

5.2. Выбор ленты

Ленту, ширина которой была выбрана ранее из условия оптимального использования формы ее сечения (формула 1), проверяют на прочность. По результатам расчета с учетом характеристики груза и условий эксплуатации окончательно выбирают типоразмер ленты из ГОСТ 20-85, ее тип (резинотканевая или резинотросовая) и вид (общего назначения, теплостойкая или др.). Для резинотканевых лент выбирают также толщину обкладок и число прокладок.

Расчет ленты на прочность производится по максимальному ее натяжению $S_{\max}$ (даН) при работе загруженного конвейера в установившемся режиме (режим II).

В зависимости от расположения привода максимальное натяжение $S_{\max}$ может быть в различных точках трассы конвейера. Например, при однобарабанном приводе, расположенном в головной части горизонтального или наклонного конвейера, $S_{\max}$ находится в точке набегания ленты на приводной барабан, натяжение в которой обозначается $S_{\text{нб}}$. В этом случае $S_{\text{нб}} = S_{\max}$ (см. рис. 1, а). При промежуточном приводе наклонных конвейеров $S_{\max}$ находится на головном барабане, то есть в этом случае $S_{\text{нб}} < S_{\max}$ (см. рис. 1, в).

Точку на трассе конвейера, имеющую максимальное натяжение ленты, и ее численное значение, а также натяжение в других точках определяют уточненным методом расчета.

В приближенном методе расчета натяжение набегания $S_{\text{нб}}$ (даН) определяется по формуле:

$$S_{\text{нб}} = PK_c \quad (11), \text{ где}$$

P – тяговое усилие, даН (формула 3);

$K_c = e^{\mu\alpha} / (e^{\mu\alpha} - 1)$ – коэффициент; $e^{\mu\alpha}$ – тяговый фактор приводного барабана, который устанавливает соотношение между натяжениями ветвей ленты, набегающей $S_{нб}$ на приводной барабан и сбегающей $S_{сб}$ с приводного барабана и зависит от фрикционной характеристики барабана, определяемой коэффициентом сцепления ленты с барабаном μ и углом обхвата барабана лентой α ; $e = 2,72$ – основание натурального логарифма.

В таблице 12 даны значения коэффициента μ в зависимости от фрикционных свойств поверхности приводных барабанов, состояния соприкасающихся поверхностей барабана и ленты, а также атмосферных условий.

Коэффициент μ сцепления ленты с барабаном

Таблица 12

Поверхность приводного барабана	Состояние соприкасающихся поверхностей барабана и ленты	Атмосферные условия	Коэффициент μ
Стальная без футеровки	Чистые	Сухо	0,35
	Пыльные	Сухо	0,35
	Загрязнение нелипкими грузами (песок, уголь)	Влажно	0,25
	Загрязнение нелипкими грузами	от 0° до -10°С	0,2
	Загрязнение липкими грузами (глина), обледенение	Влажно, морозно	0,1
Футерованная прорезиненной лентой	Чистые	Сухо	0,4
	Пыльные	Сухо	0,35
	Загрязнение нелипкими грузами (уголь)	Влажно	0,3
	Загрязнение нелипкими грузами (уголь)	от 0° до -10°С	0,25
	Загрязнение липкими грузами (глина)	Влажно, морозно	0,1
Футерованная резиной	Чистые	Сухо	0,5
	Пыльные	Сухо	0,45
	Загрязнение нелипкими грузами (песок, уголь)	Влажно	0,35
	Загрязнение липкими грузами (глина)	Влажно, морозно	0,15

Значение $e^{\mu\alpha}$ и K_c при различных углах α обхвата барабана лентой и коэффициентах сцепления ленты с барабаном μ даны в таблице 13.

Значения тягового фактора $e^{\mu\alpha}$ и коэффициента K_c

Таблица 13

μ	Па- ра- метр	Угол обхвата α барабана (барабанов) лентой										
		<u>180</u> 3,14	<u>185</u> 3,23	<u>190</u> 3,32	<u>195</u> 3,4	<u>200</u> 3,5	<u>205</u> 3,58	<u>210</u> 3,67	<u>220</u> 3,84	<u>240</u> 4,19	<u>270</u> 4,71	<u>300</u> 5,24
0,1	$e^{\mu\alpha}$	<u>1,37</u>	<u>1,38</u>	<u>1,39</u>	<u>1,41</u>	<u>1,42</u>	<u>1,43</u>	<u>1,44</u>	<u>1,47</u>	<u>1,52</u>	<u>1,60</u>	<u>1,69</u>
	K_c	3,70	3,62	3,54	3,46	3,39	3,32	3,26	3,13	2,92	2,66	2,45
0,15	$e^{\mu\alpha}$	<u>1,60</u>	<u>1,62</u>	<u>1,65</u>	<u>1,67</u>	<u>1,69</u>	<u>1,71</u>	<u>1,73</u>	<u>1,78</u>	<u>1,88</u>	<u>2,03</u>	<u>2,20</u>
	K_c	2,66	2,60	2,55	2,50	2,45	2,40	2,36	2,28	2,14	1,97	1,84
0,2	$e^{\mu\alpha}$	<u>1,88</u>	<u>1,91</u>	<u>1,94</u>	<u>1,98</u>	<u>2,01</u>	<u>2,05</u>	<u>2,08</u>	<u>2,16</u>	<u>2,31</u>	<u>2,57</u>	<u>2,85</u>
	K_c	2,14	2,10	2,06	2,02	1,99	1,96	1,92	1,86	1,76	1,64	1,54
0,25	$e^{\mu\alpha}$	<u>2,20</u>	<u>2,24</u>	<u>2,29</u>	<u>2,34</u>	<u>2,40</u>	<u>2,45</u>	<u>2,50</u>	<u>2,62</u>	<u>2,86</u>	<u>3,25</u>	<u>3,71</u>
	K_c	1,84	1,80	1,77	1,74	1,72	1,69	1,67	1,62	1,54	1,44	1,37
0,3	$e^{\mu\alpha}$	<u>2,57</u>	<u>2,64</u>	<u>2,71</u>	<u>2,78</u>	<u>2,85</u>	<u>2,93</u>	<u>3,01</u>	<u>3,17</u>	<u>3,52</u>	<u>4,12</u>	<u>4,82</u>
	K_c	1,64	1,61	1,59	1,56	1,54	1,52	1,50	1,46	1,40	1,32	1,26
0,35	$e^{\mu\alpha}$	<u>3,01</u>	<u>3,10</u>	<u>3,20</u>	<u>3,30</u>	<u>3,40</u>	<u>3,50</u>	<u>3,61</u>	<u>3,84</u>	<u>4,34</u>	<u>5,22</u>	<u>6,29</u>
	K_c	1,50	1,48	1,46	1,44	1,42	1,40	1,38	1,35	1,30	1,24	1,19
0,4	$e^{\mu\alpha}$	<u>3,52</u>	<u>3,65</u>	<u>3,78</u>	<u>3,91</u>	<u>4,05</u>	<u>4,19</u>	<u>4,34</u>	<u>4,65</u>	<u>5,35</u>	<u>6,60</u>	<u>8,14</u>
	K_c	1,40	1,38	1,36	1,34	1,33	1,31	1,30	1,27	1,23	1,18	1,14
Примечание: значения α в числителе – в градусах, в знаменателе – в радианах.												

Для однобарабанного привода с отклоняющим барабаном угол обхвата принимают ориентировочно $\alpha = 210^\circ$.

Натяжение ленты в точке сбегающей с приводного барабана $S_{сб}$ (даН) находят по формуле:

$$S_{сб} = S_{нб} - P \quad (12), \text{ где}$$

$S_{нб}$ - натяжение набегающей, даН (формула 11);

P – тяговое усилие, даН (формула 3).

Геометрическая сумма $S_{нб}$ и $S_{сб}$ определяет нагрузку от натяжения ленты на барабан $S_б'$ (даН), т.е. $S_б' = S_{нб} + S_{сб}$. Нагрузка $S_б'$, как указано ранее, используется при выборе типоразмера приводного барабана.

Расчетное число прокладок резинотканевой ленты Z_p определяется по формуле:

$$Z_p = S_{max} n_0 / BK_p \quad (13), \text{ где}$$

S_{max} - максимальное натяжение ленты (даН) при работе загруженного конвейера в установившемся режиме (II).

n_0 - запас прочности ленты на разрыв (см. таблицы 14 и 15);

B - ширина ленты, см;

K_p - номинальная прочность тканевой прокладки, даН/см ширины (см. таблицу 14).

Характеристики конвейерных лент по ГОСТ 20-85

В таблице 14 приведены характеристики резинотканевых конвейерных лент по ГОСТ 20-85 (типов 1 и 2) и методика определения коэффициента запаса прочности n_0 .

Пример условного обозначения конвейерной ленты по ГОСТ 20-85:

Лента конвейерная типа 2 подтипа 2.1 общего назначения, шириной 1200 мм, с четырьмя прокладками из ткани ТА-300 с рабочей обкладкой 6 мм и нерабочей 2 мм, обкладки из резины класса А:

Лента 2.1-1200-4-ТА-300-6-2-А ГОСТ 20-85.

Масса и толщина рассматриваемых лент указаны в таблице 16.

При нормальных условиях эксплуатации ленты можно считать, что увеличение числа прокладок и толщины обкладок по сравнению с расчетным увеличивает срок службы ленты. При этом необходимо иметь в виду, что завышение числа прокладок ленты увеличивает ее жесткость, а нормальная эксплуатация такой ленты может потребовать увеличения диаметров барабанов.

Характеристика резиноканевых конвейерных лент по ГОСТ 20-85 (Типы 1 и 2)

Таблица 14

Транспорт. груз (категория условий эксплуат.)	Тип ленты	Вид ленты, обозн. вида ленты	В, мм	K _p ', даН/см	δ ₁ /δ ₂ , мм/мм	Тип ткани каркаса	Темп. окр. воздуха, °С	Класс резины нар. обкл.	Вариант для опред. по***	Диапазон числа прокладок z в зависимости от В, мм											
										400	500	650	800	1000	1200	1400					
Руды черных и цветных металлов, крепкие горн. пород с размером куска α _{max} до 500 мм (очень тяжелые)	1	Общего назначения 1.1	1000-2000	400	10/3*	ТА-400	От -45 до +60	Б	III	-	-	-	-	3-6	3-6	4-6					
						МК-400-120-3		А													
					8/2	**ТА-400															
						*МК-400-120-3															
		Морозостойкая 1.1М			10/3*	ТА-400	От -60 до +60	М													
						МК-400-120-3															
Известняк, доломит с α _{max} до 500 мм, руды черных и цветных металлов α _{max} до 350 мм и др. крупнокусковые материалы (тяжелые)		800	Общ. назначения 1.2	200	8/2	ТК-200-2	От -45 до +60	Б	I	-	-	-	3-6	3-6	4-6	4-6					
					6/2			А													
					300			8/2	**ТА-300								Б	II			
								6/3,5									А				
		1000-2000		200	8/2	ТК-200-2		Б	I	-	-	-	3-6	3-6	4-6	4-6					
					6/2			А													
	300			8/2	**ТА-300	Б		II													
				6/2		А															
	400		8/2	**ТА-400	Б	III		-	-								-	-	3-6	3-6	4-6
				*МК-400-120-3																	
		6/2	**ТА-400	А																	
			*МК-400-120-3																		

Продолжение таблицы 14 **Характеристика резиноканевых конвейерных лент по ГОСТ 20-85 (Типы 1 и 2)**

Транспорт. груз (категория условий эксплуат.)	Тип ленты	Вид ленты, обозн. вида ленты	В, мм	K _p ', даН/см	δ ₁ /δ ₂ , мм/мм	Тип ткани каркаса	Темп. окр. воздуха, °С	Класс резины нар. обкл.	Вариант для опред. n ₀ ***	Диапазон числа прокладок z в зависимости от В, мм						
										400	500	650	800	1000	1200	1400
продолжение, см. стр. 27	1	Морозостойкая 1.2М	800	200	8/2	ТК-200-2	От -60 до +60	М	I	-	-	-	3-6	3-6	4-6	4-6
				300		**ТА-300			II							
			1000-2000	200		ТК-200-2			I							
				300		**ТА-300			II							
				400		**ТА-400			III				-		3-6	
Уголь α _{max} до 700 мм и породы α _{max} до 500 мм, антрацит до 700 мм и породы α _{max} до 500 мм (тяжелые)		Трудновоспламеняющаяся 1.2Ш	800	200	6/3,5	ТК-200-2	От -25 до +60	Г-1	I	-	-	-	3-6	3-6	4-6	4-6
				300		**ТА-300			II							
			1000-2000	200		ТК-200-2			I							
				300		**ТА-300			II							
				400		**ТА-400			III				-		3-6	
		Трудновоспламеняющаяся морозостойкая 1.2ШМ	800	200	6/3,5	ТК-200-2	От -45 до +60	Г-2	I	-	-	-	3-6	3-6	4-6	4-6
				300		**ТА-300			II							
			1000-2000	200		ТК-200-2			I							
				300		**ТА-300			II							
				400		**ТА-400			III				-		3-6	

Продолжение таблицы 14 Характеристика резиноканевых конвейерных лент по ГОСТ 20-85 (Типы 1 и 2)

Транспорт. груз (категория условий эксплу- ат.)	Тип ленты	Вид лен- ты, обозн. вида лен- ты	В, мм	K _p ', даH/с м	δ ₁ / δ ₂ мм/ мм	Тип ткани каркаса	Темпер. окружаю- щего воз- духа, °С	Класс ре- зины нар. обкл.	Вариант для опред. п ₀ ***	Диапазон числа прокладок z в зави- симости от В, мм														
										400	500	650	800	1000	1200	1400								
Руды черных и цветных ме- таллов, креп- кие горные по- роды а _{max} до 100 мм, из- вестняк, доло- мит, кокс, аг- ломерат, ших- та, концентрат рудный и дру- гие высоко аб- разивные и аб- разивные мате- риалы с а _{max} до150 мм (средние)	2	Общего назначе- ния 2.1	400-500	100	6/2	ТК-100	От -45 до +60	А	IV	2-5	2-5	2-5	3-6	3-6	3-6	4-6								
			650	200		ТК-100 ТК-200-2			I	-	-	2-5												
						ТК-100			IV	2-5	2-5	2-5												
						ТК-200-2 **ТА-300			I	-	-	3-5												
			800-2000	100		8/2			ТК-100	IV	2-5	2-5					2-5							
				200					ТК-200-2	I	-	-					3-5							
				300					**ТА-300	II	-	-					-							
			1600-2000	100		ТК-100			IV	2-5	2-5	2-5												
				200		ТК-200-2			I	-	-	3-5												
				300		**ТА-300			II	-	-	-												
		Морозо- стойкая 2М	400-650	100	6/2	ТК-100	От -60 до +60	М	IV	2-5	2-5	2-5	3-6	3-6	3-6	4-6								
			800-2000	100		ТК-100			IV	2-5	2-5	2-5												
				200		ТК-200-2			I	-	-	3-5												
				300		**ТА-300			II	-	-	-												
			1600-2000	100		8/2			ТК-100	IV	2-5	2-5					2-5							
				200					ТК-200-2	I	-	-					3-5							
				300					**ТА-300	II	-	-					-							
			Общего назначе- ния 2.2	400-2000		55			5/2	БКНЛ-65	От -45 до +60	И, Б					V	2-5	2-5	2-6	3-6	3-6	3-6	3-6
						55			4,5/3,5	БКНЛ-65							IV	2-5	2-5	2-5				
						100			5/2	ТК-100							I	-	-	3-6				
100	4,5/3,5	ТК-100																						
200	5/2	ТК-200-2																						
200	4,5/3,5	ТК-200-2																						
Морозо- стойкая 2М	55	5/2			БКНЛ-65	От -60 до +60	М	V	2-5	2-5			2-6	3-6	3-6	3-6	3-6							
	100				ТК-100			IV	2-5	2-5			2-5											
	200				ТК-200-2			I					3-5											
	200				ТК-200-2																			

Продолжение таблицы 14 **Характеристика резиноканевых конвейерных лент по ГОСТ 20-85 (Типы 1 и 2)**

Транспорт. груз (категория условий эксплуат.)	Тип ленты	Вид ленты, обозн. вида ленты	В, мм	K _p ', даН/с м	δ ₁ /δ ₂ мм/мм	Тип ткани каркаса	Темпер. окружающего воздуха, °С	Класс резины нар. обкл.	Вариант для опред. по***	Диапазон числа прокладок z в зависимости от В, мм							
										400	500	650	800	1000	1200	1400	
Уголь a _{max} до 500 мм, порода до 300 мм (среднее)	2	Трудновоспламен. 2Ш	400-2000	100	4,5/3,5	TK-100	От -25 до +60	Г-1	IV	2-5	2-5	2-5	3-6	3-6	3-6	4-6	
200				TK-200-2		I			-	-	3-5						
300				**TA-300		II			-	-	-						
Антрацит a _{max} 500 мм, порода до 300 мм (среднее)		Трудновоспламен. морозост. 2ШМ		100		TK-100	От -45 до +60	Г-2	IV	2-5	2-5	2-5					
				200		TK-200-2			I	-	-	3-5					
				300		TK-300			II	-	-	-					
Материалы с t до 100°С (средние)		Теплостойкая 2Т1	400-1600	100	8/2	TK-100	От -25 до +60	Т-1	VII	2-5	2-5	2-5	3-6	3-6	3-6	4-6	
				200		TK-200-2			VIII	-	-	3-5					
				300		**TA-300			IX	-	-	-					
				100	6/2	TK-100			VII	2-5	2-5	2-5					
				200		TK-200-2			VIII	-	-	3-5					
				300		**TA-300			IX	-	-	-					
Материалы с t до 150°С (средние)		Теплостойкая 2Т2		100	6/2	TK-100	От -10 до +60	Т-2	VII	2-5	2-5	2-5	3-6	3-6	3-6	4-6	
				200		TK-200-2			VIII	-	-	3-5					
				100	5/2	TK-100			VII	2-5	2-5	2-5					
				200		TK-200-2			VIII	-	-	-					
				100	8/2	TK-100			VII	2-5	2-5	2-5					
				200		TK-200-2			VIII	-	-	-					
Материалы с t до 200°С (средние)		Теплостойкая 2Т3		400-1600	100	*10/3	TK-100	От -25 до +60	Т-3	VII	2-5	2-5	2-5	3-6	3-6	3-6	4-6
						8/2	TK-100										
						6/2	TK-100										
					200	*10/3	ТЛК-200			VI	-	-	-				
						8/2	ТЛК-200										
						6/2	ТЛК-200										

Продолжение таблицы 14 **Характеристика резиноканевых конвейерных лент по ГОСТ 20-85 (Типы 1 и 2)**

Транспортируемый груз (категория условий эксплуатации)	Тип лент	Вид ленты, обозн. вида ленты	В, мм	K _p ', даН/см	δ_1/δ_2 мм/мм	Тип ткани каркаса	Темпер. окружающего воздуха, °С	Класс резины нар. обкл.	Вариант для опред. n ₀ ***	Диапазон числа прокладок z в зависимости от В, мм						
										400	500	650	800	1000	1200	1400
Материалы с t до 200°С (средние)	2	Теплостойкая 2ТЗ	400-1600	300	*10/3	ТЛК-300	От -25 до +60	Т-3	VI	-	-	-	3-6	3-6	3-6	4-6
					8/2	ТЛК-300				-	-	-	3-6	3-6	3-6	4-6
					6/2	ТЛК-300				-	-	-	3-6	3-6	3-6	4-6
Малоабраз. и неабразив. материалы, в том числе с/х продукты неабразивн. мелкие сыпучие (легкие)	2	Общего назначения 2Л	400-2000	55	4/2	БКНЛ-65	От -45 до +60	И, Б	V	2-5	2-5	2-6	3-6	3-6	3-6	3-6
				55	3/1	БКНЛ-65				2-5	2-5	2-5				4-6
				100	4/2	ТК-100			IV	2-5	2-5	2-5				4-6
				100	3/1	ТК-100				2-5	2-5	2-5				4-6
				200	4/2	ТК-200-2			I	-	-	3-5				4-6
				200	3/1	ТК-200-2				-	-	3-5				4-6

* Не изготавливаются.

** Ткани ТА-300, ТА-400, МК-400-120 заменяются на ткани ТК-300, ТК-400.

*** Выбор коэффициента запаса прочности ленты n₀ в зависимости от варианта, угла наклона конвейера β и количество прокладок z.

Таблица 15 **Выбор коэффициента запаса прочности ленты n₀**

I		II		III		IV		V		VI	VII	VIII	IX
β до 10°	β > 10°	β до 10°	β > 10°	β до 10°	β > 10°	β до 10°	β > 10°	β до 10°	β > 10°	β - любой			
Предварительные										-			
n ₀ = 8,5	n ₀ = 9,5	n ₀ = 8,85	n ₀ = 9,7	n ₀ = 8,5	n ₀ = 9,4	n ₀ = 8,7	n ₀ = 9,5	n ₀ = 8,5	n ₀ = 9,6				
Нормативные										Нормативные			
При z <= 5		При z >= 5		При z <= 5		При z <= 5		При z <= 5		n ₀ = 20	n ₀ = 10	n ₀ = 15,3	n ₀ = 15
n ₀ = 8	n ₀ = 9,1	n ₀ = 8,3	n ₀ = 9,4	n ₀ = 8,0	n ₀ = 8,9	n ₀ = 8,3	n ₀ = 9,1	n ₀ = 7,8	n ₀ = 9,2				
При z > 5		При z > 5		При z > 5		При z > 5		При z > 5					
n ₀ = 9,1	n ₀ = 10	n ₀ = 9,4	n ₀ = 10	n ₀ = 8,9	n ₀ = 10	n ₀ = 9,1	n ₀ = 10	n ₀ = 9,2	n ₀ = 10				

Таблица 16 Масса м² (кг) и толщина δ_л (мм)

Тип тка-ни	Обозн. вида ленты	δ ₁ / δ ₂ , мм/ мм	Масса 1 м ² (числитель) и толщи-на δ _л (мм) (знаменатель) ленты при числе прокладок (z)					
			3	4	5	6	7	8
			3	4	5	6	7	8
МК-400-120-3**	1.1	*10/3	<u>24,8</u>	<u>27,0</u>	<u>29,2</u>	<u>31,4</u>	<u>33,6</u>	<u>35,8</u>
	1.1М		22,0	25,0	28,0	31,0	33,0	36,0
	1.1	8/2	<u>21,2</u>	<u>23,4</u>	<u>25,6</u>	<u>27,8</u>	<u>30,0</u>	<u>32,2</u>
			19,0	22,0	25,0	28,0	31,0	34,0
	1.2	6/2	<u>18,8</u>	<u>21,0</u>	<u>23,2</u>	<u>25,4</u>	<u>27,6</u>	<u>29,8</u>
			17,0	20,0	23,0	26,0	29,0	32,0
ТА-400**	1.1	*10/3	<u>20,0</u>	<u>21,6</u>	<u>23,2</u>	<u>24,8</u>	<u>26,4</u>	<u>28,8</u>
			19,0	21,0	23,0	25,0	27,0	29,0
	1.2	8/2	<u>16,4</u>	<u>18,0</u>	<u>19,6</u>	<u>21,2</u>	<u>22,8</u>	<u>24,4</u>
			16,0	18,0	22,0	26,0	30,0	34,0
	1.2М	6/2	<u>14,0</u>	<u>15,6</u>	<u>17,2</u>	<u>18,8</u>	<u>20,4</u>	<u>22,0</u>
			14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	22,4
ТА-300**	1.2М	8/2	<u>16,4</u>	<u>18,0</u>	<u>19,6</u>	<u>21,2</u>	<u>22,8</u>	<u>24,4</u>
			16,9	19,2	21,5	23,8	26,1	28,4
	1.2Ш	6/3,5	<u>15,8</u>	<u>17,4</u>	<u>19,0</u>	<u>20,6</u>	<u>22,2</u>	<u>23,8</u>
			16,4	18,7	21,0	23,3	25,6	27,9
	1.2	8/2	<u>16,1</u>	<u>17,6</u>	<u>19,1</u>	<u>20,6</u>	<u>22,1</u>	<u>23,6</u>
			15,7	17,6	19,5	21,4	23,3	25,2
ТА-300**	2.1	6/3,5	<u>16,1</u>	<u>17,6</u>	<u>19,1</u>	<u>20,6</u>	<u>22,1</u>	<u>23,6</u>
			15,2	17,1	19,0	20,9	22,8	24,7
		6/2	<u>13,7</u>	<u>15,2</u>	<u>16,7</u>	<u>18,2</u>	<u>19,7</u>	<u>21,2</u>
	1.2М	8/2	<u>16,1</u>	<u>17,6</u>	<u>19,1</u>	<u>20,6</u>	<u>22,1</u>	<u>23,6</u>
			16,6	18,8	21,0	23,2	25,4	27,6
		6/3,5	<u>16,1</u>	<u>17,6</u>	<u>19,1</u>	<u>20,6</u>	<u>22,1</u>	<u>23,6</u>
	1.2ШМ		16,1	18,3	20,5	22,7	24,9	27,1

Тип тка-ни	Обозн. вида ленты	δ ₁ / δ ₂ , мм/м	Масса 1 м ² (числитель) и толщина δ _л (мм) (знаменатель) ленты при числе прокладок (z)					
			3	4	5	6	7	8
			3	4	5	6	7	8
ТА-300**	2М 2Т1	6/2	<u>13,7</u>	<u>15,2</u>	<u>16,7</u>	<u>18,2</u>	<u>19,7</u>	<u>21,2</u>
	2Ш 2ШМ	4,5/ 3,5	14,6	16,8	19,0	21,2	23,4	25,6
ТЛК-300	2Т3	*10/3	<u>20,3</u>	<u>22,0</u>	<u>23,7</u>	<u>25,4</u>	<u>27,1</u>	<u>30,7</u>
			16,3	17,4	18,5	19,6	20,7	21,8
		8/2	<u>16,7</u>	<u>18,4</u>	<u>20,1</u>	<u>21,8</u>	<u>23,5</u>	<u>25,2</u>
			16,6	18,8	21,0	23,2	25,4	27,6
		6/2	<u>14,3</u>	<u>16</u>	<u>17,7</u>	<u>19,4</u>	<u>21,1</u>	<u>22,8</u>
			14,6	16,8	19,0	21,2	23,4	25,6
ТК-200-2	1.2	8/2	<u>15,8</u>	<u>17,2</u>	<u>18,6</u>	<u>20,0</u>	<u>21,4</u>	<u>22,8</u>
			14,8	16,4	18,0	19,6	21,2	22,8
		6/2	<u>13,4</u>	<u>14,8</u>	<u>16,2</u>	<u>17,6</u>	<u>19,0</u>	<u>20,4</u>
			12,8	14,4	16,0	17,6	19,2	20,8
	2Ш 2ШМ	4,5/ 3,5	<u>14,6</u>	<u>16,0</u>	<u>17,2</u>	<u>18,8</u>	<u>20,4</u>	<u>22,0</u>
			14,7	16,6	18,5	20,4	22,3	24,2
	2Т1 1.2 и 2М	8/2	<u>15,8</u>	<u>17,2</u>	<u>18,6</u>	<u>20,0</u>	<u>21,4</u>	<u>22,8</u>
			15,7	17,6	19,5	21,4	23,3	25,2
	1.2Ш 1.2ШМ	6/3,5	<u>15,8</u>	<u>17,2</u>	<u>18,6</u>	<u>20,0</u>	<u>21,4</u>	<u>22,8</u>
			15,2	17,1	19,0	20,9	22,8	24,7
ТК-200-2	2.1 2.2	8/2	<u>15,8</u>	<u>17,2</u>	<u>18,6</u>	<u>20,0</u>	<u>21,4</u>	<u>22,8</u>
			14,8	16,4	18,0	19,6	21,2	22,8
		6/2	<u>13,4</u>	<u>14,8</u>	<u>16,2</u>	<u>17,6</u>	<u>19,0</u>	<u>20,4</u>
			12,8	14,4	16,0	17,6	19,2	20,8
		5/2	<u>12,2</u>	<u>13,6</u>	<u>15,0</u>	<u>16,4</u>	<u>17,8</u>	<u>19,2</u>
			11,8	13,4	15,0	16,6	18,2	19,8
ТК-200-2	2Л	4/2	<u>11,0</u>	<u>12,4</u>	<u>13,8</u>	<u>15,2</u>	<u>17,6</u>	<u>20,0</u>
			10,2	12,4	14,0	15,6	16,2	17,8
		3/1	<u>8,6</u>	<u>10,0</u>	<u>11,6</u>	<u>12,8</u>	<u>14,0</u>	<u>15,2</u>
			8,8	10,4	12,0	13,6	15,2	16,2

Тип тка- ни	Обозн. вида ленты	δ_1/δ_2 , мм/ мм	Масса 1 м ² (числитель) и толщина δ_L (мм) (знаменатель) ленты при числе прокладок (z)						
			2	3	4	5	6	7	8
ТК-200-2	2Т1 2М	6/2	-	<u>13,4</u> 13,7	<u>14,8</u> 15,6	<u>16,2</u> 17,5	<u>17,6</u> 19,4	<u>19,0</u> 21,3	<u>20,4</u> 23,2
	2Т2 2М	5/2	-	<u>12,2</u> 12,7	<u>13,6</u> 14,6	<u>15,0</u> 16,5	<u>16,4</u> 18,4	<u>17,8</u> 20,3	<u>19,2</u> 22,2
	2Ш 2ШМ	4,5/ 3,5	-	<u>14,6</u> 13,7	<u>16,0</u> 15,6	<u>17,2</u> 17,5	<u>18,8</u> 19,4	<u>20,4</u> 21,3	<u>22,0</u> 23,2
ТЛК-200	2Т3	*10/3	-	<u>19,4</u> 18,7	<u>21,0</u> 20,6	<u>22,6</u> 22,5	<u>24,2</u> 24,4	<u>27,2</u> 26,3	<u>30,2</u> 28,2
		8/2	-	<u>16,4</u> 15,7	<u>18,0</u> 17,6	<u>19,6</u> 19,5	<u>21,2</u> 21,4	<u>22,8</u> 23,3	<u>24,4</u> 25,2
		6/2	-	<u>14,0</u> 13,7	<u>15,6</u> 15,6	<u>17,2</u> 17,5	<u>18,8</u> 19,4	<u>20,4</u> 21,3	<u>22,0</u> 23,2
ТК-100	2.1	8/2		<u>14,0</u> 12,2	<u>15,21</u> 3,3	<u>16,4</u> 14,4	<u>17,6</u> 15,5	<u>18,8</u> 16,6	<u>20,0</u> 17,7
		6/2		<u>11,6</u> 10,2	<u>12,8</u> 11,3	<u>14,0</u> 12,4	<u>15,2</u> 13,5	<u>16,4</u> 14,6	<u>17,6</u> 15,7
	2.2	5/2		<u>10,4</u> 9,2	<u>11,6</u> 10,3	<u>12,8</u> 11,4	<u>14,0</u> 12,5	<u>15,2</u> 13,6	<u>16,4</u> 14,7
		4,5/ 3,5		<u>14,0</u> 12,2	<u>15,2</u> 13,3	<u>16,4</u> 14,4	<u>17,6</u> 15,5	<u>18,8</u> 16,6	<u>20,0</u> 17,7
	2М 2Т1 2Т2 2Т3	8/2		<u>14,0</u> 12,8	<u>15,2</u> 14,2	<u>16,4</u> 15,6	<u>17,6</u> 17,0	<u>18,8</u> 18,4	<u>20,0</u> 19,8
		6/2		<u>11,6</u> 10,8	<u>12,8</u> 12,2	<u>14,0</u> 13,6	<u>15,2</u> 15,0	<u>16,4</u> 16,4	<u>17,6</u> 17,8
	2М 2Т2	5/2		<u>10,4</u> 9,8	<u>11,6</u> 11,2	<u>12,8</u> 12,6	<u>14,0</u> 13,8	<u>15,2</u> 15,0	<u>16,4</u> 16,2

Тип тка- ни	Обозн. вида ленты	δ_1/δ_2 , мм/ мм	Масса 1 м ² (числитель) и толщина δ_L (мм) (знаменатель) ленты при числе прокладок (z)				
			2	3	4	5	6
ТК-100	2Т3	*10/3	<u>17,6</u> 15,2	<u>18,8</u> 16,3	<u>20,0</u> 17,4	<u>21,2</u> 18,5	<u>22,4</u> 19,6
	2Л	4/2	<u>8,2</u> 9,2	<u>10,4</u> 10,8	<u>11,6</u> 12,4	<u>12,8</u> 14,0	<u>14,0</u> 15,6
		3/1	<u>6,8</u> 6,2	<u>8,0</u> 7,3	<u>9,2</u> 8,4	<u>10,4</u> 9,5	<u>11,6</u> 10,6
БКНЛ-65	2.2	4,5/ 3,5	<u>9,9</u> 10,4	<u>10,9</u> 11,6	<u>11,8</u> 12,8	<u>12,7</u> 14,0	<u>13,6</u> 15,2
		5/2	<u>7,6</u> 9,4	<u>8,5</u> 10,6	<u>9,4</u> 11,8	<u>10,3</u> 13,0	<u>11,2</u> 14,2
	2Л	4/2	<u>8,8</u> 8,4	<u>9,7</u> 9,6	<u>10,6</u> 10,8	<u>11,5</u> 12,0	<u>12,4</u> 13,2
		3/1	<u>6,4</u> 6,4	<u>7,3</u> 7,6	<u>8,2</u> 8,8	<u>9,1</u> 10,0	<u>10,0</u> 11,2
	2М	5/2	<u>7,6</u> 9,4	<u>8,5</u> 10,6	<u>9,4</u> 11,8	<u>10,3</u> 13	<u>11,2</u> 14,2

* Не изготавливаются.

** Ткани ТА-300, ТА-400, МК-400-120 заменяются на ткани ТК-300, ТК-400.

Примечание: в таблице приведена масса 1 м² лент шириной В=1000 мм. Для получения массы 1 м² другой ширины необходимо табличное значение для данного типа (вида ленты) умножить на необходимую ширину ленты в метрах.