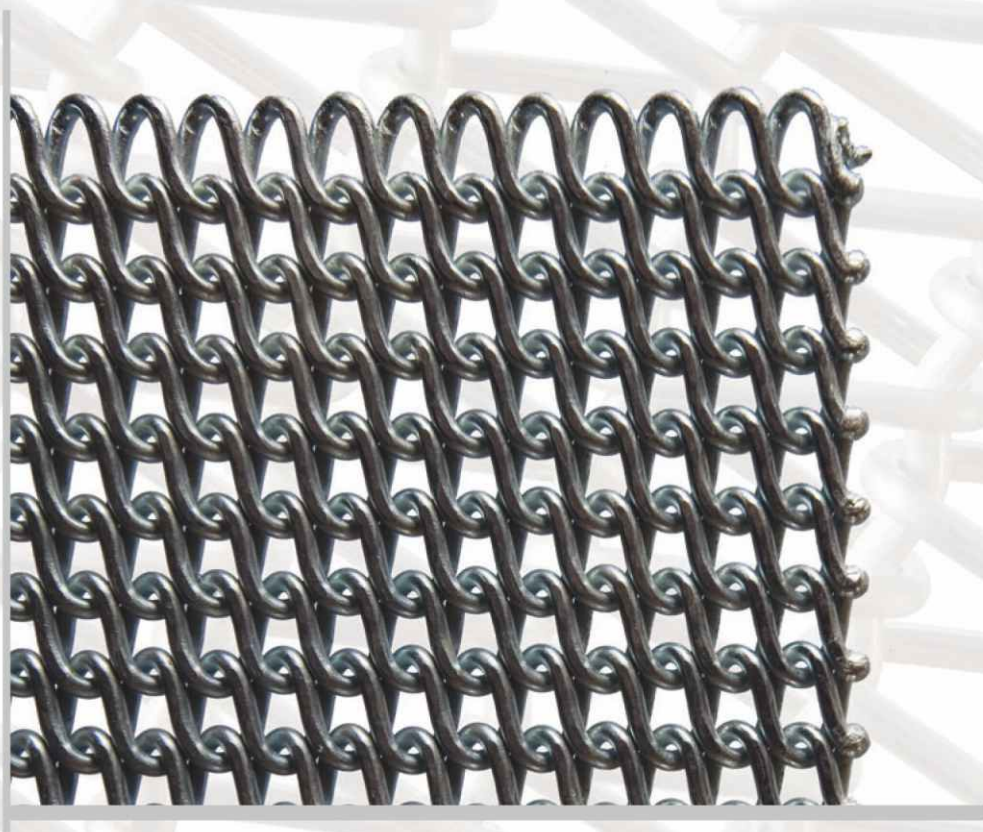
- široko savijene žice spirale
- spirale savijene na jednu stranu levo ili desno
- spirale od okrugle žice kasnije presovane
- bez poprečne žice
- namenjena za korišćenje u pekarskim pećima

### Karakteristike

- mala slobodna površina trake
- relativno niska težina
- povoljna samo za manja opterećenja i temperature do 300°C
- mala elastičnost trake

### Tehnički podaci

Veličina oka:	4,00 - 6,00 mm
Prečnik žica:	0,80 - 1,50 mm
Standardni materijali:	svetli čelik
Radna temperatura:	do 300°C
Završetak krajeva:	varenjem (G), savijanjem (H)



## Tip 600

### Opis izrade

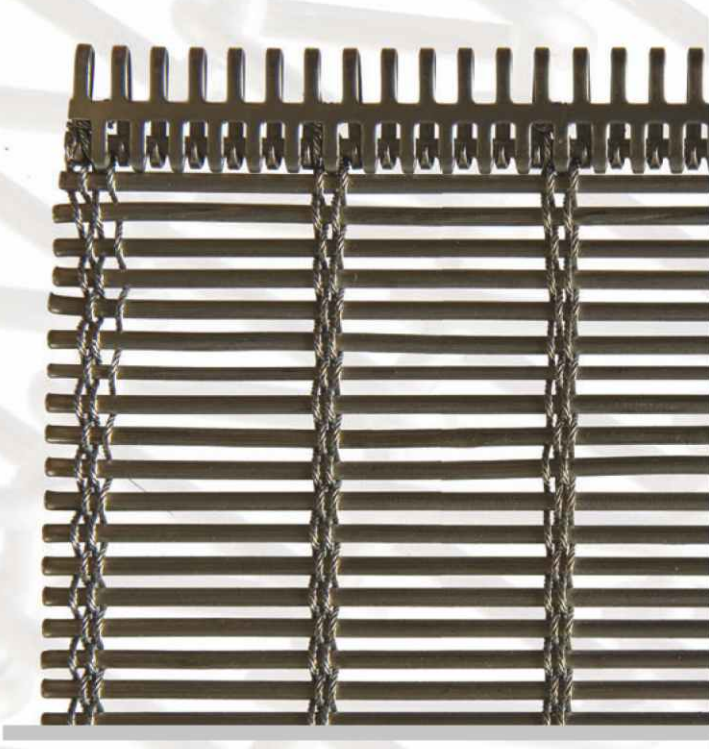
- ravne ili proplitané poprečné žice
- čelični konopci upleteni u pravcu kretanja trake
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- velika slobodna površina
- jednostavna za čišćenje
- treba da bude izrađena tačno na dužinu, ne sme da bude kraća ili duža

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih šipki:	2,00 - 3,85 mm
Razmak konopaca:	8,00 - 30,00 mm
Prečnik poprečnih šipki:	1,20 - 2,00 mm
Prečnik konopaca:	0,80 - 2,00 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 300°C
Završetak krajeva:	savijanjem (H), varenjem (G)





## Tip 700

### Opis izrade

- redovno savijene poprečne žice koje su jedna u drugu uzajamno upletene
- završetak trake jednostavnim ili dvostrukim krajem
- pogon je rešen pomoću zupčanika
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- direktni rad trake ili krivina
- mogućnost dobrog savijanja i na maloj prelaznoj ivici
- glatki rad trake
- pozitivno kretanje trake bez klizanja
- velika slobodna površina omogućuje pranje ili sušenje proizvoda na traci
- mala kontaktna površina sa proizvodom tamo gde je to potrebno
- veoma lagana
- minimalno se lepi
- jednostavna za čišćenje
- sklona oštećenjima, zahteva redovnu negu i održavanje

### Tehnički podaci

Razmak žica:	4,00 – 19,05 mm
Prečnik žice:	0,90 – 2,80 mm
Veličina oka:	50,00 - 150,00 mm
Standardni materijali:	svetli fleksibilni čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 350°C
Završetak krajeva:	petljom (S)



## Tip 750

### Opis izrade

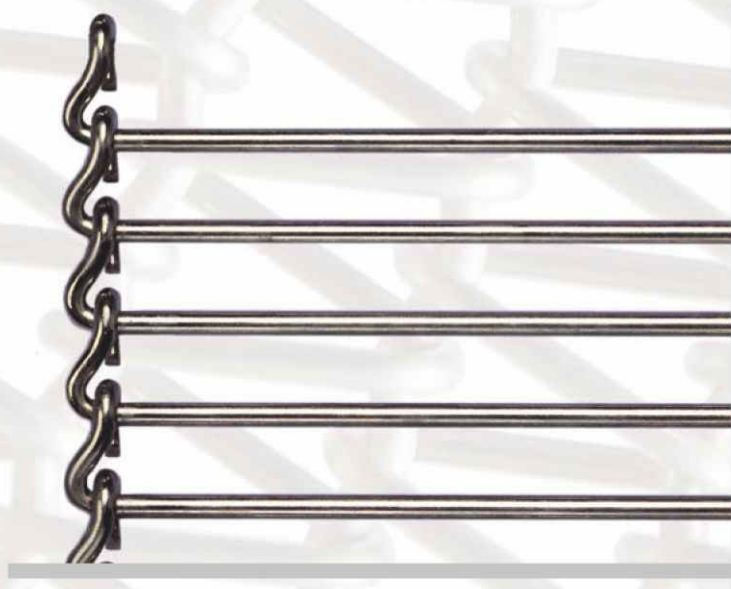
- ravne poprečne žice završene petljom
- pogon je rešen pomoću zupčanika
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- direktni i glatki rad trake
- pozitivno kretanje trake bez klizanja
- velika slobodna površina
- veoma lagana
- minimalno se lepi
- jednostavna za čišćenje
- sklona oštećenjima
- s obzirom na konstrukciju trake pogodno je samo za manje širine (do ca 600 mm), opasnost od deformacije

### Tehnički podaci

Razmak žica:	15,20 - 61,10 mm
Prečnik šipki:	4,00 - 8,00 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 350°C
Završetak krajeva:	petljom (S)



## Tip 800

### Opis izrade

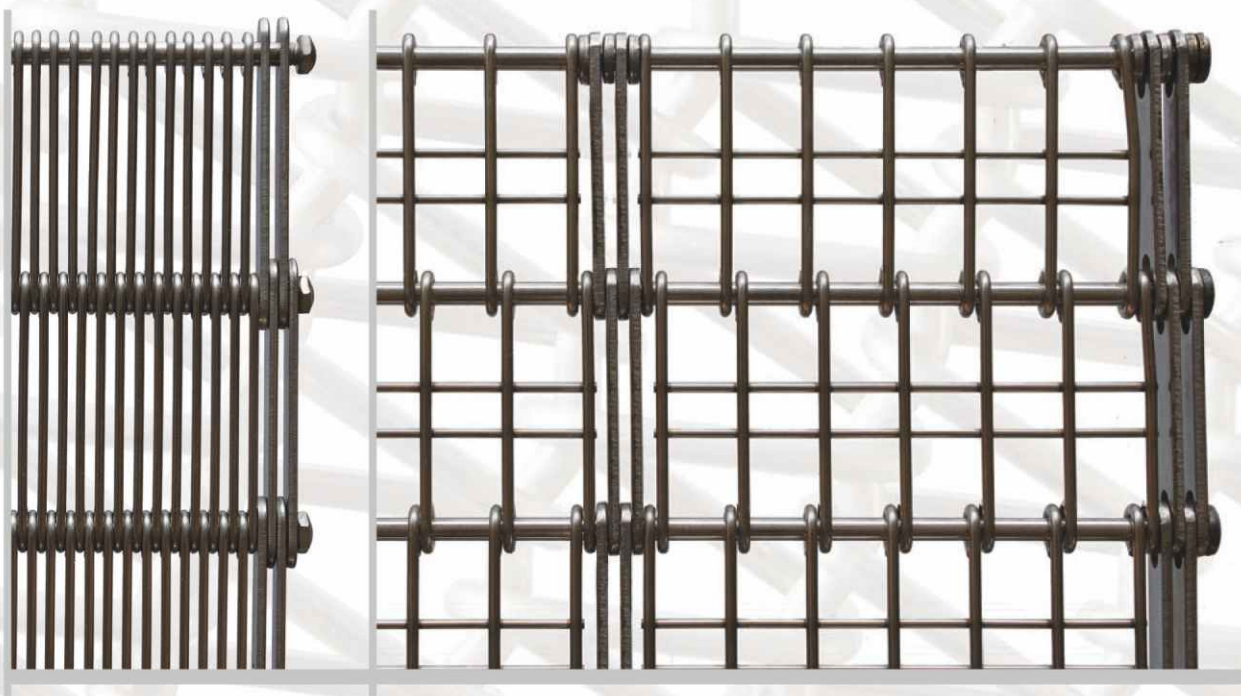
- ravne poprečne žice
- uzdužne žice nanizane prema željenom razmaku
- nosivi element su lamele od ravnog čelika umetane između uzdužnih žica
- pogon je rešen pomoću zupčanika
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- direktni i glatki rad trake
- pozitivno kretanje trake bez klizanja
- velika slobodna površina
- visoka čvrstina i otpornost ovih traka
- minimalno se lepi
- jednostavna za čišćenje

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	19,05 - 100,00 mm
Prečnik uzdužnih žica:	2,00 – 50,00 mm
Prečnik poprečnih žica:	4,00 – 8,00 mm
Prečnik uzdužnih žica:	1,00 - 4,00 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 400°C
Završetak krajeva:	varenjem (G), sa bočnim stranama (RK)



## Tip 900

### Opis izrade

- ravne poprečne žice
- traka je ispunjena nanizanim savijenim profilima od ravnog čelika (saće)
- pogon je rešen pomoću zupčanika
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- direktni i glatki rad trake
- pozitivno kretanje trake bez klizanja
- velika slobodna površina
- visoka čvrstina i otpornost ovih traka

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	13,70 – 50,00 mm
Razmak profila (saća):	14,00 - 32,00 mm
Prečnik poprečnih žica:	2,50 - 5,00 mm
Dimenzija profila (saća):	9,50 x 1,20 - 12,50 x 1,50 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 400°C
Završetak krajeva:	varenjem (G)



## Tip 1000

### Opis izrade

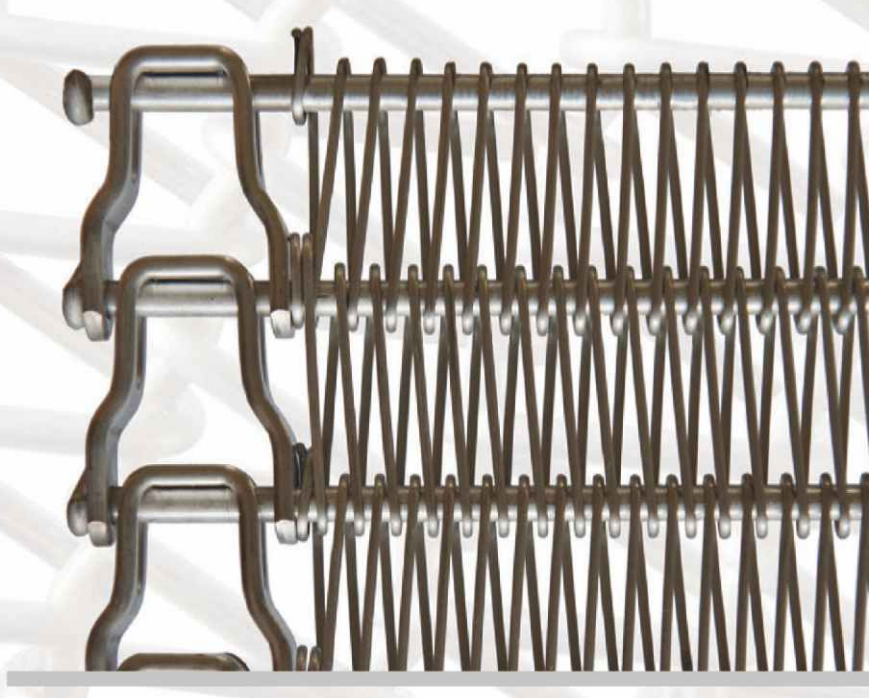
- ravne poprečne žice
- spirale savijene naizmenično levo/desno ili bez spiralne žice
- završena posebnim lančanim člancima – mogućnost direktnog rada i u krivine
- pogon je rešen pomoću zupčanika
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- direktni rad trake ili i krivina
- pozitivno kretanje trake bez klizanja
- mogućnost rada trake u stepenasto postavljenu spiralu
- velika slobodna površina
- minimalno se lepi
- jednostavna za čišćenje
- dug životni vek ovih traka

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih žica:	19,05 - 27,40 mm
Razmak žica spirale:	5,00 - 12,70 mm
Prečnik poprečnih žica:	5,00 mm
Prečnik žica spirale:	1,00 - 1,60 mm
Standardni materijali:	nerđ.
Radna temperatura:	od - 200 do + 350°C
Završetak krajeva:	lancem (KE)



## Tip 1500

### Opis izrade

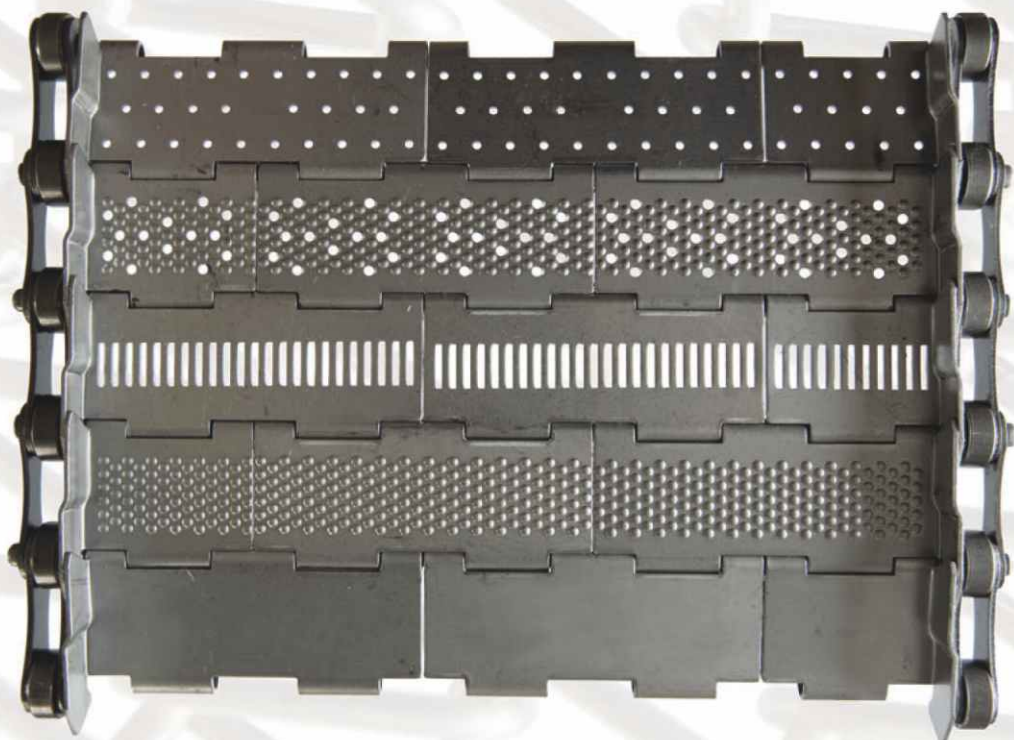
- traka izrađena od presovanih pločastih članaka
- ravne poprečne žice
- završetak valjkastim lancem
- izvedba je moguća sa bočnim stranama ili nosačima
- površina ploča je glatka, perforirana ili bombirana
- pogon je rešen pomoću lančanika
- nije namenjena za upotrebu na visokim temperaturama

### Karakteristike

- direktni i glatki rad trake
- pozitivno kretanje trake bez klizanja
- savršeno za uspone i za transportere za iznošenje
- puna traka, mogu se prevozi i veoma sitni proizvodi
- veoma visoka čvrstoća
- dug životni vek ovih traka

### Tehnički podaci

Razmak poprečnih šipki:	25,40 + 38,10 + 63,00 + 100,00 mm
Prečnik poprečnih šipki:	5,00 + 80,00 + 11,00 mm
Standardni materijali:	svetli čelik, nerđajući
Radna temperatura:	do 350°C
Završetak krajeva:	lancem (KE)



## Završetak trake

Ivice trake mogu biti proizvoljno završene.  
Na sledećim slikama navodimo najčešće tipove završetka krajeva trake.

■ završetak lancem



■ završetak pojačanjem



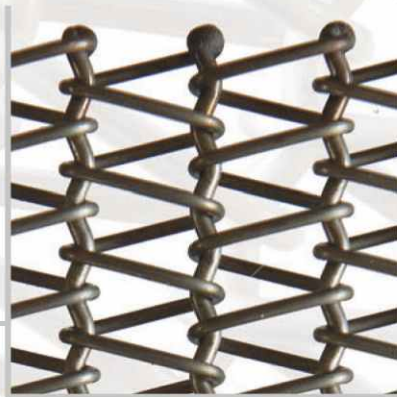
■ završetak bočnim stranama



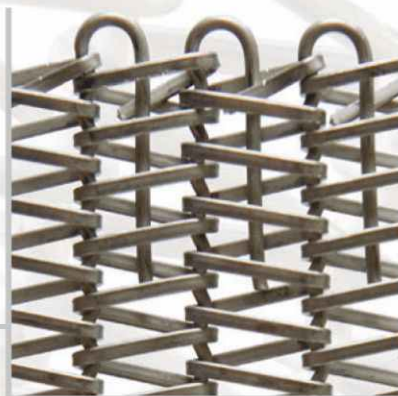
■ završetak petljom



■ završetak varenjem



■ završetak savijanjem



## Upitnik za žičane transportere

Firma:

Adresa:

Kontaktno lice:

Telefon, faks, e-mail:

### Informacije uz žičanu transportnu traku

1. Tip trake ili oznaka:

2. Materijal (ako je poznati):

3. Dužina trake [m]

4. Spoljašnja širina trake [mm]:

5. Širina trake u sredini / sredina lanaca [mm]:

6. Radna širina trake [mm]:

7. Završetak trake (npr.: varenjem, savijanjem, petljom i sl.):

8.  $\varnothing$  žice spirale [mm]:

9.  $\varnothing$  poprečne žice [mm]:

10. Razmak poprečnih žica [mm]:

11. Razmak žica spirale [mm]:

12. Da li su potrebne bočne strane?

Ako da, navedite:

12.1 Koje dimenzije [mm]:

12.2 Metoda pričvršćena bočnih strana [mm]:

13. Da li su potrebni nosači?

Ako da, navedite:

13.1 Tip:

13.2 Visina [mm]:

13.1 Rastojanje [mm]:

14. Vrsta korišćenja trake  
transport, pranje, sušenje, hlađenje, kaljenje, otpuštanje,  
žarenje, lemljenje, cementiranje, sinterovanje, nitriranje ili drugo:

15. Drugi podaci:

### Informacije uz transportnu traku i radni uslovi

1. Umetanje pogonskog valjka, tzn. ulazna - ili izlazna strana:

2. Dužina uređaja [mm]:

3. Oso rastojanje valjaka [mm]:

4. Postoji negativno savijanje t rake? (Navedite na crtežu).

5. Pogonski valjak - puni ili šuplji valjak:

5.1 Prečnik pogonskog valjka [mm]:

5.2 Pogonski valjak bez/sa oblaganjem trenja :

5.3 Ugao obruča na pogonskom valjku [°]:

6. Drugi valjci – povratni, za natezanje ili pritiski:

6.1 Broj i prečnik povratnih valjaka [mm]:

6.2 Broj i prečnik valjaka za natezanje [mm]:

6.3 Broj i prečnik valjaka pritiska [mm]:

7. Tip podrške na gornjem delu:

(ako je moguće i sa koeficijentom trenja)

8. Tip podrške na donjem delu:

(ako je moguće i sa koeficijentom trenja)

9. Obim proizvodnje po satu [kg/h]:

10. Brzina trake [m/min]:

11. Opterećenje trake po dužnom metru [kg/b.m]:

12. Radni ili hemijski uslovi:

13. Radna temperatura [°C]:

14. Atmosfera (u kojim delovima i procentnim merama?):

### Informacije o transportu materijala

1. Vrsta transportovanog materijala:

2. Veličina transportovanog materijala [mm]:

3. Težina 1 komada [kg]:

4. Skladištenje transportovanog materijala u rasutom stanju ili u kontejnerima?

5. Druge informacije:



Crtež transportne opreme i toka trake:

Temperatura [°C] Crtež toka temperature u toku procese proizvodnje (kriva temperature):



**Euro SITEX s.r.o.**  
K Podlesí 630, 261 01 Příbram VI  
Republika Češka  
Telefon: +420 318 494 117/124  
Fax: +420 318 494 160  
Email: [eurositex@eurositex.cz](mailto:eurositex@eurositex.cz)  
[www.eurositex.cz](http://www.eurositex.cz)



**Euro Sitex RS d.o.o.**  
Stanoja Bonuševca 177, lok.A  
18000 Niš, SERBIA  
T: +381 18 4151 890  
M: +381 69 4151 890  
Email: [markovic@eurositex.rs](mailto:markovic@eurositex.rs)  
[www.eurositexrs.com](http://www.eurositexrs.com)





Traka tip 402



Traka tip 440



Traka tip 700



Traka tip 550



Traka tip 900

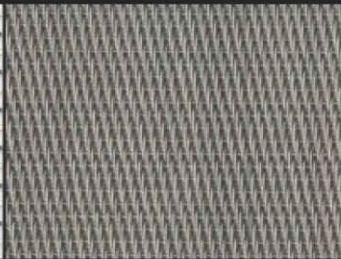
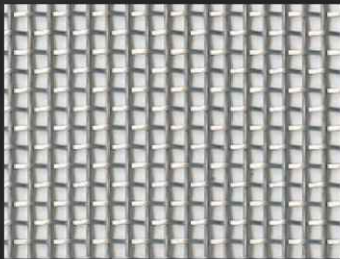


Traka tip 800



Traka tip 300

# Pregled kompletnog asortimana



## **Tehničke tkanine**

- razne vrste vezivanja
- od metala i veštačkog materijala
- finalizacija

## **Tkanine za filtraciju**

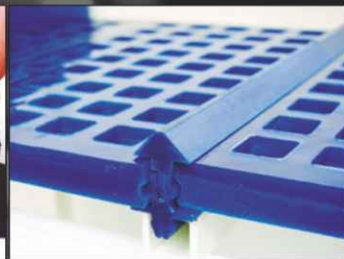
- izrezi
- trake
- višeslojne

## **Program laboratorije**

- mašine
- sita
- kalibracijski sertifikat
- sušare, vage

## **Tkanine protiv insekata**

- razne širine
- izbor boja
- od veštačkog materijala i od metala
- kutije sa priborom



## **Metalna sita**

- kvadratna i pravougaona oka
- rebrasta sa talasom
- zavarena sita
- crna, nerđajuća, opružna

## **Harfa sita**

- horizontalna
- vertikalna
- strunska
- fleksibilni i nerđajući čelik

## **Gumena sita**

- završetak ivicom i pregibom
- minimalna buka
- mogućnost kombinacije
- dugi vek trajanja

## **Poliuretan i gumeni sistemi**

- Clip-Tec, Uni-Adapt, Uni-step
- tvrdoća smese 55-90 Shore
- karakteristike odvodnjavanja
- membranska sita



## **Transportne trake**

- žičane trake
- člankaste trake
- kompletne trake
- krivine i spirale

## **Sita sa prorezima**

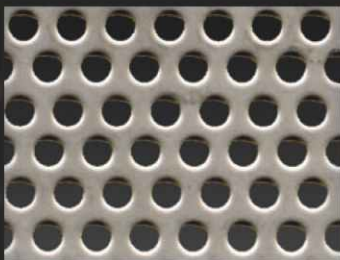
- zavarivana i petljasta
- površine, valjci, korpe
- filteri sa prorezima
- mogućnost armiranja

## **Filteri**

- valjci
- korpe
- površine
- proizvodnja po porudžbini

## **Ogradni sistemi**

- ograde
- paneli ograda
- brane
- dodatna oprema



## **Perforirani materijali**

- razni oblici i veličine otvor
- od metala i veštačkog materijala
- raznovrsne jačine
- formati ili rolne

## **Istezani metal**

- razni oblici i veličina oka
- formati ili rolne
- razni materijali
- finalizacija

## **Podne rešetke**

- crni
- pocinkovani
- nerđajući
- gazišta stepeništa

## **Žičani sistemi**

- originalan dizajn
- nerđajući materijal
- fiksacioni sistemi po meri