

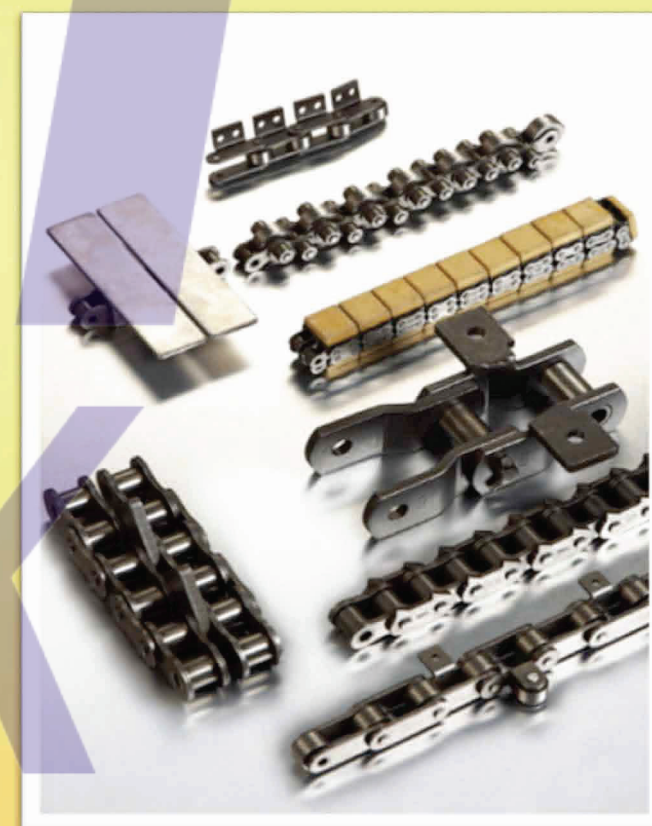


你的动力 · 我来供应



СТРЕМЛЕНИЕ К РАЗВИТИЮ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЦЕПИ



Hangzhou Unibear Holding Group Co.Ltd.

Адрес: Промышленный парк Идзяо, Сяошань, Ханчжоу, Китай

Тел.: (86)-571-82405888

Факс: (86)-571-82405518

Эл. почта: unibear01@unibear.com

РС: 311256



www.unibear.com



О компании



Компания Hangzhou Unibear Industrial Co. Ltd. основана в 1995 г. Площадь рабочих помещений компании - 220 000 кв. метров. В штате компании трудится более 1200 человек. Компания владеет несколькими зарегистрированными торговыми марками, среди которых UNIBEAR®, SLCC®, Oditer® и Odiking®. Компания Unibear гордится своим современным производственным оборудованием и передовыми обрабатывающими технологиями, соответствующими международному уровню. Деятельность компании посвящена исследованиям и разработкам в области цепей и шестерен всех видов. Благодаря превосходным характеристикам и стабильному качеству выпускаемая компанией продукция полностью соответствует основным международным стандартам качества ISO, ANSI, BS, DIN и JIS. Компания удостоена нескольких званий, например, "Проект национальной программы "Факел", "Центр предпринимательских технологий провинции Чжэцзян", "Инновационно-ориентированное пилотное предприятие провинции Чжэцзян" и т. д. За 20 лет продукция компании Unibear получила широкое распространение в Европе, Америке, Японии, Юго-Восточной Азии, на Ближнем Востоке, в Африке и т. д., заслужив признание клиентов по всему миру.

Ассортимент продукции компании Unibear включает в себя тысячи цепей восьми категорий и более 50 серий, например, приводные цепи, конвейерные цепи, цепи для сельскохозяйственной техники, цепи для подъемных устройств, специальные цепи, цепи из нержавеющей стали, мотоциклетные цепи, мотоциклетные звезды и т.д. Наши цепи широко используются в механизмах машин, работающих в массовых отраслях: обрабатывающей промышленности, сельском хозяйстве, лесной промышленности, горнодобывающей промышленности, металлургии, укладке дорожного покрытия, разведке нефти, архитектуре, легкой промышленности, производстве бумаги, бытовой техники, товаров, продуктов питания, керамики, в сфере защиты окружающей среды, автомобилестроении и т.д.

Компания Unibear всегда сфокусирована на обеспечении качества в духе непрерывных инноваций и гарантирует изготовление продукции, удовлетворяющей клиентов, что позволяет отвечать на запросы как отечественных, так и зарубежных заказчиков, располагая широким арсеналом средств - от более эффективных возможностей в области исследований, разработок и производства до безупречного послепродажного обслуживания.



Президент: Клайв Цао

1995

Создание компании YongLi Electric Appliance, специализирующейся на производстве компонентов для цепей.

1999

- Переименование компании в Hungzhou Unibear Industrial Co. Ltd., регистрация китайского и английского логотипа Unibear на мировом уровне
- Запуск производства мотоциклетных цепей, промышленных цепей, цепей для сельскохозяйственной техники, нестандартных цепей и т.д.
- Запуск первого этапа строительства отечественных заводских корпусов, учреждение Центра инспекции и Технологического центра исследований и разработок

2004

Запуск второго этапа строительства отечественных заводских корпусов, основание филиала, создание досугового центра для персонала

2010

- Создание торговой компании Oditer Trading Company и винодельни Baihehui
- Запуск завода по производству звездочек и холодной штамповки

2014

- Получение награды “Знаменитый товарный знак среди экспортеров Ханчжоу”
- Основание Unibear Holding Group
- Президент Клайв Цао назван “10-м выдающимся предпринимателем в Ханчжоу”

2015

Запуск третьего этапа строительства отечественных заводских корпусов - научно-исследовательского парка инноваций

2016

- Запуск новых заводов по производству звездочек, грузовых цепей, цепей для эскалаторов
- Президент Клайв Цао удостоен звания “Филантроп”



Соответствие компетенциям на национальном и региональном уровнях



Класс торговой марки и знака



Класс отраслевой ассоциации



Социальная ответственность и награды



Система менеджмента качества



Система экологического менеджмента



Система менеджмента охраны труда и промышленной безопасности



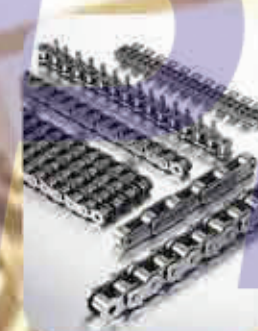
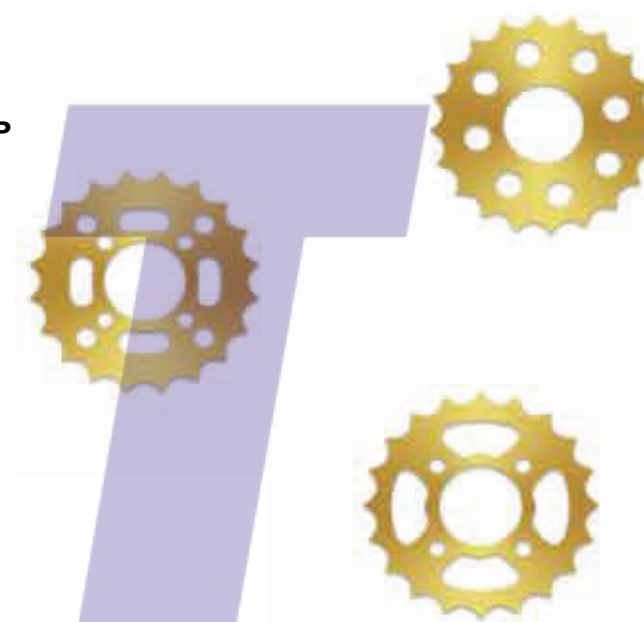


За последние 20 лет продукция нашей компании получила широкое распространение в более чем **60** странах Европы, Америки, Японии, Юго-Восточной Азии, Ближнего Востока, Африки и т. д., заслужив признание клиентов по всему миру.

Мировые партнеры - изготовители комплексного оборудования



- ✓ Изделия высшего качества
- ✓ Высококачественная легированная сталь
- ✓ Исключительная износостойкость и увеличенный срок службы
- ✓ Высокая прочность на разрыв и стойкость к усталостным нагрузкам
- ✓ Высокотехнологичные методики зачистки поверхностей и термическая обработка
- ✓ 100% предварительное натяжение, препятствующее удлинению цепей
- ✓ Инновационная точная выработка заготовок звездочек по технологии "однократная штамповка"



Приводные цепи



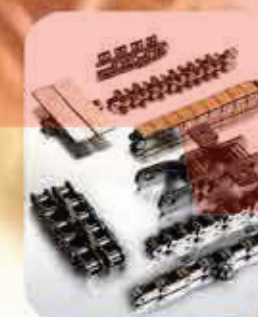
Конвейерные цепи



Цепи для сельскохозяйственной техники



Цепи для подъемных устройств



Специальные цепи



Цепи из нержавеющей стали



Мотоциклетные цепи



Мотоциклетные звезды

ПЕРЕДОВОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Полосовая сталь
Склад полуфабрикатов



200-тонный быстроходный
пресс



Автоматические станки для
нарезки штифтов



Цех скрутки
втулок



Автоматическая печь для отжига полос на
сетчатом ленточном конвейере (завод 1)



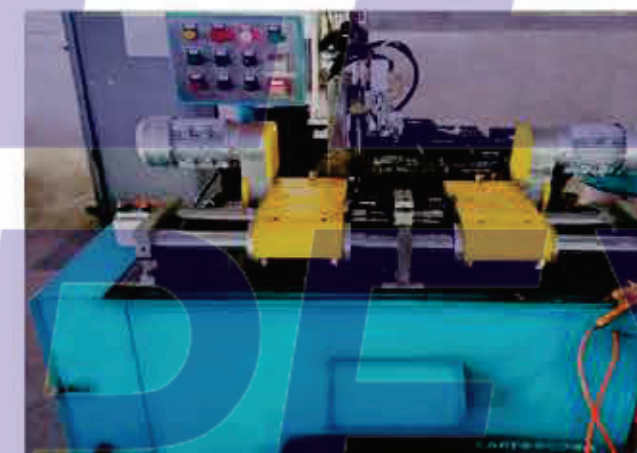
Автоматическая печь для отжига полос на
сетчатом ленточном конвейере (завод 2)



Импортная (Япония) машина для нарезки
проволоки с медленной подачей



Токарные станки с цифровым
управлением



Автоматический станок
для снятия фасок



Устройство для лазерной
маркировки



Звезды - автоматический крупнотоннажный
прецизионный токарный станок с цифровым
управлением (1)



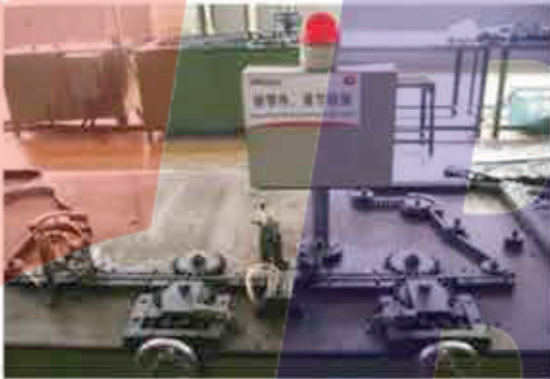
Звезды - автоматический крупнотоннажный
прецизионный токарный станок с цифровым
управлением (2)

ПЕРЕДОВОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ВЫСОКОГО УРОВНЯ



Высокоскоростная сборочная установка



Контроль недостающих деталей



Автоматическая сборочная линия



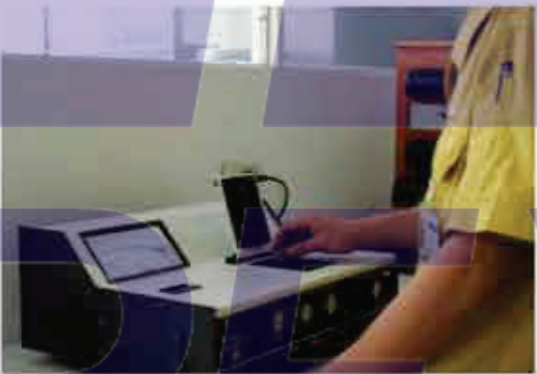
Станок для клепки готовых штифтов (на четыре элемента)



Испытательный центр



Место проведения химических анализов



Установка для химического анализа материалов
Прибор для химических испытаний материалов



Металлоскоп

Карта производственного процесса автоматической сборочной линии



Примечание:
1. Предварительное натяжение и обкатка с 60% разрушающей нагрузкой решает проблему удлинения цепи на начальном этапе использования.
2. Мы используем смазку JS003 тайваньского производства, обеспечивающую износостойкость цепи.



Твердомер по Виккерсу HV-5



Microh

КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ВЫСОКОГО УРОВНЯ



Твердомер Шора
(проверка твердости
резины)



Микротвердомер по
Виккерсу HV-1



Установка для испытания
прочности дробеструйного
упрочнения



Установка для испытаний
цепной крутки



200 кН высокочастотная
установка для испытаний
на усталость



50 кН установка для
испытаний на
выдавливание



Профилометр



Автоматический анализатор
сероуглерода
Станок для предварительной
шлифовки металлографических
элементов



Установка для
металлографического
полирования



Прибор для измерения
длины цепи



Универсальная установка
для гидравлических
испытаний материалов



200 кН установка для
испытаний прочности
материалов на разрыв



Профильный
проектор



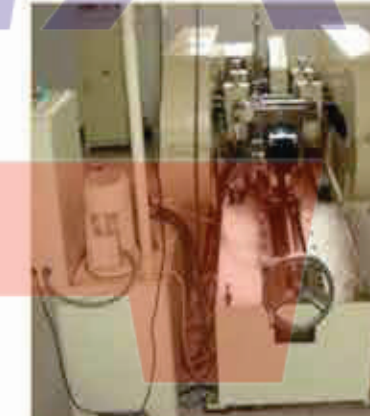
Устройство для
размеромерии



Широкоформатный
фотографический
микроскоп



Spectromax

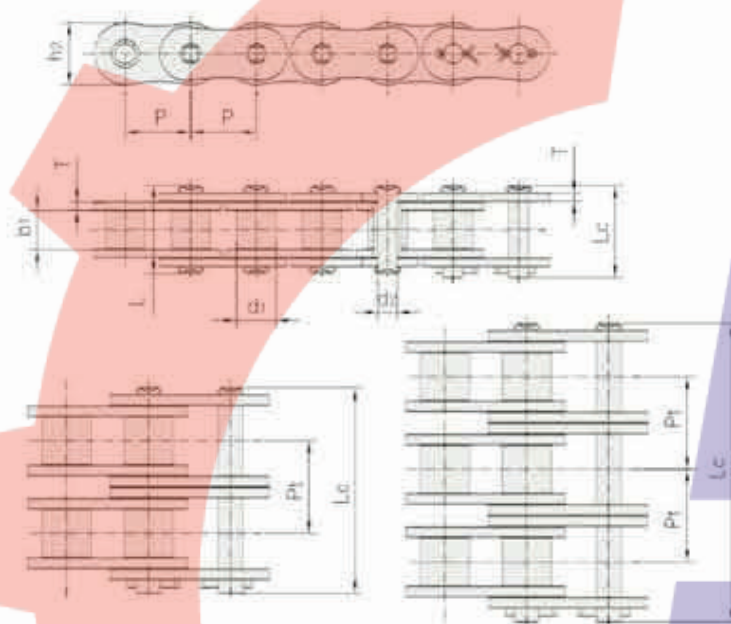


Среднескоростная
установка для
испытания цепей на
абразивный износ



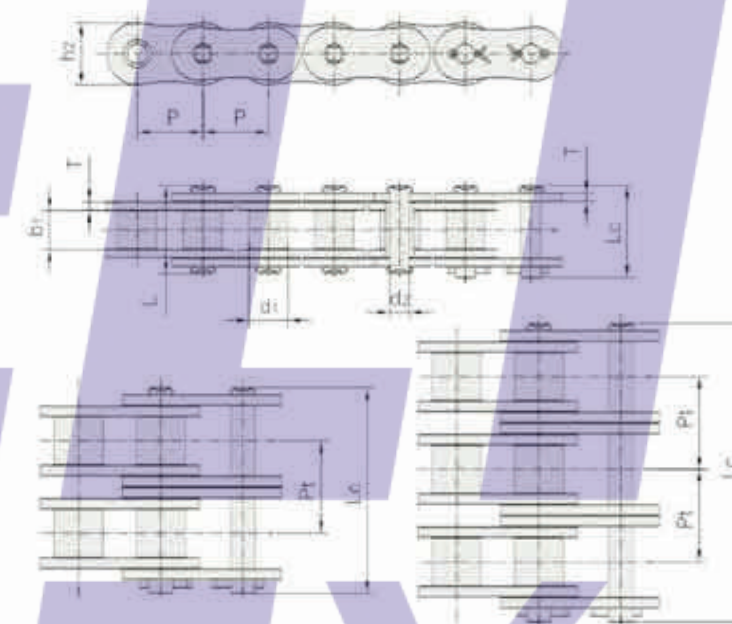
Среднескоростная
установка для
испытания цепей на
абразивный износ

СВЕРХМОЩНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ЦЕПИ С
УКОРОЧЕННЫМ ШАГОМ СЕРИИ SP



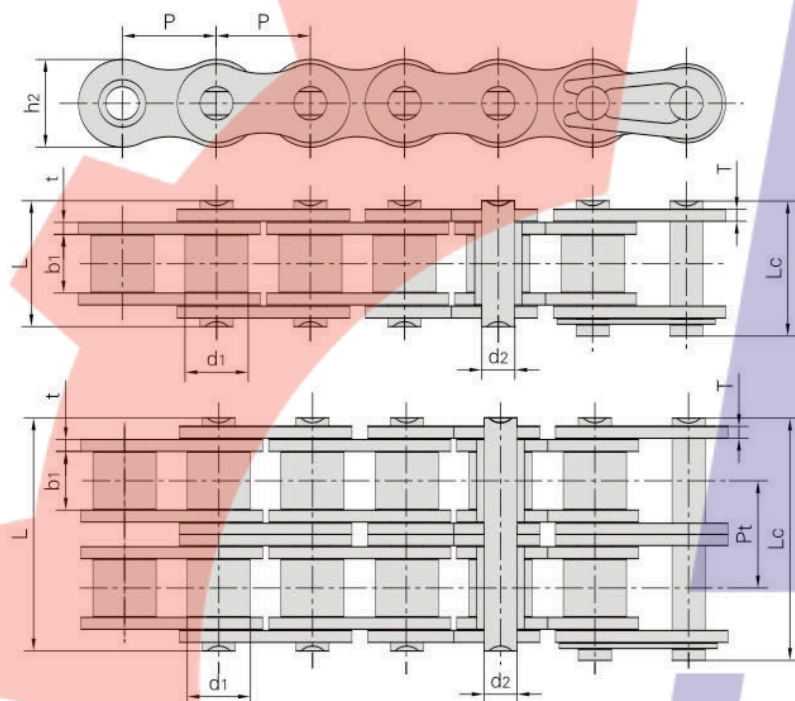
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота внутренней пластины	Толщина пластины	Поперечный шаг	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	L _c макс	h ₂ макс	T	Pt макс	Q мин	Q ₀	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м
80SP-1	25.4	15.88	15.75	7.94	32.8	34.5	24	3.25		77.5	85.3	2.88
100SP-1	31.75	19.05	18.95	9.54	40	43.4	30.1	4		15.5	127	4.21
120SP-1	38.1	22.23	25.22	11.11	50.45	53.5	36.1	4.8	29.29	165	186	6.36
140SP-1	44.45	25.4	25.22	12.71	54.4	58.7	42.1	5.6	35.76	222.7	245	8.04
160SP-1	50.8	28.58	31.55	14.29	64.5	68.7	48.1	6.4	45.44	285.5	314	10.8
200SP-1	63.5	39.68	37.85	19.85	79.5	85.5	60	8	48.87	445.5	490	18
80SP-2	25.4	15.88	15.75	7.94	61.9	64.2	24	3.2	58.56	155	170.6	5.68
100SP-2	31.75	19.05	18.95	9.54	75.8	79.1	30.1	4	71.56	231	255	8.34
120SP-2	38.1	22.23	25.22	11.11	95.7	98.8	36.1	4.8	29.29	339	373	12.63
140SP-2	44.45	25.4	25.22	12.71	103.1	107.4	42.1	5.6	35.76	445.5	490	15.92
160SP-2	50.8	28.58	31.55	14.29	122.9	127.2	48.1	6.4	45.44	571	628	21.43
200SP-2	63.5	39.68	37.85	19.85	15	157	60	8	48.87	892	981	35
80SP-3	25.4	15.88	15.75	7.94	91.6	93.5	24	3.2	58.56	232.5	255.9	8.18
100SP-3	31.75	19.05	18.95	9.54	111.6	115	30.1	4	71.56	347.3	382	12.47
120SP-3	38.1	22.23	25.22	11.11	141	144.2	36.1	4.8		508	559	18.9
140SP-3	44.45	25.4	25.22	12.71	152.2	156.8	42.1	5.6		668	735	23.84
160SP-3	50.8	28.58	31.55	14.29	181.4	185.6	48.1	6.4		855.5	941	32.1
200SP-3	63.5	39.68	37.85	19.85	222.5	228.3	60	8		1336.4	1470	52.5

СВЕРХМОЩНЫЕ РОЛИКОВЫЕ ЦЕПИ С
УКОРОЧЕННЫМ ШАГОМ СЕРИИ HSP



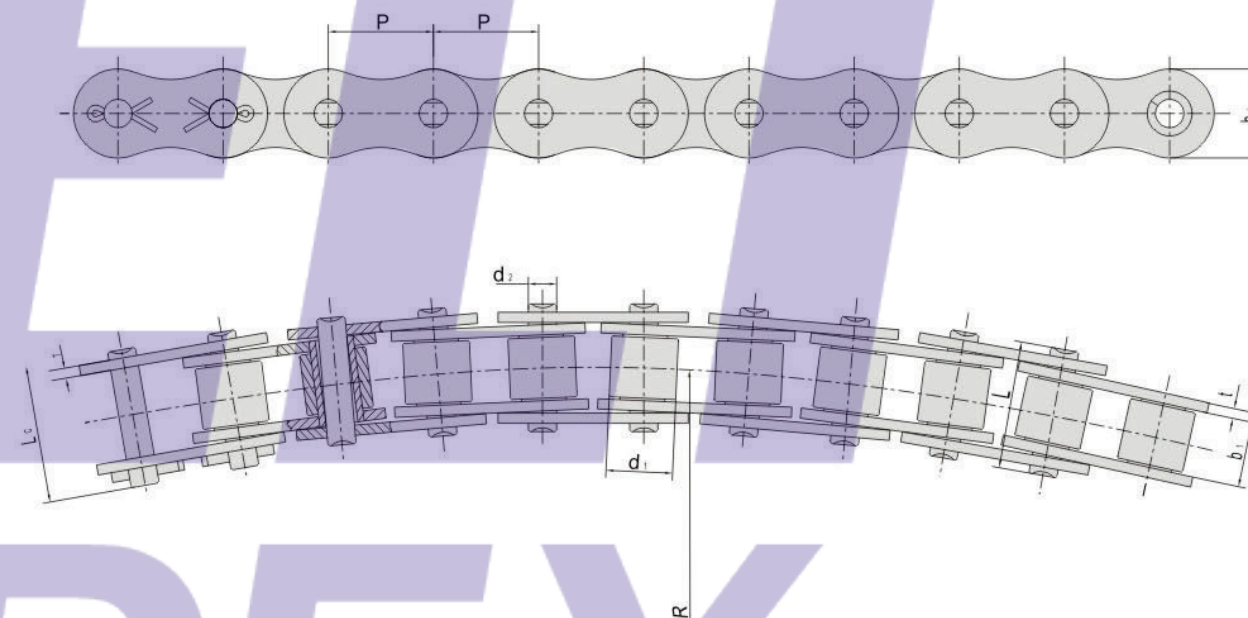
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота внутренней пластины	Толщина пластины	Поперечный шаг	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	L _c макс	h ₂ макс	T	P _t макс	Q мин	Q ₀	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м
80HSP-1	25.4	15.88	15.75	7.94	36.2	38.7	24	4		89.2	98.1	3.36
100HSP-1	31.75	19.05	18.95	9.54	43.6	46.8	30.1	4.8		131.8	145	4.9
120HSP-1	38.1	22.23	25.22	11.11	53.5	56.8	36.1	5.6		176	196	7.12
140HSP-1	44.45	25.4	25.22	12.71	57.5	62	42.1	6.4		231.9	255	8.88
160HSP-1	50.8	28.58	31.55	14.29	68.2	71.5	48.1	7.2		294.5	324	11.72
200HSP-1	63.5	39.68	37.85	19.85	86.6	93.2	60	9.5		543.6	598	19.8
80HSP-2	25.4	15.88	15.75	7.94	68.8	71.3	24	4	32.59	178.4	196.2	6.65
100HSP-2	31.75	19.05	18.95	9.54	82.7	85.9	30.1	4.8	39.09	263.6	290	9.71
120HSP-2	38.1	22.23	25.22	11.11	102.4	105.7	36.1	5.6	48.87	356.4	392	14.12
140HSP-2	44.45	25.4	25.22	12.71	109.8	114.4	42.1	6.4	52.2	463.6	510	17.38
160HSP-2	50.8	28.58	31.55	14.29	130.1	133.5	48.1	7.2	61.9	588	647	23
200HSP-2	63.5	39.68	37.85	19.85	164.9	151	60	9.5	78.31	1091	1200	38.5
80HSP-3	25.4	15.88	15.75	7.94	101.4	104.2	24	4	32.59	267.6	294.3	9.95
100HSP-3	31.75	19.05	18.95	9.54	121.8	125.1	30.1	4.8	39.09	395.4	435	14.53
120HSP-3	38.1	22.23	25.22	11.11	151.2	154.8	36.1	5.6	48.87	534.5	588	21.12
140HSP-3	44.45	25.4	25.22	12.71	162	166.8	42.1	6.4	52.02	695.5	765	25.88
160HSP-3	50.8	28.58	31.55	14.29	192	195.6	48.1	7.2	61.9	882.7	971	34.22
200HSP-3	63.5	39.68	37.85	19.85	243.2	250.1	60	9.5	78.31	1627.3	1790	57.29

САМОСМАЗЫВАЮЩИЕСЯ РОЛИКОВЫЕ ЦЕПИ



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота внутренней пластины	Толщина пластины	Поперечный шаг	Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	L _c макс	h ₂ макс	t/T макс	Pt	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
08BSLR	12.700	8.51	7.75	4.45	16.7	18.1	11.80	1.6		18.0	0.69
08BSLRF1	12.700	8.51	7.75	4.45	17.3	18.7	11.80	1.6		18.0	0.72
10BSLR	15.875	10.16	9.65	5.08	19.6	21	14.70	1.7		22.4	0.93
10BSLRF1	15.875	10.16	9.65	5.08	19.9	21.6	14.70	1.7		22.4	0.97
12BSLR	19.050	12.07	11.68	5.72	22.5	24	16.00	1.85		29.0	1.15
12BSLRF1	19.050	12.07	11.68	5.72	22.9	24.7	16.00	1.85		29.0	1.19
16BSLR	25.400	15.88	17.02	8.28	35.6	37.2	21.00	4.15/3.1		60.0	2.71
16BSLRF1	25.400	15.88	17.02	8.28	36.7	39.7	21.00	4.15/3.1		60.0	2.73
40SLR	12.700	7.95	7.85	3.96	16.3	17.8	12.00	1.5		14.1	0.62
50SLR	15.875	10.16	9.40	5.08	20.2	22.2	15.09	2.03		22.0	1.02
60SLR	19.050	11.91	12.57	5.94	25.9	27.5	18.00	2.42		34.2	1.59
80SLR	25.400	15.88	15.75	7.92	32.8	34.1	24.00	3.25		56.7	2.60
08BSLR-2	12.700	8.51	7.75	4.45	30.6	32	11.80	1.6	13.92	32.0	1.34
10BSLR-2	15.875	10.16	9.65	5.08	36.2	37.6	14.70	1.7	16.59	44.5	1.84
12BSLR-2	19.050	12.07	11.68	5.72	41.1	43.5	16.00	1.85	19.46	57.8	2.46
16BSLR-2	25.400	15.88	17.02	8.28	67.5	69.1	21.00	4.15/3.1	31.88	106.0	5.45
40SLR-2	12.700	7.95	7.85	3.96	31.0	32.2	12.00	1.5	14.38	28.2	1.12
50SLR-2	15.875	10.16	9.40	5.08	39	40.3	15.09	2.03	18.11	44.4	2.00
60SLR-2	19.050	11.91	12.57	5.94	48.8	50.3	18.00	2.42	22.78	68.4	3.14
80SLR-2	25.400	15.88	15.75	7.92	61.9	64.2	24.00	3.25	29.29	113.4	5.32

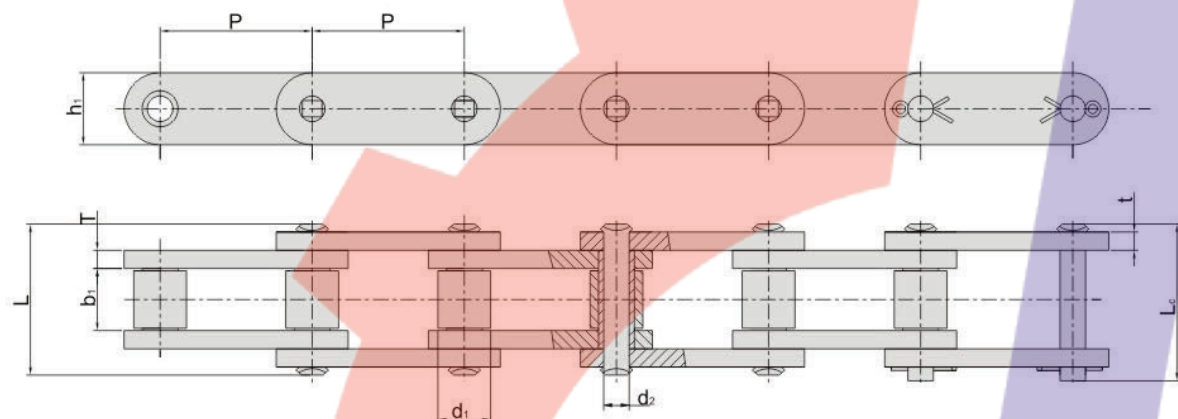
ЦЕПИ С БОКОВЫМ ИЗГИБОМ



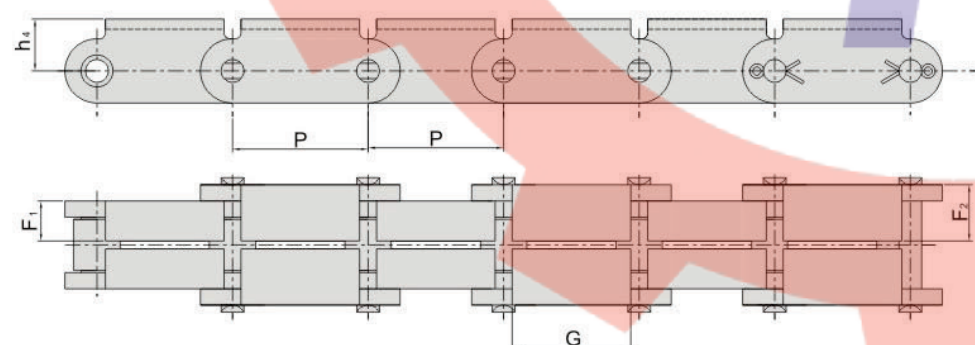
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота внутренней пластины	Толщина пластины	Радиус бокового изгиба	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	L _c макс	h ₂ макс	t/T макс	R мин	Q мин	Q _{ср}	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м
40SB	12.70	7.95	7.85	3.96	16.7	17.75	12.0	1.5	315	9.0	9.9	0.80
43SB	12.70	7.95	7.85	3.45	18.3	19.5	12.0	1.5	305	12.0	13.2	0.57
50SB	15.875	10.16	9.40	4.37	21.0	22.2	15.0	2.03	400	15.0	16.5	0.98
60SB	19.05	11.91	12.57	5.34	26.0	27.5	18.0	2.42	500	22.4	24.6	1.47
63SB	19.05	11.91	12.68	5.08	28.8	30.6	17.2	2.42/2.03	350	12.5	20.0	1.40
80SB	25.40	15.88	15.75	7.19	33.5	35.6	24.1	3.25	650	40.9	42.0	2.40
08BSB	12.70	8.51	7.75	3.97	17.4	18.7	11.8	1.6	400	11.2	12.3	0.71
08BSBY1	12.70	8.51	7.75	3.97	16.3	17.6	11.8	1.6/1.2	400	12.8	14.1	0.65
10BSB	15.875	10.16	9.65	4.50	20.1	21.5	14.7	1.7	400	15.0	16.5	0.93
12BSB	19.05	12.07	11.68	5.12	23.1	24.8	16.0	1.85	500	20.5	22.6	1.16
C2050SB	31.75	10.16	9.40	5.08	21.0	22.2	15.0	2.03	750	15.0	16.5	0.70

Цепи с медным, цинковым, никелевым и хромовым покрытием, а также цепи из нержавеющей стали.

ЦЕПИ И ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ КОНВЕЙЕРОВ
ДЛЯ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

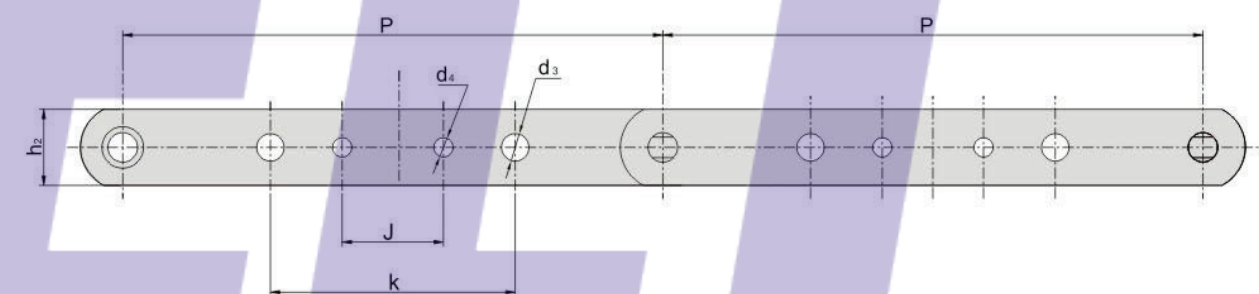


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	L _c макс	h ₂ макс	T/t	Q мин	Q _с	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м
81X	66.27	23.00	27.00	11.10	49.0	53.5	28.50	4.00	106.7	128.9	3.77
81XH	66.27	23.00	27.00	11.10	60.7	65.1	31.35	7.50/5.55	151.9	175.7	5.79
81XHH	66.27	23.00	27.78	11.10	65.6	70.0	31.35	7.50	191.1	212.6	6.43
81XHS	66.27	23.00	27.00	11.10	63.6	68.0	31.80	7.60	152.0	177.2	6.55
500R	50.00	25.40	25.40	14.63	52.0	56.4	40.00	5.00	100.0	114.5	7.13
441.100R	100.00	25.40	25.40	14.63	52.0	56.4	40.00	5.00	100.0	114.5	5.15



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Размеры крепления			
	P	F ₁	F ₂	G	h ₄
	мм	мм	мм	мм	мм
81XRT	66.27	17.5	21.8	58.0	23.85

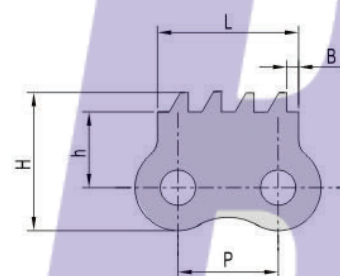
ЦЕПИ И ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ КОНВЕЙЕРОВ
ДЛЯ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ СЕРИИ 3939



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Размеры штифта		Размеры пластины					Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	h ₂ макс	d ₃ макс	d ₄ макс	J макс	K макс	T макс	Q мин	Q _с	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м
3939-B4	203.2	23.00	27.00	11.1	49.0	28.58	7.2	7.2	38.1	101.6	4.0	115.58	136.5	2.45
3939-B21	203.2	23.00	27.00	11.1	49.0	28.58	7.2		38.1		4.0	115.58	136.5	2.45
3939-B23	203.2	23.00	27.00	11.1	49.0	28.58		10.3		92.1	4.0	115.58	136.5	2.45
3939-B24	203.2	23.00	27.00	11.1	49.0	28.58		7.2		101.6	4.0	115.58	136.5	2.48
3939-B40	203.2	23.00	27.00	11.1	49.0	28.58		10.3		101.6	4.0	115.58	136.5	2.45
3939-B43	203.2	23.00	27.00	11.1	49.0	28.58	7.2	10.3	38.1	92.1	4.0	115.58	136.5	2.42
3939-B44	203.2	23.00	27.00	11.1	49.0	28.58	7.2	10.3	38.1	101.6	4.0	115.58	136.5	2.45

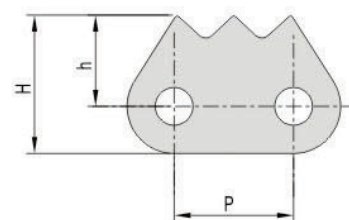
ЦЕПИ С ОСТРЫМ ВЕРХНИМ КРАЕМ

Арт. цепи UNIBEAR	P	h	H	B	L
мм	мм	мм	мм	мм	мм
08B-940	12.7	9.6	17.5	1.5	17.9

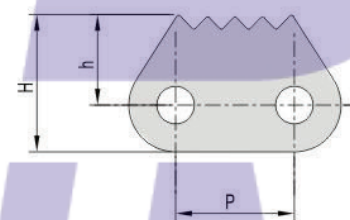


08B-940

Арт. цепи UNIBEAR	P	h	H
мм	мм	мм	мм
16AJCL1	25.4	17.5	29.5
16AJCL2	25.4	17.5	29.5

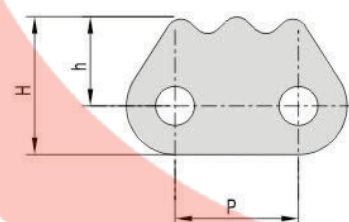


16AJCL1

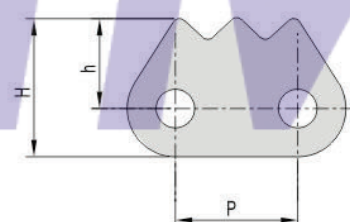


16AJCL2

Арт. цепи UNIBEAR	P	h	H
мм	мм	мм	мм
C60JCL1	19.05	13.38	22.48
C60JCL-910	19.05	12.70	21.70

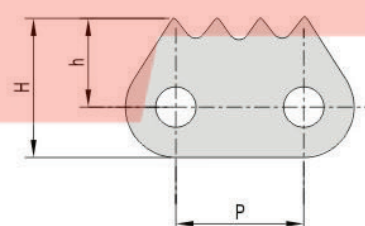


C60JCL1



C60JCL-910

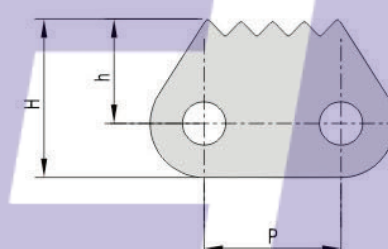
Арт. цепи UNIBEAR	P	h	H
мм	мм	мм	мм
12BJCL1	19.05	13.50	21.50



12BJCL1

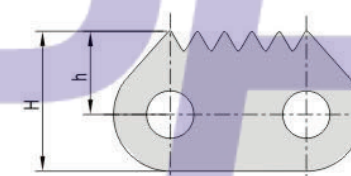
ЦЕПИ С ОСТРЫМ ВЕРХНИМ КРАЕМ

Арт. цепи UNIBEAR	P	h	H
мм	мм	мм	мм
16BJCL3	25.4	16.0	26.4



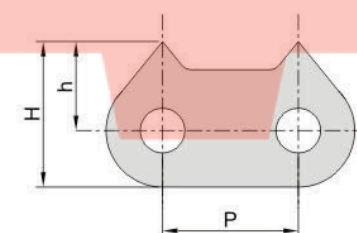
16BJCL3

Арт. цепи UNIBEAR	P	h	H
мм	мм	мм	мм
20BJCL1	31.75	19.8	33



20BJCL1

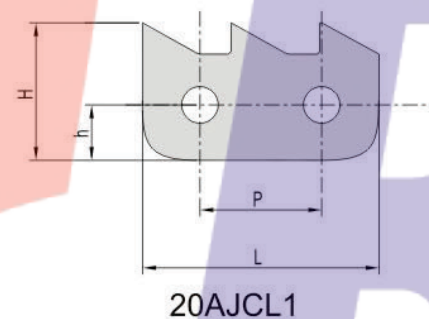
Арт. цепи UNIBEAR	P	h	H
мм	мм	мм	мм
20B-1350	31.75	19.8	33



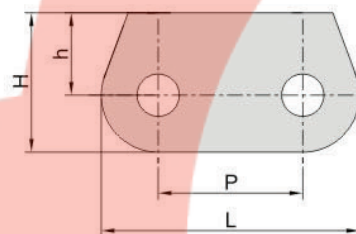
20B-1350

ЦЕПИ С ОСТРЫМ ВЕРХНИМ КРАЕМ

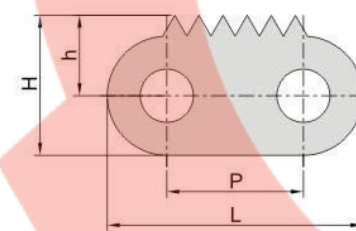
Арт. цепи UNIBEAR	P	L	h	H
мм	мм	мм	мм	мм
20A-JCL1	31.75	57.2	14.75	35.84



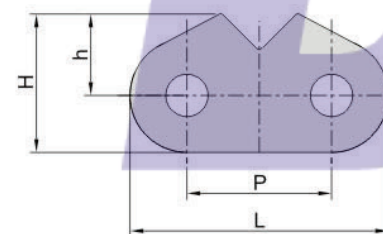
20AJCL1



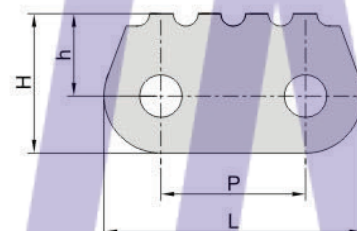
24B-1805



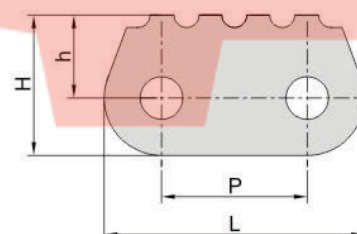
C24B-1820



24B-1807



24B-1809

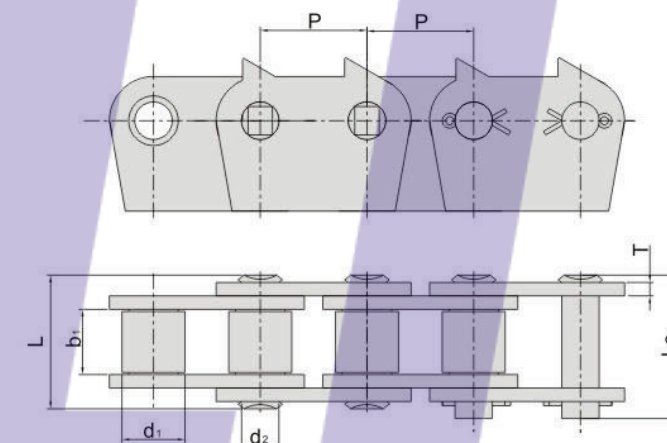


120-1802

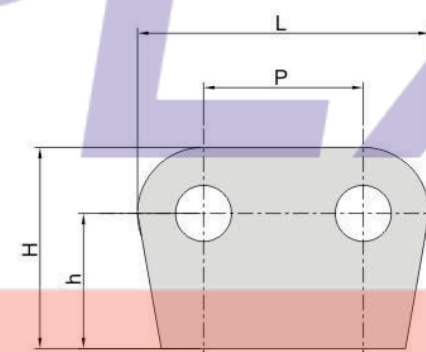
Арт. цепи UNIBEAR	P	L	h	H
мм	мм	мм	мм	мм
24B-1805	38.1	73.1	21.0	38.5
24B-1807	38.1	73.1	25.5	43.0
24B-1809	38.1	73.1	21.0	38.5
C24B-1820	38.1	73.1	21.0	38.5

Арт. цепи UNIBEAR	P	L	h	H
мм	мм	мм	мм	мм
120-1802	38.1	73.1	21.0	38.5

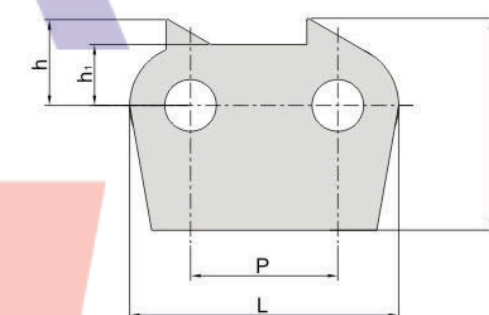
ЦЕПИ С ОСТРЫМ ВЕРХНИМ КРАЕМ



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	Lc макс	T	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
32B-1-1872	50.8	29.21	33.0	17.81	66.0	71.0	6.0	250.0	13.54



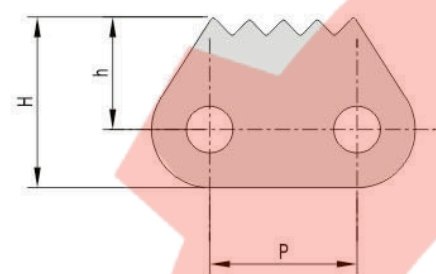
32B-1872



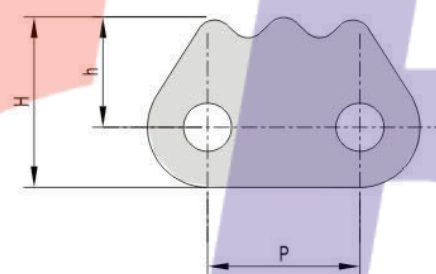
32B-1874

Арт. цепи UNIBEAR	P	L	h	h	H
мм	мм	мм	мм	мм	мм
32B-1872	50.8	92.8		43.0	64.0
32B-1874	50.8	92.8	21.0	30.0	73.0

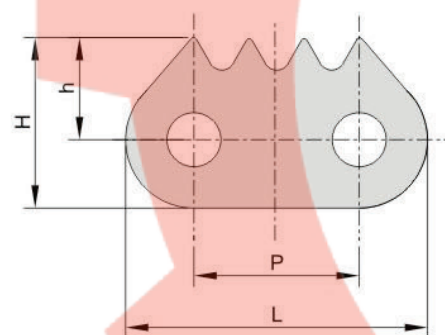
ЦЕПИ С ОСТРЫМ ВЕРХНИМ КРАЕМ



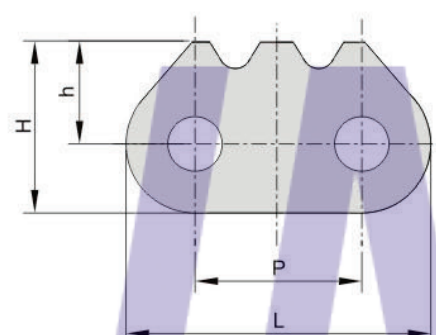
C16BJCL1



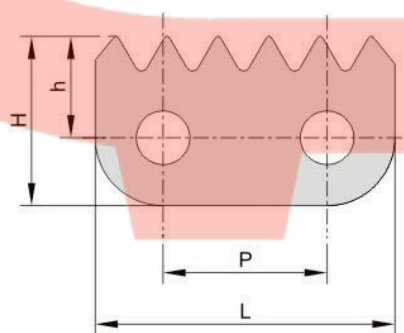
C16BJCL2



16B-1170



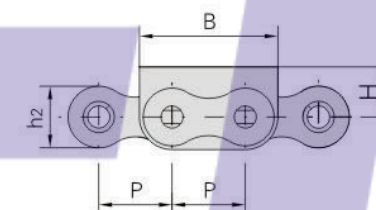
16B-1180



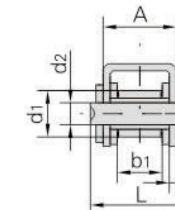
16B-1185

Арт. цепи UNIBEAR	P мм	L мм	h мм	H мм
C16BJCL1	25.4		18.7	29.2
C16BJCL2	25.4		18.7	29.2
16B-1170	25.4	46.1	16.0	26.5
16B-1180	25.4	46	12.2	22.5
16B-1185	25.4	46.0	16.0	26.5

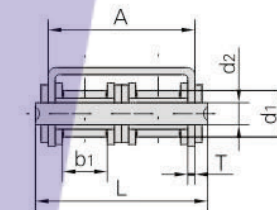
РОЛИКОВЫЕ ЦЕПИ С U-ОБРАЗНЫМИ ПРИКРЕПЛЕНИЯМИ



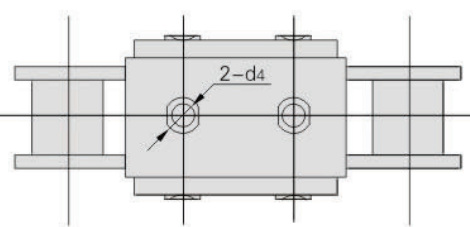
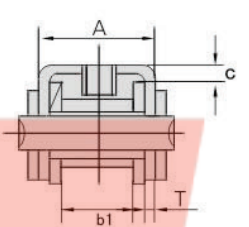
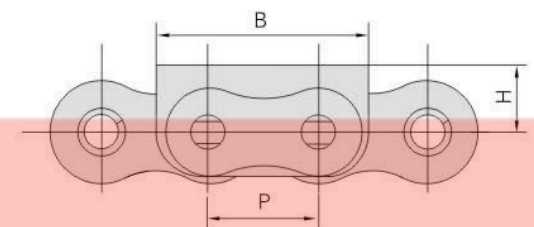
С креплением U1



С креплением U2

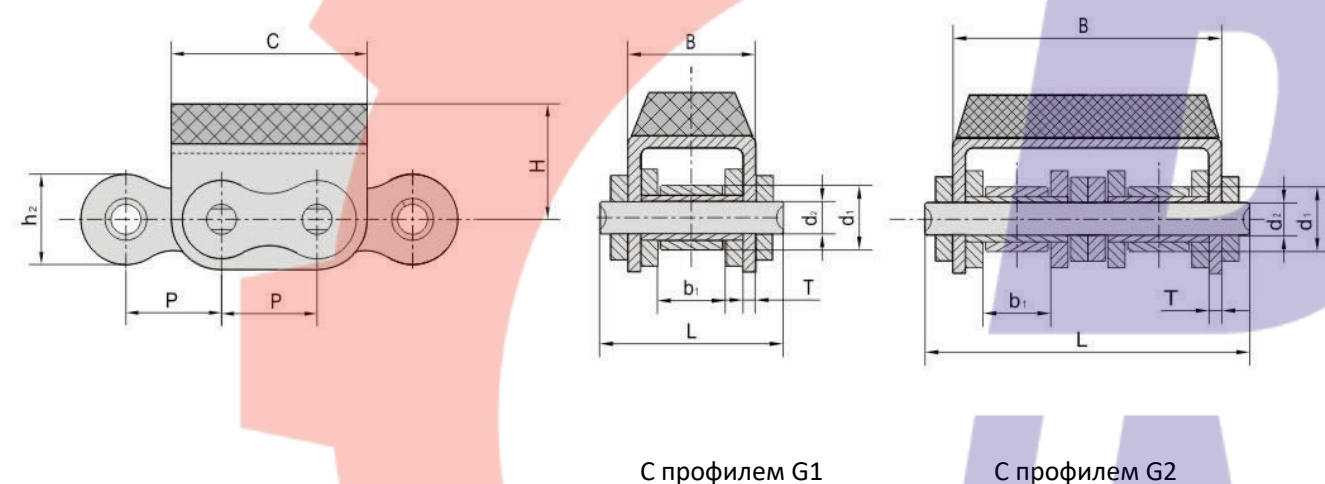


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта	Размеры пластин и креплений				Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d1 макс	b1 мин	d2 макс	L макс	h2 макс	A	B	H	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
08B-U1	12.700	8.51	7.75	4.45	20.0	11.8	14.60	24.2	8.3	18.0	1.13
08B-U2	12.700	8.51	7.75	4.45	34.6	11.8	28.40	24.2	8.3	32.0	1.96
10B-U1	15.875	10.16	9.65	5.08	23.4	14.7	16.80	30.0	11.3	19.0	1.53
10B-U2	15.875	10.16	9.65	5.08	40.0	14.7	33.30	30.0	11.3	44.5	2.47
12B-U1	19.050	12.07	11.68	5.72	25.7	16.1	19.60	36.0	13.0	29.0	1.90
12B-U2	19.050	12.07	11.68	5.72	45.5	16.1	39.10	36.0	12.0	57.8	3.03
16A-U1	25.400	15.88	15.75	7.92	37.2	24.0	27.50	46.0	16.0	42.0	3.87
16B-U1	25.400	15.88	17.02	8.28	39.7	21.0	29.05	49.0	15.4	58.0	3.73
16B-U2	25.400	15.88	17.02	8.28	71.7	21.0	60.93	49.0	16.2	106.0	6.15



Арт. цепи UNIBEAR	P	b1	A	B	C	H	T	d4
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
16A-U1F1	25.40	15.75	27.3	49.5	4.2	16.5	2.2	M6

ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ РОЛИКОВЫХ ЦЕПЕЙ
С ЭЛАСТОМЕРНЫМИ ПРОФИЛЯМИ

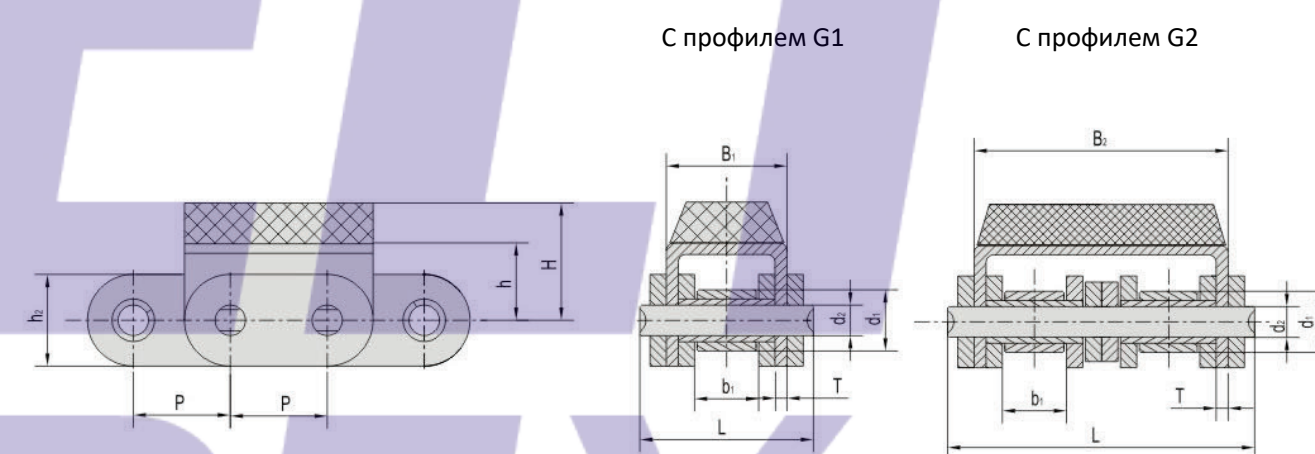


С профилем G1

С профилем G2

Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта	Размеры пластин и креплений					Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂	L ₁ макс	h ₂	B	C	H	T	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН/фунт	кг/м
08B-G1	12.70	8.51	7.75	4.45	20.0	11.8	14.6	24.2	12.3	1.60	18.0	1.19
08B-G2	12.70	8.51	7.75	4.45	34.3	11.8	28.4	24.2	12.3	1.50	32.0	2.07
10B-G1	15.875	10.16	9.65	5.08	23.2	14.7	16.8	30.0	17.0	1.70	22.4	1.62
10B-G2	15.875	10.16	9.65	5.08	39.7	14.7	33.3	30.0	17.0	1.70	44.5	2.56
12B-G1	19.05	12.07	11.68	5.72	25.7	16.0	19.6	36.0	21.0	1.85	29.0	2.01
12B-G2	19.05	12.07	11.68	5.72	45.3	16.0	39.1	36.0	16.0	1.85	57.8	3.21
16A-G1	25.40	15.88	15.75	7.92	37.2	24.0	27.5	46.0	20.0	2.42	42.0	3.97
16B-G1	25.4	15.88	15.75	7.92	37.2	24.0	29.05	49	21.4	1.60	58.0	3.83
20B-G1	31.75	19.05	19.56	10.19	48.0	26.4	36.0	57.0	27.0	3.50	66.5	6.19
24B-G1	38.10	25.04	25.40	14.63	61.6	33.3	47.0	72.6	34.0	4.50	112.0	11.85

ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ РОЛИКОВЫХ ЦЕПЕЙ
С ЭЛАСТОМЕРНЫМИ ПРОФИЛЯМИ

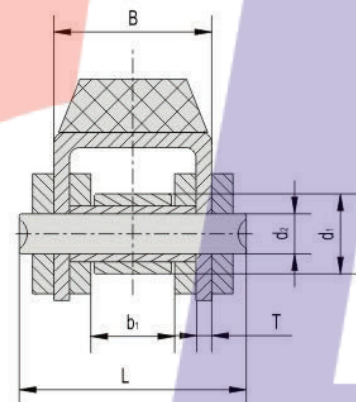
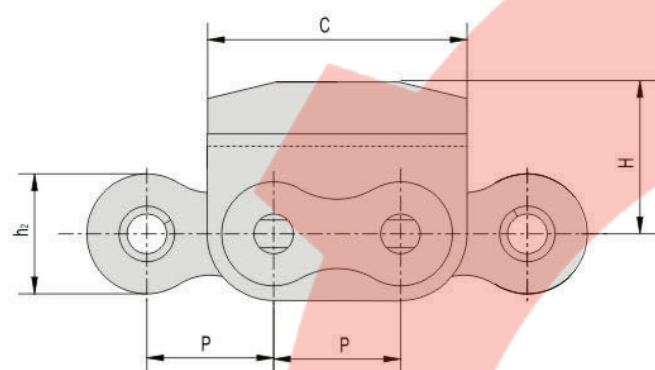


С профилем G1

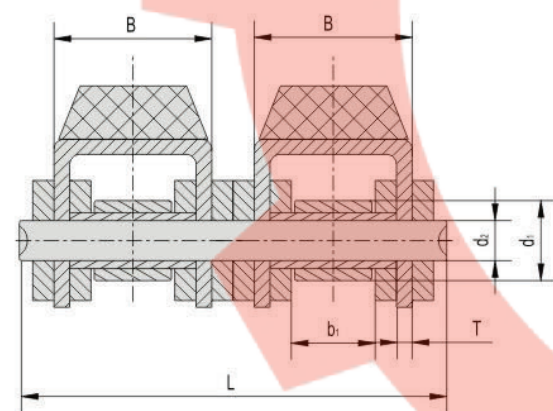
С профилем G2

Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта	Размеры пластин и креплений					Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂	L макс	h ₂ макс	B	C	H	T	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
C08B-G1	12.70	8.51	7.75	4.45	20.0	11.8	14.6	24.2	12.3	1.60	18.0	1.30
C08B-G2	12.70	8.51	7.75	4.45	34.3	11.8	28.4	24.2	12.3	1.50	32.0	2.29
C10B-G1	15.875	10.16	9.65	5.08	23.2	14.7	16.8	30.0	17.0	1.60	19.0	1.75
C10B-G2	15.875	10.16	9.65	5.08	39.7	14.7	33.3	30.0	17.0	1.50	44.5	2.95
C12B-G1	19.05	12.07	11.68	5.72	25.7	16.0	19.6	36.0	21.0	1.85	29.0	2.15
C12B-G2	19.05	12.07	11.68	5.72	45.3	16.0	39.1	36.0	16.0	1.85	57.8	3.48
C16A-G1	25.40	15.88	15.75	7.92	37.2	24.0	27.5	46.0	20.0	2.42	42.0	4.34
C16B-G1	25.40	15.88	17.02	8.28	39.7	21.0	29.05	49.0	21.4	1.60	58.0	4.11
C20B-G1	31.75	19.05	19.56	10.19	48.0	26.4	36.0	57.0	27.0	3.50	85.0	6.65
C24B-G1	38.10	25.04	25.40	14.63	61.6	33.2	47.0	72.6	34.0	4.50	160.0	11.25

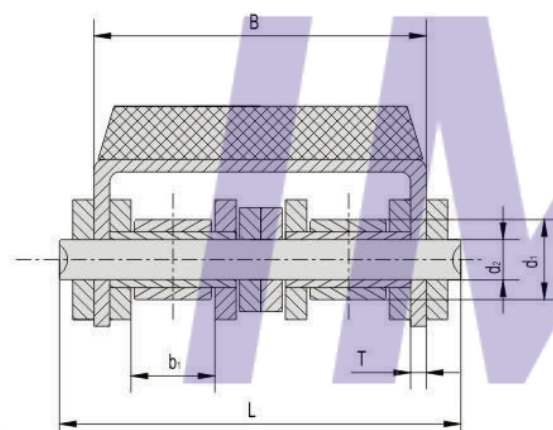
ЦЕПИ ДЛЯ РЕЗИНОВЫХ КОНВЕЙЕРОВ



24B-G1N1



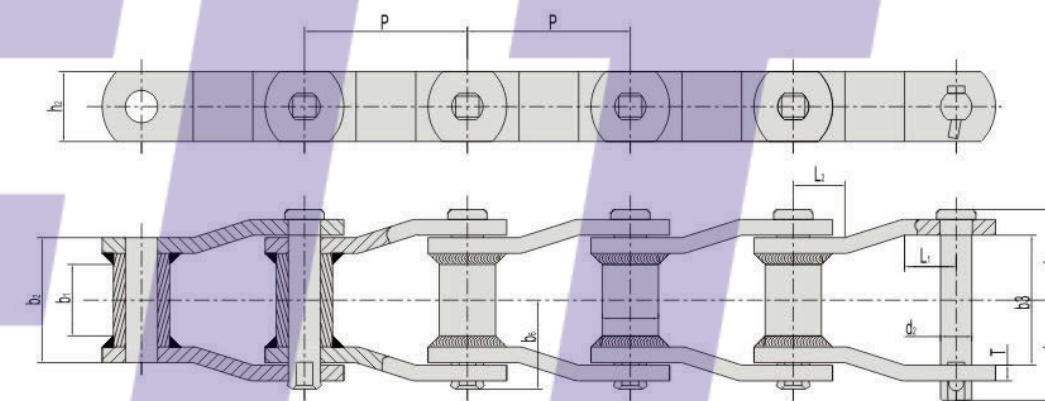
16A-G2N3
16A-G2N4



08B-G2N1

Арт. цепи UNIBEAR	P	B	C	H	T
	мм	мм	мм	мм	мм
08B-G2N1	12.7	28.4	24.2	12.0	1.5
16AG2N2	25.4	27.5	49.0	21.4	2.42
16AG2N4	25.4	27.0	49.2	20.0	2.03
24BG1N1	38.1	47.0	72.6	34.0	4.5

ЦЕПИ ИЗ СВАРОЧНОЙ СТАЛИ С S-ОБРАЗНЫМИ ЗВЕНЬЯМИ

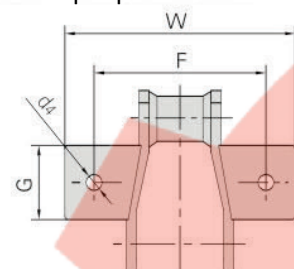


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр втулки	Внутренняя ширина короткой стороны	Диаметр штифта	Внутренний диаметр втулки	Толщина пластины	Размер до точки изгиба	
	P	d1 макс	b1 мин	d2 макс	d3 макс	h2 макс	L1 мин	L2 мин
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
W78	66.27	22.9	28.4	12.78	12.90	28.4	17.0	17.0
W82	78.1	31.5	31.8	14.35	14.48	31.8	19.8	21.1
W106	152.4	37.1	41.2	19.13	19.25	38.1	26.7	27.2
W110	152.4	32.0	46.7	19.13	19.25	38.1	26.7	27.2
W111	120.9	37.1	57.2	19.13	19.25	38.1	26.7	27.2
W124	101.6	37.1	41.2	19.13	19.25	38.1	26.7	27.2
W124H	103.2	41.7	41.2	22.30	22.43	50.8	28.2	30.5
W132	153.67	44.7	76.2	25.48	25.60	50.8	30.0	30.5

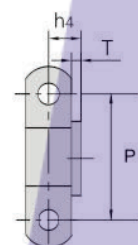
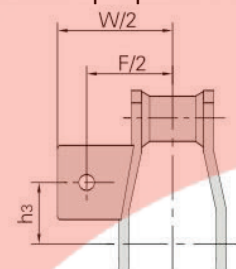
Арт. цепи UNIBEAR	Внешняя ширина короткой стороны	Внутренняя ширина длинной стороны	Расстояние между нижней точкой штифта и средней линией	Расстояние между верхней точкой штифта и средней линией	Расстояние между заклепкой и средней линией	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	
	b2 макс	b3 мин	b4 макс	b5 макс	b6 макс	T	Q(мин) кН	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	Термическая обработка штифтов	Термическая обработка всех деталей
W78	51.0	51.6	45.2	39.6	42.7	6.4	93.4	106.8
W82	57.4	57.9	48.3	41.7	45.2	6.4	100.1	131.2
W106	71.6	72.1	62.2	56.4	59.4	9.7	169.0	224.6
W110	76.5	77.0	62.2	54.9	59.4	9.7	169.0	224.6
W111	85.9	86.4	69.8	63.5	64.3	9.7	169.0	224.6
W124	71.6	72.1	62.0	56.4	59.4	9.7	169.0	224.6
W124H	76.5	77.0	70.6	62.5	65.8	12.7	275.8	355.9
W132	111.8	112.3	88.1	79.2	83.3	12.7	275.8	378.1

ЦЕПИ ИЗ СВАРОЧНОЙ СТАЛИ С ПРИКРЕПЛЕНИЯМИ

С креплениями K1

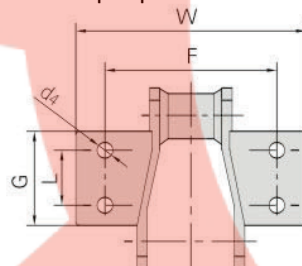


С креплениями A1

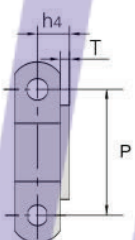
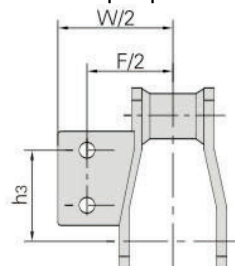


Арт. цепи UNIBEAR	P	h3	G	F	W	h4	d4	T
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
W78	66.27	31.8	36.6	101.6	130.0	22.4	9.7	6.4
W82	78.1	38.1	46.0	106.7	142.8	23.9	9.7	6.4

С креплениями K2



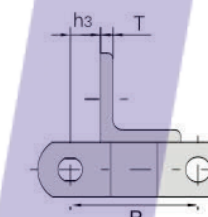
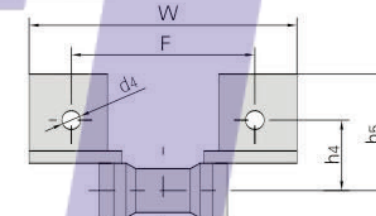
С креплениями A2



Арт. цепи UNIBEAR	P	L	G	h3	F	W	h4	d4	T
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
W 78	66.27	28.4	52.3	38.9	101.6	130.0	22.4	9.7	6.4
W 82	78.1	33.3	62.0	52.3	108.2	142.7	23.9	9.7	6.4
W 110	152.4	44.4	84.1	98.6	135.1	168.1	30.0	9.7	9.7
W 111	120.9	58.7	90.4	89.9	159.0	193.5	30.0	12.7	9.7
W 124	101.6	49.3	77.7	71.4	133.6	180.8	30.0	9.7	9.7
W 124H	103.2	49.3	80.8	73.2	133.6	165.6	39.6	12.7	12.7
W 132	153.67	69.8	80.8	106.2	190.5	234.7	39.6	12.7	12.7

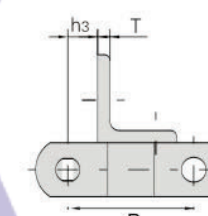
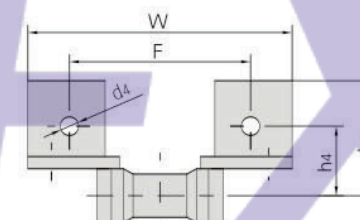
ЦЕПИ ИЗ СВАРОЧНОЙ СТАЛИ С ПРИКРЕПЛЕНИЯМИ

С креплениями F2



Арт. цепи UNIBEAR	p	h3	h4	h5	F	W	d4	T
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
W78	66.27	15.7	36.6	60.5	95.5	138.2	9.7	6.4

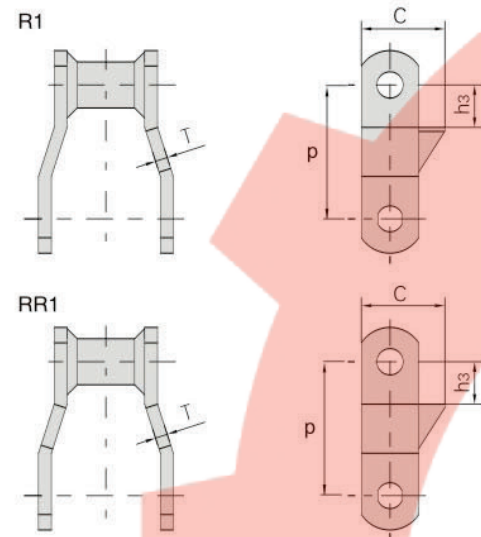
С креплениями F4



Арт. цепи UNIBEAR	P	h3	h4	h5	L	C	F	W	d4	T
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
W78	66.27	17.3	44.4	60.5	114.3	31.8	95.2	141.2	9.7	6.4
W82	78.1	20.6	46.2	62.0	127.0	28.4	104.6	150.9	9.7	6.4
W124	101.6	22.4	52.3	73.2	133.6	36.6	111.3	157.0	9.7	9.7

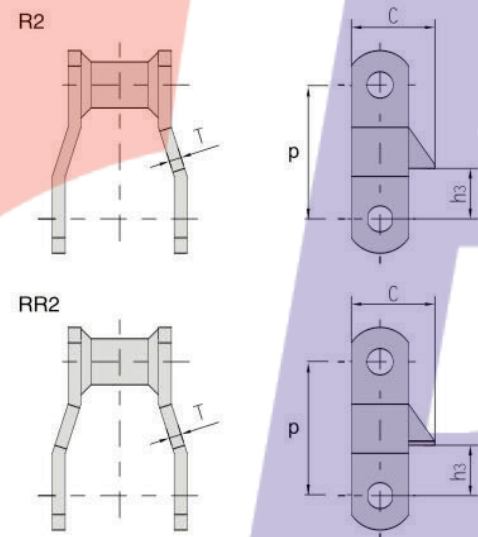
ЦЕПИ ИЗ СВАРОЧНОЙ СТАЛИ С ПРИКРЕПЛЕНИЯМИ

С креплениями R1 и RR1



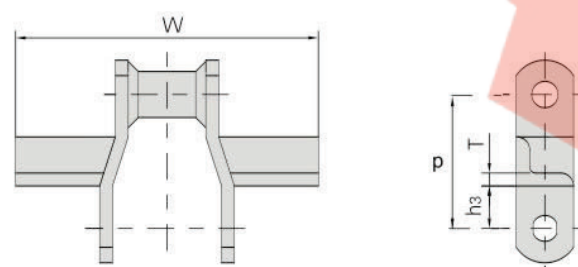
Арт. цепи UNIBEAR	p	h ₃	C	T
	мм	мм	мм	мм
W78	66.27	17.3	41.1	6.4
W82	78.1	22.4	49.3	6.4
W124	101.6	31.8	49.3	9.7

С креплениями R2 и RR2



Арт. цепи UNIBEAR	p	h ₃	C	T
	мм	мм	мм	мм
W78	66.27	17.3	41.1	6.4
W82	78.1	22.4	49.3	6.4
W124	101.6	31.8	49.3	9.7

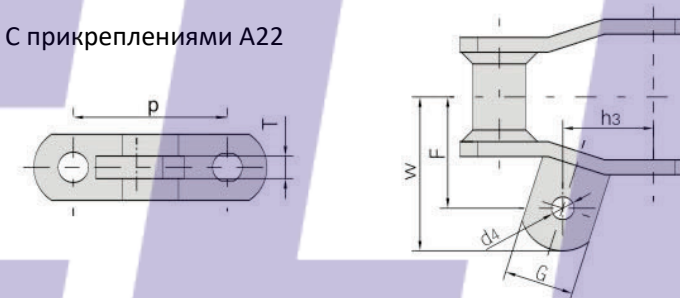
С креплениями W1



Арт. цепи UNIBEAR	p	h ₃	W	T
	мм	мм	мм	мм
W78	66.27	19.1	153.9	6.4
W82	78.1	23.9	166.6	6.4
W124	101.6	30.0	217.4	6.4
W124H	103.2	35.1	217.4	9.7
W132	101.6	38.1	316.0	9.7

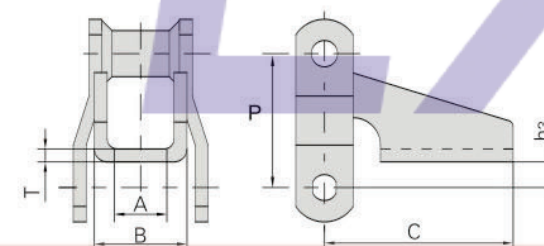
ЦЕПИ ИЗ СВАРОЧНОЙ СТАЛИ С ПРИКРЕПЛЕНИЯМИ

С креплениями A22



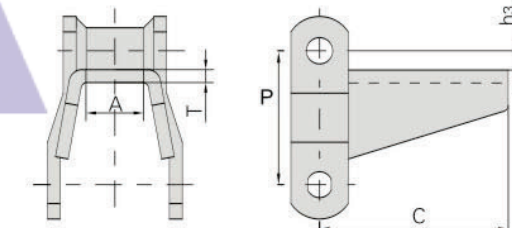
Арт. цепи UNIBEAR	P	h ₃	G	F	W	d ₄	T
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
W78	66.27	33.3	30	47.8	65	9.7	9.7

С креплениями H1



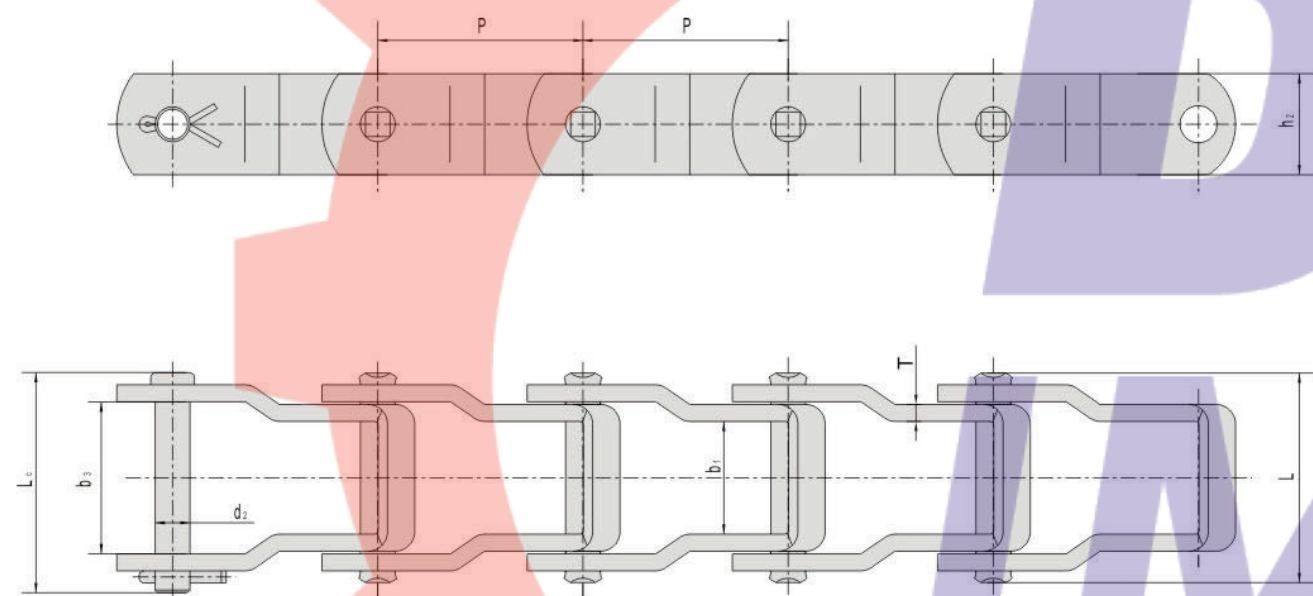
Арт. цепи UNIBEAR	P	h ₃	A	B	C	T
	мм	мм	мм	мм	мм	мм
W78	66.27	12.7	22.4	50.8	93.5	6.4
W82	78.1	15.7	28.4	57.2	93.5	6.4

С креплениями H2



Арт. цепи UNIBEAR	P	h ₃	A	C	T
	мм	мм	мм	мм	мм
W78	66.27	7.9	20.8	93.5	6.4
W82	78.1	7.9	26.4	96.8	6.4

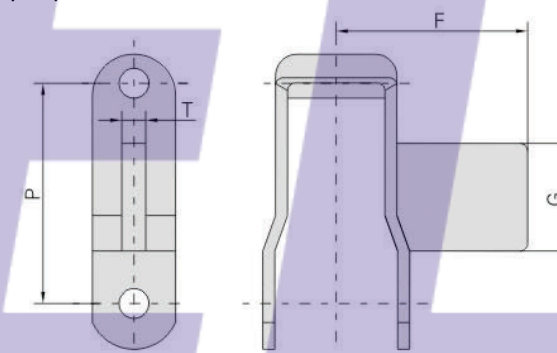
СТАЛЬНЫЕ ШАРНИРНЫЕ ЦЕПИ



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Размеры изогнутых пластин					Размеры штифта		Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	b ₃	b ₁	h ₂	T	d ₂	L	L _c	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
662	42.27	30.5	23.2	18.3	3.2	7.14	41.3	41.5	37.80	1.63
667X	57.15	36.5	27.0	23.8	4.3	11.1	50.0	53.5	66.70	2.88
667H	58.75	32.9	25.6	22.23	3.2	7.92	43.7	40.5	42.26	1.87
667J	57.15	36.5	27.0	23.8	4.3	9.52	50.0	53.0	62.28	2.75
665K	57.15	38.7	27.4	27.4	5.1	11.1	55.5	60.0	88.90	3.91
88K	66.27	39.2	27.8	26.8	5.1	11.1	55.5	58.0	88.90	3.57

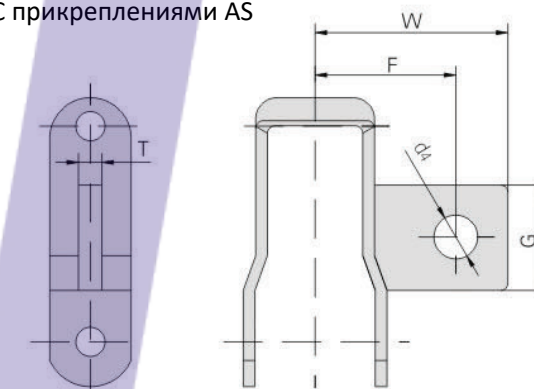
ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ШАРНИРНЫХ ЦЕПЕЙ

С креплениями AN



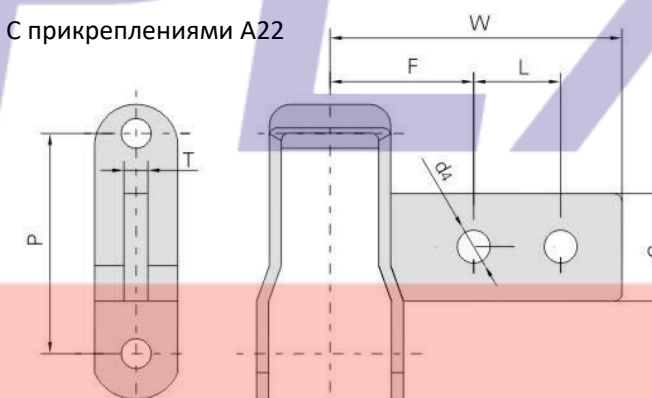
Арт. цепи UNIBEAR	P	G	F	T
	мм	мм	мм	мм
662	42.27	24.2	47.6	4.3
667H	58.75	29.7	69.0	6.4
667X	57.15	29.7	68.3	7.9
665K	57.15	32.5	68.3	9.5
88K	66.27	32.5	68.3	9.5

С креплениями AS



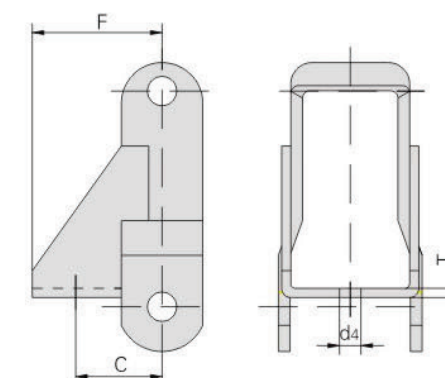
Арт. цепи UNIBEAR	P	G	F	W	d ₄	T
	мм	мм	мм	мм	мм	мм
662	42.27	24.2	35.9	48.4	6.75	4.3
667H	58.75	29.7	51.6	66.6	8.33	6.4
667X	57.15	29.7	51.6	69.0	8.33	7.9
665K	57.15	32.5	51.6	72.2	9.92	9.5
88K	66.27	32.5	51.6	72.2	9.92	9.5

С креплениями A22



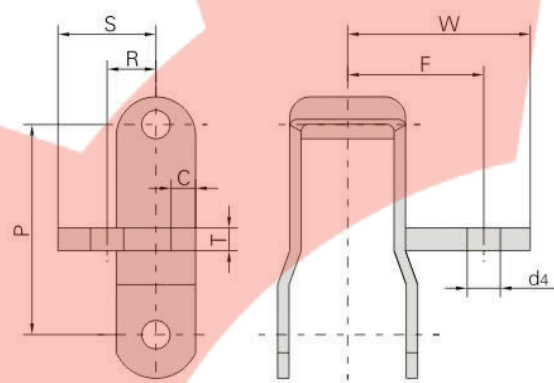
Арт. цепи UNIBEAR	P	G	F	L	W	d ₄	T
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
662	42.27	24.2	34.9	15.9	60.3	6.75	4.3
88C	66.27	32.5	54.0	63.5	136.5	9.92	9.5
88K	66.27	32.5	54.0	63.5	136.5	9.92	9.5

С креплениями C1

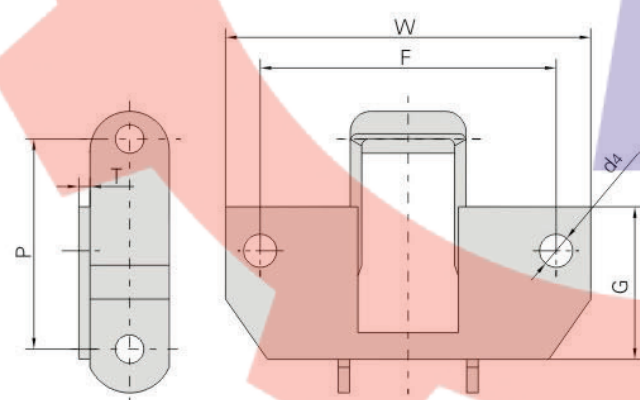


Арт. цепи UNIBEAR	P	C	F	d ₄	T
	мм	мм	мм	мм	мм
662	42.27	22.9	37.2	7.00	2.8
667H	58.75	25.4	38.9	7.00	4.8
667X	57.15	29.5	39.7	7.00	4.8

ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ШАРНИРНЫХ ЦЕПЕЙ

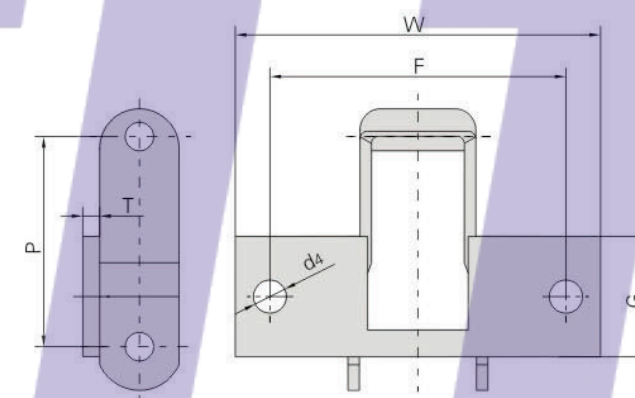


Арт. цепи UNIBEAR	Прикреп-ление №	P	R	S	F	W	d4	T	C
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
662	G28	42.27	20.6	33.3	31.8	43.7	6.75	6.4	4.8
662	G30	42.27	19.1	33.3	33.3	48.0	8.33	6.4	4.8
662	G30S	42.27	19.1	33.3	33.3	48.0	8.73	6.4	4.8
667H	G27S	58.75	19.1	31.8	51.6	65.9	9.92	6.4	6.4

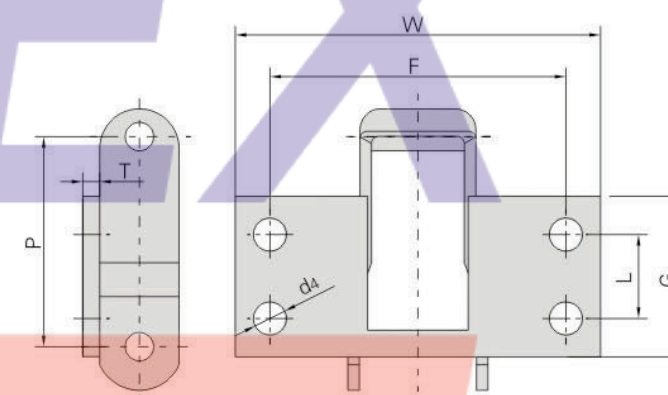


Арт. цепи UNIBEAR	Прикреп-ление №	P	G	F	W	d4	T
		мм	мм	мм	мм	мм	мм
662	K1	42.27	34.9	62.7	82.6	6.75	3.2
662	K19	42.27	34.9	50.8	71.4	6.75	3.2
667X	K1	57.15	34.9	62.7	82.6	6.75	3.2
667H	K1	58.75	34.9	62.7	82.6	6.75	3.2

ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ШАРНИРНЫХ ЦЕПЕЙ

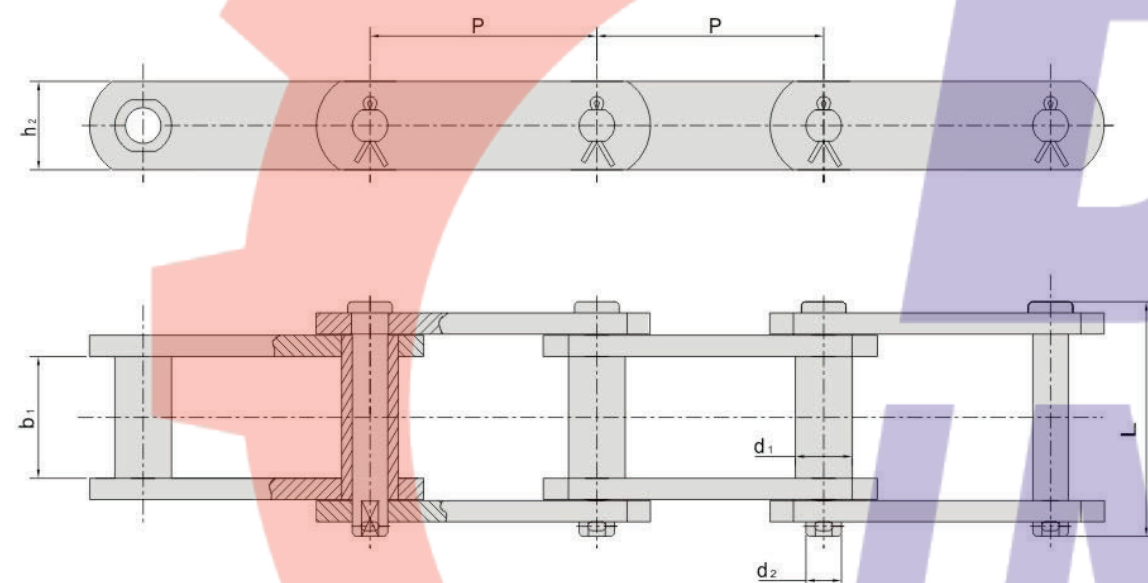


Арт. цепи UNIBEAR	Прикреп-ление №	P	G	F	W	d4	T
		мм	мм	мм	мм	мм	мм
88K	K1C	66.27	47.6	95.3	127.0	9.92	4.8
88K	K1M	66.27	47.6	101.6	127.0	9.92	4.8
88K	K1P	66.27	47.6	96.8	127.0	9.92	4.8



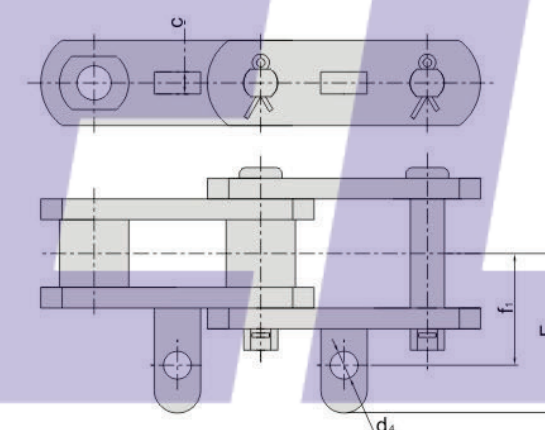
Арт. цепи UNIBEAR	Прикреп-ление №	P	L	G	F	W	d4	T
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
88K	K2C	66.27	31.8	57.2	106.4	127.0	9.92	4.8
88K	K2M	66.27	31.8	57.2	101.6	127.0	9.92	4.8
88K	K2P	66.27	31.8	57.2	92.0	127.0	9.92	4.8

ВТУЛОЧНЫЕ ЦЕПИ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ



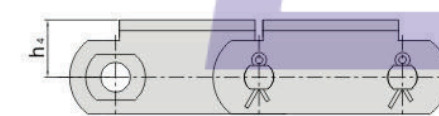
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр втулки	Диаметр штифта	Длина штифта	Высота пластины	Толщина пластины	Разрушающая нагрузка
	P	b ₁ мин	d ₁ макс	d ₂ макс	L макс	h ₂ макс	T	Q мин
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН
S102B	101.60	51.3	25.4	15.88	111.3	39.6	9.7	160
S110	152.40	51.3	32.5	15.88	111.3	39.6	9.7	160
S111	120.90	63.2	36.6	19.05	130.2	52.3	9.7	214
S131	78.11	31.7	32.5	15.88	90.5	39.6	9.7	160
S150	153.67	80.0	44.7	25.4	164.3	66.6	12.7	378
S188	66.27	25.6	22.4	12.7	68.6	30.0	6.4	102

ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ВТУЛОЧНЫХ ЦЕПЕЙ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ



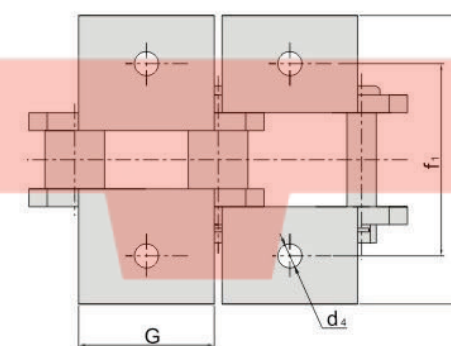
Прикрепления A22-типа

Арт. цепи UNIBEAR	f ₁	F	c	d ₄
	макс	макс	макс	мин
	мм	мм	мм	мм
S188	45.2	61.2	10.4	10.5



Прикрепления K1-типа

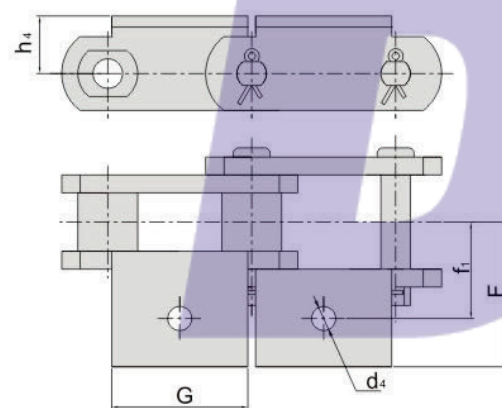
Арт. цепи UNIBEAR	f ₁	F	G	h ₄	d ₄
	макс	макс	макс	макс	макс
	мм	мм	мм	мм	мм
S131	104.6	157.0	73.9	31.2	13.0
S188	95.2	131.6	54.6	22.0	10.5



ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ВТУЛОЧНЫХ ЦЕПЕЙ
ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ

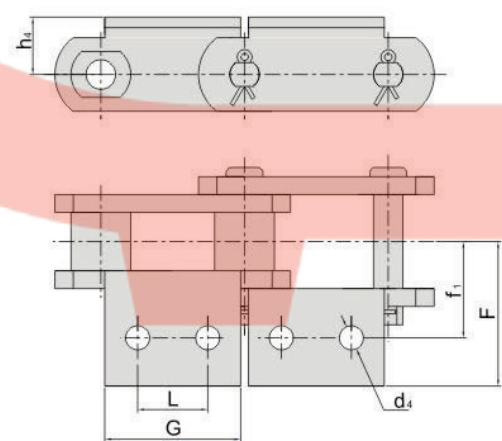
Прикрепления А1-типа

Арт. цепи UNIBEAR	f1	F	G	h ₁	d ₁
	мм	мм	мм	мм	мм
	макс	макс	макс	макс	мин
S102B	60.5	90.4	77.0	31.2	10.5
S131	52.3	78.5	73.9	31.2	13.0
S188	47.8	65.8	54.6	22.6	8.4



Прикрепления А2-типа

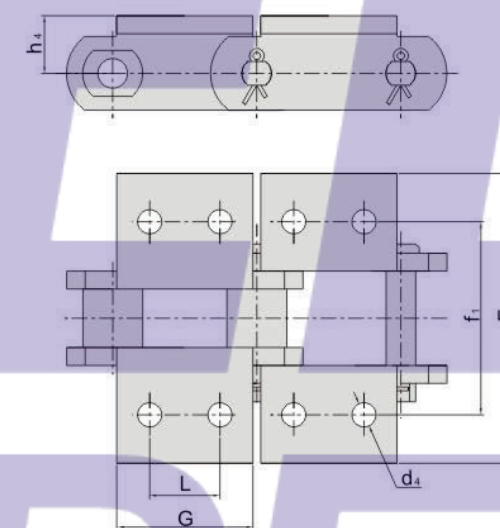
Арт. цепи UNIBEAR	f1	F	L	G	h ₁	d ₁
	мм	мм	мм	мм	мм	мм
	макс	макс	макс	макс	макс	мин
S102B	67.3	90.4	44.5	77.0	31.2	10.5
S110	67.3	90.4	44.5	89.0	31.2	10.5
S111	79.5	105.4	58.7	92.7	38.1	13.0
S131	52.3	78.5	38.1	73.9	31.2	13.0
S150	95.3	124.7	69.9	108.7	47.8	13.0
S188	53.3	65.8	31.8	54.6	22.6	8.4



ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ВТУЛОЧНЫХ ЦЕПЕЙ
ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ

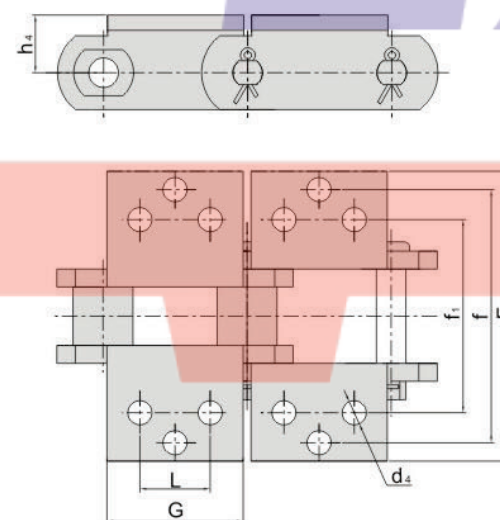
Прикрепления К2-типа

Арт. цепи UNIBEAR	f1	F	L	G	h ₁	d ₁
	мм	мм	мм	мм	мм	мм
	макс	макс	макс	макс	макс	мин
S102B	134.9	180.8	44.5	69.9	31.2	10.5
S110	134.9	180.8	44.5	89.6	31.2	10.5
S111	158.8	210.8	58.7	92.7	38.1	13.0
S131	104.6	157.0	38.1	73.9	31.2	13.0
S150	190.5	249.4	69.9	108.7	47.8	13.0
S188	106.4	131.6	31.8	54.6	22.6	8.4



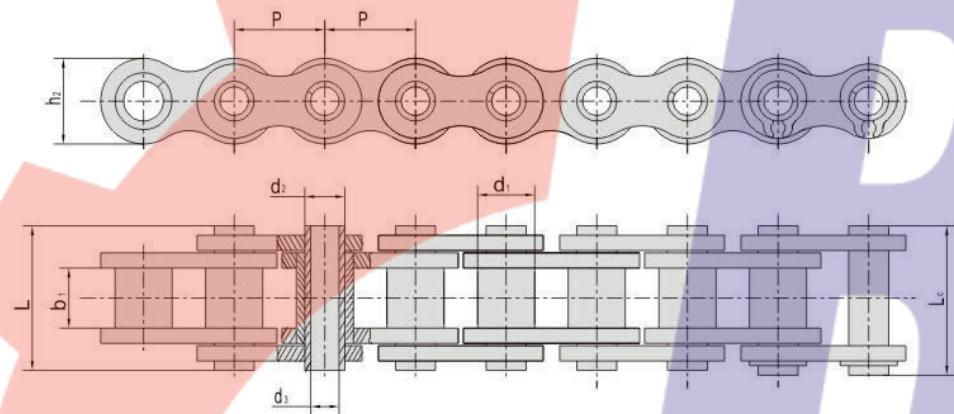
Прикрепления К3-типа

Арт. цепи UNIBEAR	f1	F	f	L	G	h ₁	d ₁
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
	макс	макс	макс	макс	макс	макс	мин
S150	190.5	347.5	292.1	69.9	109.5	47.8	13.0

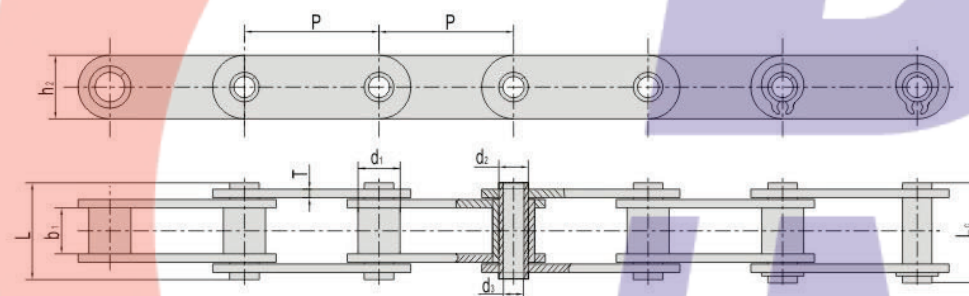


ЦЕПИ С ПОЛЫМИ ШТИФТАМИ

Тип А



Тип В

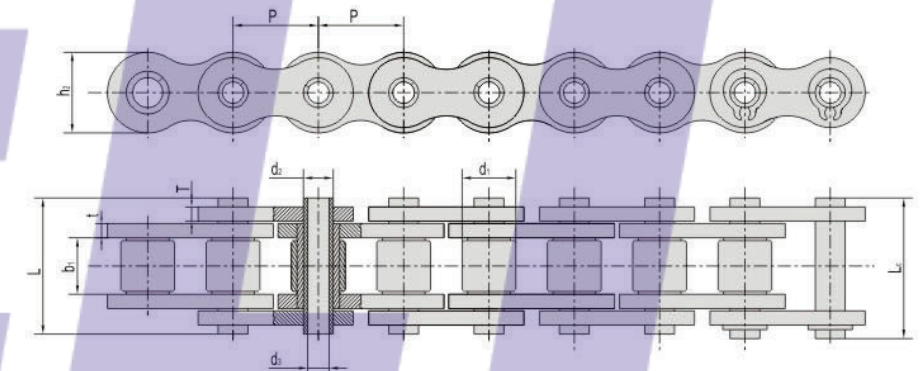


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр втулки	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта		Длина штифта		Высота внутренней пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр	Тип
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	d ₃ макс	L макс	L _c макс	h2 макс	T	Q мин	Q ₀	q	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м	
08BHP-S	12.7	8.51	7.75	6.37	4.5	16.3	17.2	11.8	1.6/1.3	9.5	10.5	0.56	A
08BHP-Y1	12.7	8.51	7.75	6.37	4.5	16.7	18	11.8	1.6	9.5	10.5	0.57	A
40BHP	12.7	7.92	7.85	5.63	4	16.6	17.5	11.9	1.5	8.9	11	0.54	A
50BHP	15.875	10.16	9.4	7.03	5.1	20.6	21.8	15	2.03	13.1	14.5	0.94	A
60BHP	19.05	11.91	12.57	8.3	6	25.8	27	18	2.42	22.8	24	1.29	A
60BHP-F1	19.05	11.91	12.57	8.3	6.1	25.8	27	18	2.42	22.8	24	1.28	A
80BHP	25.4	15.88	15.75	11.1	8.08	32.7	34.1	24	3.25	33.3	35	2.4	A
80BHP-F1	25.4	11.7	13.5	7.8	4.1	29	30.5	21.5	3	40	44	1.8	A
80BHP-F2	25.4	15.88	15.75	11.1	8.4	32.7	34.1	24	3.25	30	33	2.06	A
HB38.1-F1	38.1	18	15.2	14	10.2	34.5	35.6	28	3.5	45	49	2.52	A
C60HP	19.05	11.91	12.57	8.3	6	25.8	27	18	2.42	22.8	24	1.51	B
C2040HP	25.4	7.92	7.85	5.63	4	16.6	17.5	12	1.5	8.9	11	0.47	B
C2050HP	31.75	10.16	9.4	7.03	5.1	20.6	21.8	15	2.03	13.1	14.5	0.77	B
C2060HP	50.8	11.91	12.57	8.3	6	25.8	27	18	2.42	22.8	24	1.1	B
C2080HP	50.8	15.88	15.75	11.3	8.08	32.7	34.1	23.8	3.25	33.3	35	1.92	B

Цепи с медным, цинковым, никелевым и хромовым покрытием, а также цепи из нержавеющей стали.

ЦЕПИ С ПОЛЫМИ ШТИФТАМИ

Тип А

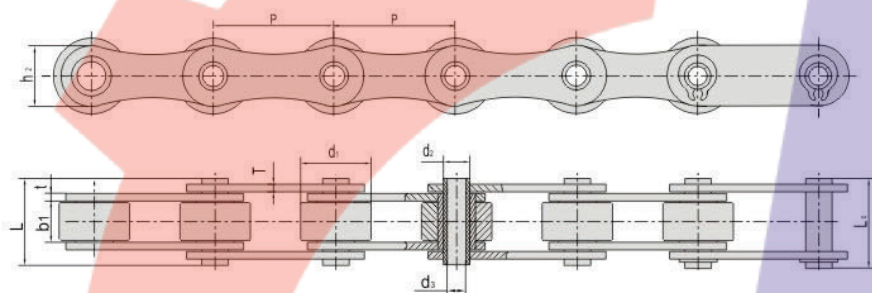


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пласти- нами	Диаметр штифта		Длина штифта		Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр	Тип
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	d ₃ мин	L макс	L _c макс	h ₂ макс	t/T	Q мин	Q ₀	q	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м	
10BHV	15.875	10.16	9.65	5.94	4.1	19.3	20.5	14.7	1.7	17	20.8	0.89	A
12BHV	19.05	12.07	11.68	6.5	4.05	22.5	23.5	16	1.88	23.6	25	1.12	A
12BHVY2	19.05	12.07	11.68	6.2	4	22.5	23.5	16	1.88	13.5	18.5	1.09	A
12BHVY3	19.05	12.07	11.68	6.54	4	22.5	23.5	16	1.88	23.6	25	1.12	A
16BHV	25.4	15.88	12.7	9.53	7.05	30.8	32	23	4.1/3.1	40	44	2.28	A
24BHP	38.1	25.4	25.4	14.63	10.5	53	54.2	33.3	6/4.8	70	76	6.16	A
HP20	20	12	22	7.03	5	35.2	35.8	18	2.5	16.5	19	1.7	A
60HB	19.05	11.91	12.7	7	5.1	26.3	27.6	18	2.42	20	22	1.41	A

Цепи с медным, цинковым, никелевым и хромовым покрытием, а также цепи из нержавеющей стали.

ЦЕПИ С ПОЛЫМИ ШТИФТАМИ

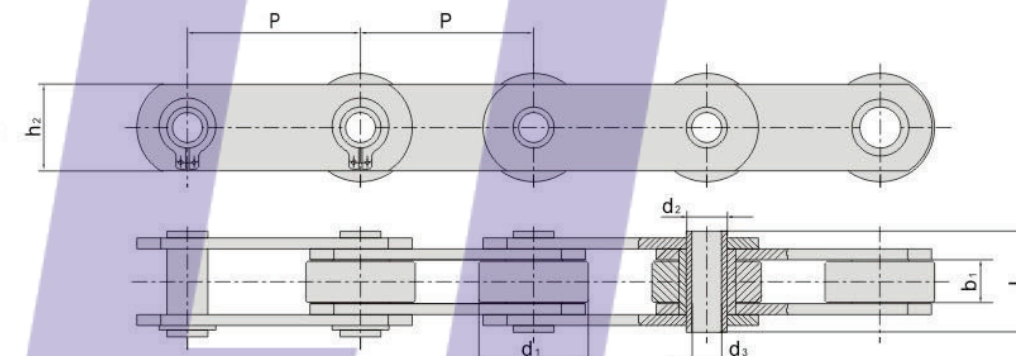
Тип В



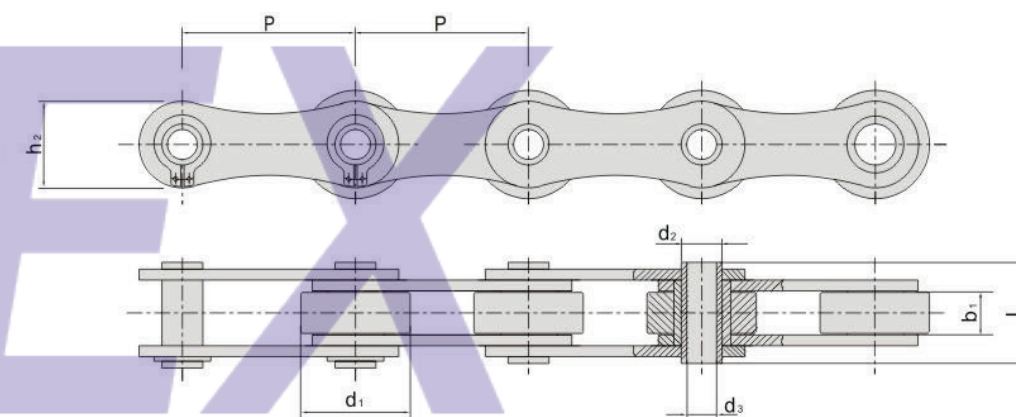
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пласти- нами	Диаметр штифта		Длина штифта		Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр	Тип
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	d ₃ макс	L макс	L _c макс	h ₂ макс	t/T	Q мин	Q ₀	q	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м	
HB25.4-F1	25.4	20	8	8	5.2	19.5	20.6	17	2.03	28	30	1.29	В
HB25.4-F2	25.4	19	12.7	7	5.4	25.8	26.8	16.5	2.42	12	13.5	1.76	В
HB38.1	38.1	20	8	8	5.2	19.5	20.6	17	2.03	28	30	0.98	В
HB38.1-F3	38.1	20	18	10.45	5.1	39	40.3	22	4	60	65	2.52	В
HB38.1-F5	38.1	25.4	12.7	12	8.3	26.5	28	21	2.5	24	25.5	1.41	В
HB41.75	41.75	17.1	19.9	11.1	8.2	35.7	39	21.65	3.1	26.5	28.5	1.6	В
HB50	50	30	10.5	11.5	8.2	27.4	28.6	26	3.1	50	55	2.26	В
50.8HP	50.8	30	10.5	11.5	8.2	27.4	28.6	26	3.1	50	55	2.34	В
HB50-F1	50	31	15	13.2	10.2	36.5	38	25	4	40	45	3.26	В
HB100	100	30	10.5	11.5	8.2	27.4	28.6	26	3.1	45	50	1.8	В
HB50.8-F1	50.8	25	13.5	7.8	4.1	29	30.5	21.5	3	40	44	2.12	В
50.8H-HP	50.8	30	10.5	11.5	8.2	30.6		26	4	60	65	2.68	В
HB63	63	30	10.5	11.5	8.2	26.7	26.7	28.1	3.1	50	55	2.1	В
HB63F1	63	30	10	11.7	8.1	26.7	26.5	27.8	3.1	50	55	2.1	В
HB63-F6	63	30	20	11.7	8.1	36.5	37.8	26	3	50	55	2.85	В

ЦЕПИ С ПОЛЫМИ ШТИФТАМИ

Тип А

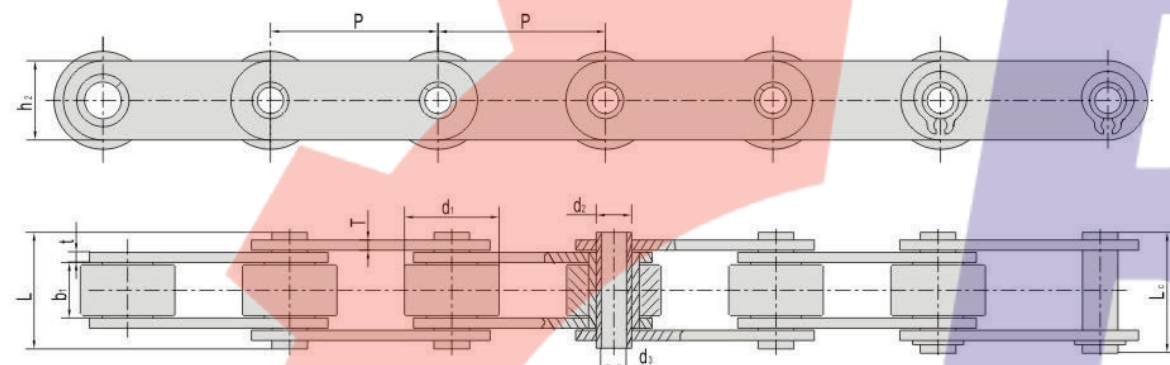


Тип В



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Высота пластины	Диаметр штифта		Длина штифта	Разрушающая нагрузка	Тип
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	h ₂ макс	d ₂ макс	d ₃ мин	L макс	Q мин	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм		
KC76.71	76.71	47.63	19.05	38.1	18.0	12.5	44.5	125	A
KC76.2	76.2	47.63	19.05	38.1	18.0	13.1	44.5	125	A
KC76.2A	76.2	47.63	19.05	38.1	18.0	13.1	37.6	83.0	A
260	41.75	17.00	20.50	21.4	11.0	8.3	36.4	27.0	B
262	50.8	30.00	10.00	25.6	11.5	8.2	25.9	60.0	B

ЦЕПИ С ПОЛЫМИ ШТИФТАМИ

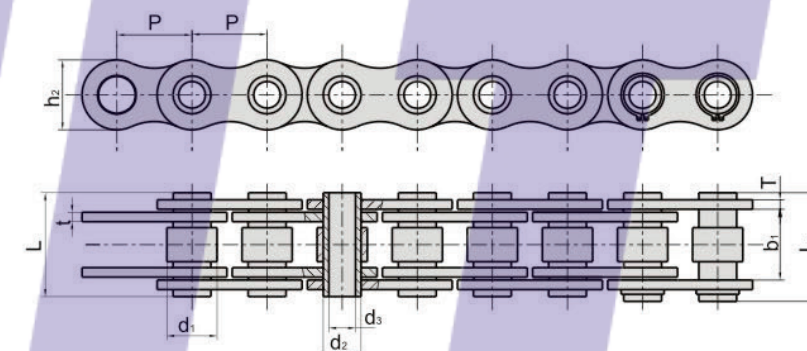


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами		Диаметр штифта		Длина штифта		Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d1 макс	b1 мин	d2 макс	d3 мин	L макс	Lc макс	h2 макс	t/T	Q мин	Q0	q	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м	
C2042HP	25.4	15.88	7.85	5.63	4	16.6	17.5	12	1.5	8.9	11	0.8	
C2052HP	31.75	19.05	9.4	7.03	5.1	20.6	21.8	15	2.03	13.1	14.5	1.24	
C2062HP	38.1	22.23	12.57	8.3	6	25.8	27	18	2.42	22.8	24	1.79	
C2062HP-F2	38.1	22.23	12.57	8.3	6	25.8	27	17	2.42	22.8	24	1.75	
C2062H-HP	38.1	22.23	12.57	8.3	6	29.5	30.7	18	3.25	22.8	24	2.11	
C2082HP	50.8	28.58	15.75	11.1	8.08	32.7	34.1	23.8	3.25	33.3	35	2.98	
C2082H-HP	50.8	28.58	15.75	11.1	8.08	32.7	34.1	23.8	4	33.3	35	3.37	
HB25.4	25.4	15.88	17	9	6.2	31.2	32.7	20	2.5	25	27.5	2.07	
HP40	40	25	13	12	8.9	29	30.2	22	3	21	23.5	2.48	
HP38.1	38.1	15.88	17.02	8.28	5.1	35.6	36.4	28.5	4.1/3.1	30	33	3.15	
MC20-P-50	50	20	14	9	6.2	27.3	28.5	20	2.5	25	28	1.62	
MC20F1-P-50	50	20	14	9	6.2	28.7	39.9	20	2.5	25	28	1.61	
MC40-P-50	50	32	15	14	10.1	36.1	37.5	25	4	40	45	3.77	
MC40F1-P-50.8	50.8	38.1	15	14	10.1	36.1	37.5	25.5	4	49	54	4.55	
MC40F2-P-60	60	32	15	14	10.5	35	36.4	25	4	40	45	3.33	
MC40F3-S-41.4	41.4	25.4	15	14	10.5	35	36.4	32	4	40	45	4.25	
MC56F1-P-100	100	25	15	14	10.2	37	38.1	35	4	50	55	3.22	
P101.6HP-Y1	101.6	47.6	18.2	19	14.1	45.5	47.5	38.5	5	97.8	105	6.05	
P152.4HP-Y1	152.4	66.7	25.4	27	20.1	68.5	70	50.8	9/8	222.3	232.2	12.25	
4203HP	76.2	31.8	15	14	10.1	36.1	37.5	25.4	3.8	42	46	2.98	
ZC40F1-P-50.8	50.8	38.1	15.2	14.3	9.67	36.3	53	27	4	65	72	4.82	

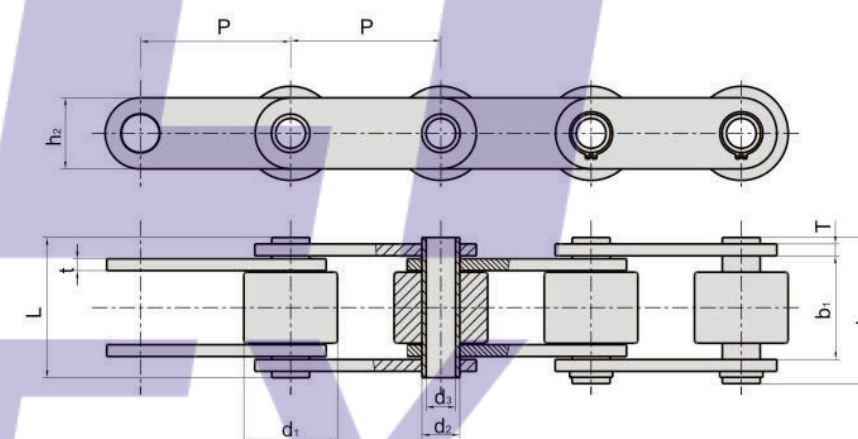
Цепи с медным, цинковым, никелевым и хромовым покрытием, а также цепи из нержавеющей стали.

ЦЕПИ С ПОЛЫМИ ШТИФТАМИ

Тип А

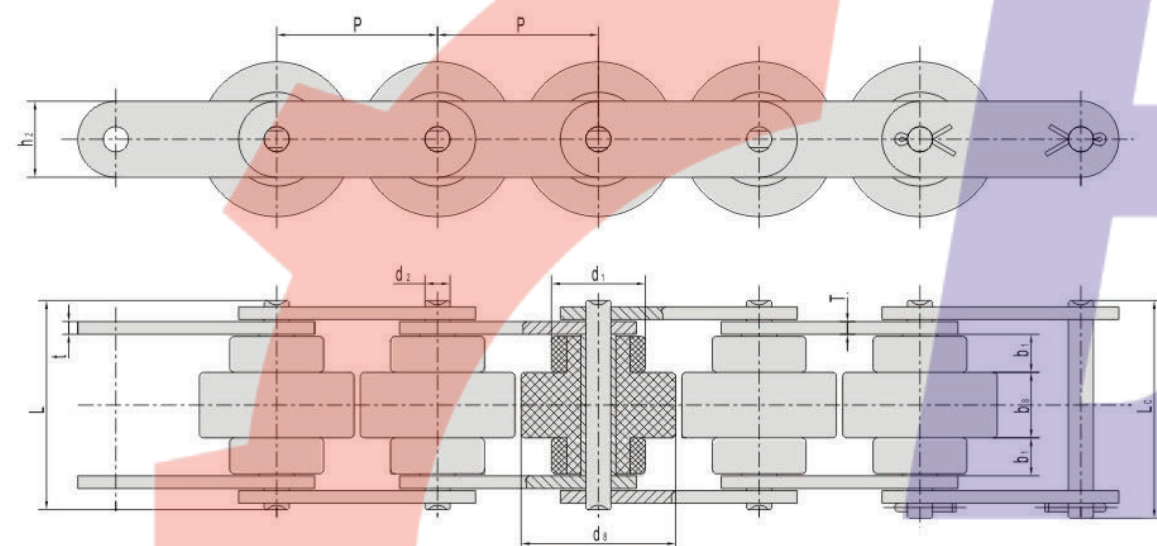


Тип В

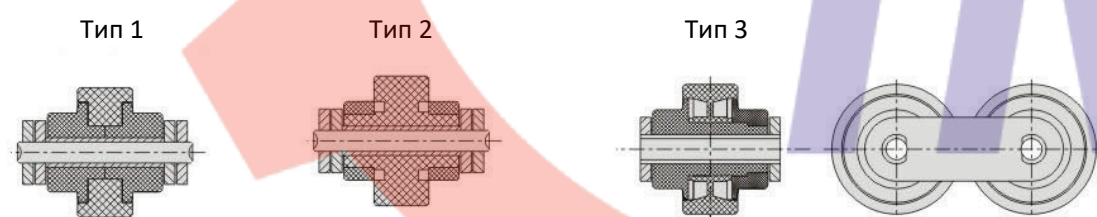


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта		Длина штифта		Высота внутренней пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Средняя разрушающ ая нагрузка	Вес на метр	Тип
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	d ₃ мин	L макс	L _c макс	h ₂ макс	t/T	Q мин	Q ₀	q	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кН	кг/м	
08BHP	12.7	8.51	11.3	6.37	4.5	16.7	18	11.8	1.6	11.5	13	0.6	A
08BHP-F1	12.7	8.51	13.4	6.65	4	19	20.2	11.8	1.6	14	16	0.72	A
10BHP	15.875	10.16	13	7.03	5	18.8	20.2	14.7	1.7	13.1	15	0.83	A
10BHP-Y1	15.875	10.16	13.6	7.03	5	20	31.3	14.7	1.88	15	15	16.5	A
12BHP	19.05	12.07	15.75	8.1	6	22.5	23.7	16.1	1.88	16	20	0.88	A
12BHP-Y1	19.05	12.07	15.7	8.1	5	22.5	23.8	16.1	1.88	25	28	1.1	A
12BHP-Y2	19.05	12.07	16	8.1	5.4	22.5	23.8	15.8	1.88	25	28	1.06	A
16BHP-F1	25.4	15.88	25.58	11.5	8.1	36.5	37.6	21	4.1/3.1	45	50	2.36	A
A2052HP-Y1	31.75	20	13.9	8.1	6.5	20.6	22	15	2.03	19.5	21.5	1.14	A
HB38.1-F1	38.1	22.2	18.55	11	8.2	26.5	28	18	2.5	22	24	1.52	A
HB50.8Y2	50.8	30	16.3	11.5	8.2	25.9	27.2	25.6	3.1	42	46	2.32	A
HB63-F3	63	40	23.5	16	12.2	34.7	37.7	28	4	44	48	3.94	A

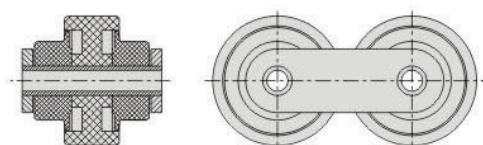
ЦЕПИ DOUBLE PLUS



Конструкция цепи double plus для односкоростного конвейера



Конструкция цепи для для односкоростного конвейера



ЦЕПИ DOUBLE PLUS

Цепь для трехскоростного конвейера

Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Диаметр качения колеса	Высота ролика	Высота качения колеса	Диаметр штифта	Высота пластины	Толщина пластины		Длина штифта	Длина соединительного штифта
	P	d ₁ макс	d ₈ макс	b ₁ мин	b ₈ мин	d ₂ макс	h ₂ макс	T	t	L макс	L _c макс
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
BS30-C206B	19.05	9.00	18.3	4.50	9.1	3.28	7.28	1.3	1.5	26.3	29.6
BS30-C208A	25.40	11.91	24.6	6.10	12.5	3.96	9.60	1.5	2.0	35.6	39.5
BS30-C210A	31.75	14.80	30.6	7.50	15.0	5.08	12.20	2.0	2.4	43.0	47.1
BS30-C212A	38.10	18.00	37.0	9.75	20.0	5.94	15.00	3.0	4.0	58.1	62.7
BS30-C216A	50.80	22.23	49.0	12.00	25.2	7.92	18.60	4.0	5.0	71.9	77.3

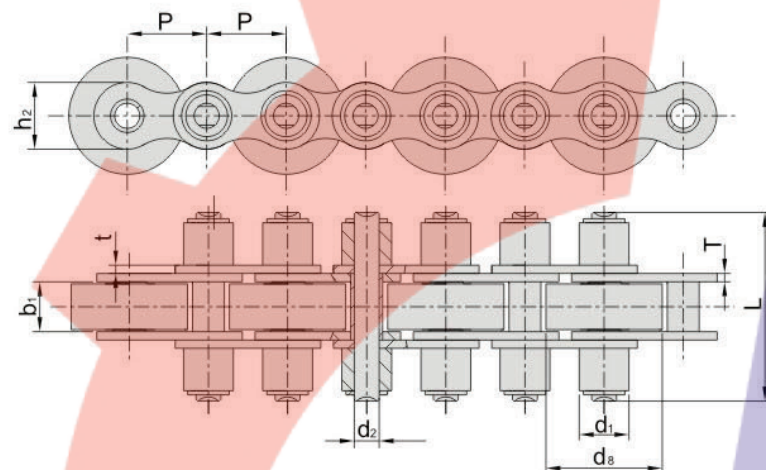
Цепь для двухскоростного конвейера

Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Диаметр качения колеса	Высота ролика	Высота качения колеса	Диаметр штифта	Высота пластины	Толщина пластины		Длина штифта	Длина соединительного штифта
	P	d ₁ макс	d ₈ макс	b ₁ мин	b ₈ мин	d ₂ макс	h ₂ макс	T	t	L макс	L _c макс
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
BS25-C206B	19.05	11.91	18.3	4.0	8.0	3.28	8.26	1.3	1.5	24.2	27.5
BS25-C208A	25.40	15.88	24.6	5.7	10.3	3.96	12.07	1.5	2.0	32.6	36.5
BS25-C210A	31.75	19.05	30.6	7.1	13.0	5.08	15.09	2.0	2.4	40.2	44.3
BS25-C212A	38.10	22.23	36.6	8.5	15.5	5.94	18.08	3.0	3.0	49.1	53.7
BS25-C216A	50.8	28.58	49.0	11.0	21.5	7.92	24.13	4.0	5.0	66.2	71.6

Цепь для односкоростного конвейера

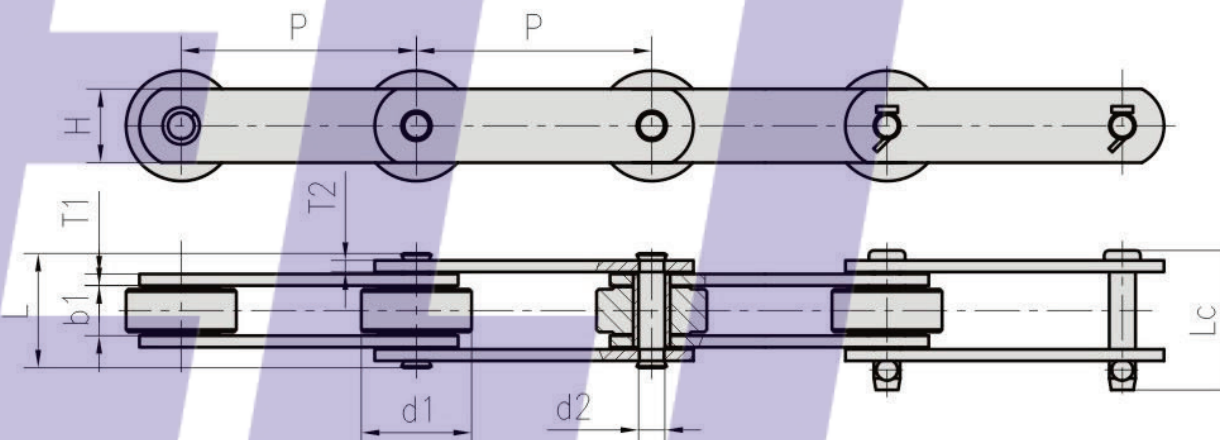
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Диаметр качения колеса	Высота ролика	Высота качения колеса	Диаметр штифта	Высота пластины	Толщина пластины		Длина штифта	Длина соединительного штифта
	P	d ₁ макс	d ₈ макс	b ₁ мин	b ₈ мин	d ₂ макс	h ₂ макс	T	t	L макс	L _c макс
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
BS1-C212A	38.1	22.23	36.6	8.5	15.5	5.94	18.08	3	3	49.1	53.7

ЦЕПИ DOUBLE PLUS



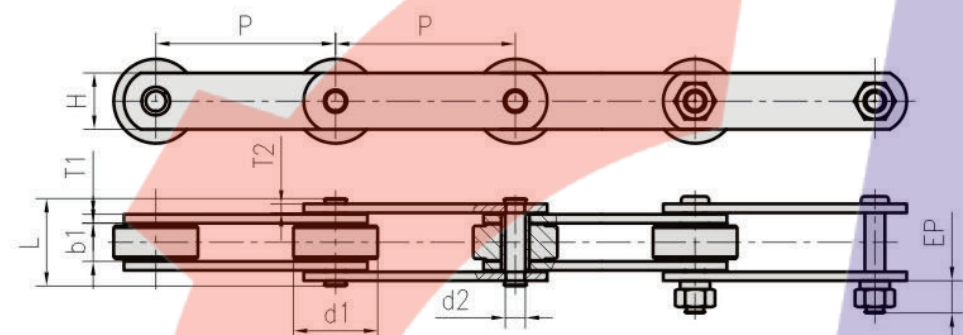
Модель цепи по ISO	Шаг	Диаметр ролика		Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта	Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	d ₈ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	H	T/t	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
08BS-27-S16	12.7	8.51	16	7.5	4.45	27	11.8	1.6/1.5	18	1.34
08BS-27-K16	12.7	8.51	16	7.5	4.45	27	11.8	1.6/1.5	18	1.0
12BS-40-S24	19.05	12.07	24	11.4	5.72	40	16.1	1.88/1.8	29	2.7
12BS-40-K24	19.05	12.07	24	11.4	5.72	40	16.1	1.88/1.8	29	1.85
12BS-40-S26	19.05	12.07	28	11.4	5.72	40	16.1	1.88/1.8	29	2.86
12BS-40-K26	19.05	12.07	28	11.4	5.72	40	16.1	1.88/1.8	29	1.87
12BS-40-S28	19.05	12.07	28	11.4	5.72	40	16.1	1.88/1.8	29	3.06
12BS-40-K28	19.05	12.07	28	11.4	5.72	40	16.1	1.88/1.8	29	1.91
12BS-43-S24	19.05	12.07	24	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	2.83
12BS-43-K24	19.05	12.07	24	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	1.98
12BS-43-S26	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	2.99
12BS-43-K26	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	2.0
12BS-43-S28	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	3.2
12BS-43-K28	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	2.05
12BS-48-S24	19.05	12.07	24	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	3.05
12BS-48-K24	19.05	12.07	24	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	2.20
12BS-48-S26	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	3.21
12BS-48-K26	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	2.22
12BS-48-S28	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	3.41
12BS-48-K28	19.05	12.07	28	11.4	5.72	43	16.1	1.88/1.8	29	2.27

ПРОИЗВОДСТВО ПАЛЬМОВОГО МАСЛА -
КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ
ЦЕЛЬНЫЙ ШТИФТ С УДЛИНЕННЫМ
ШТИФТОМ И ГАЙКОЙ

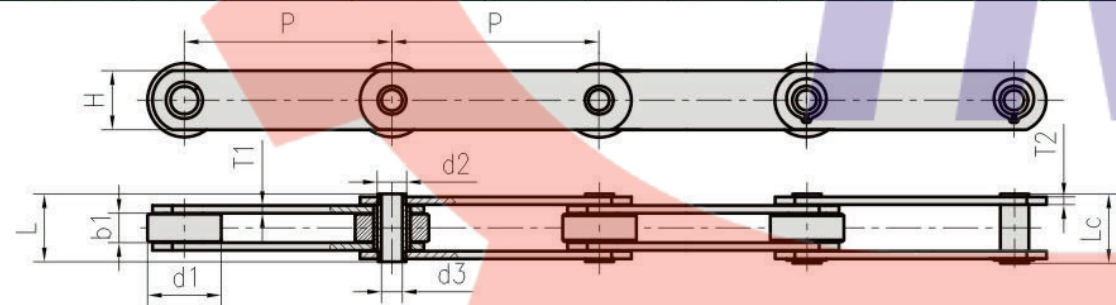


Модель цепи по ISO	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	Lc макс	H	T1/T2	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
9503-S	76.7	29	30	14.5		73	38.1	6.3	110	9.4
4-7.5	101.6	31.75	15.24	13.97	41	45	25.4	4.8	40	2.8
4-20	101.6	47.6	19.05	19.05	48	54	38.1	5.1	88.9	6.9
4-30	101.6	47.6	19.05	19.05	52	58	38.1	6.4	133.4	8.2
90R	101.6	47.6	22.2	11.1	48	54	32	4.8	88.9	6.2
94R	101.6	50.8	30	14.29	62	67	38.1	6.3	133.4	10
604R	152.4	50.8	30	14.5	62	67	38.1	6.3	133.4	7.9
6-15	152.4	47.6	19.05	19.05	48	54	38.1	5.1	88.9	5.1
6-36	152.4	66.7	25	22.1	62	68	50.8	6.4	177.8	11.35
6-50	152.4	66.7	25.4	26.9	66	72	50.8	7.8/6.5	222.3	11.5
6-70	152.4	66.7	25.4	26.9	76	82	50.8	9.5	311	13
6-55	160	70	38	17.5	73.5	79	50.8	6.5	245	13.55
6-60	152.4	70	38	19	87	93	50.8	9.5	266.7	17.2

ПРОИЗВОДСТВО ПАЛЬМОВОГО
МАСЛА - КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ
ЦЕЛЬНЫЙ ШТИФТ С УДЛИНЕННЫМ
ШТИФТОМ И ГАЙКОЙ

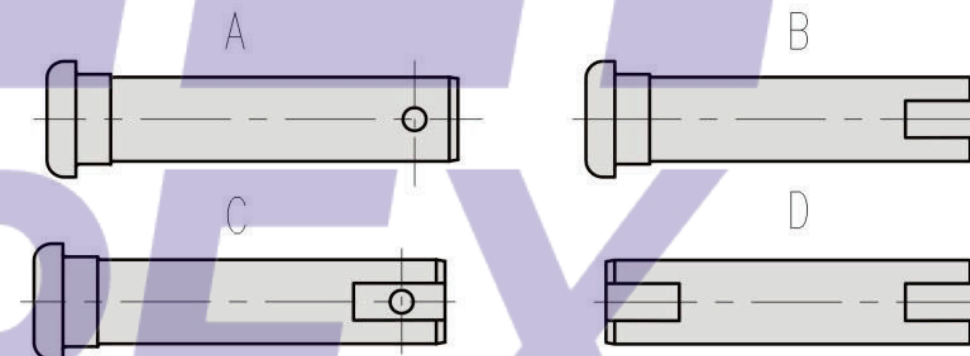
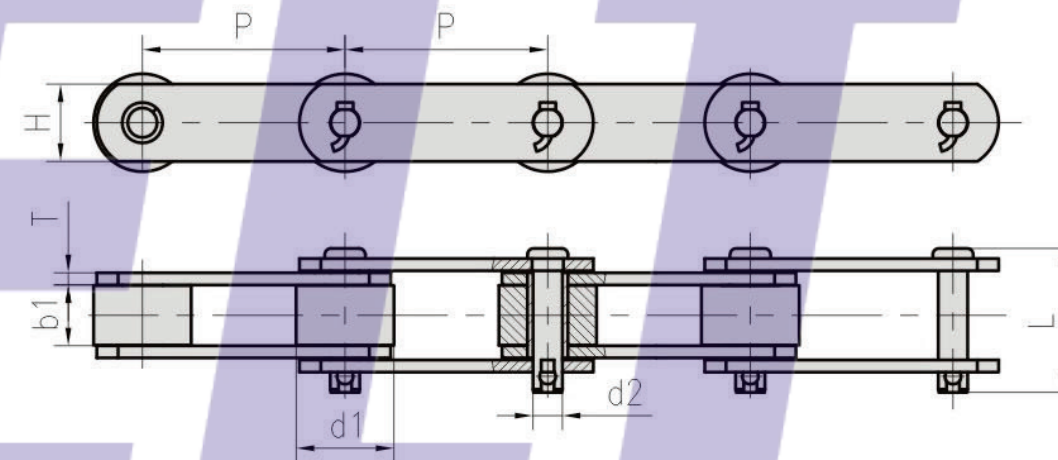


Модель цепи по ISO	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	EP	H	T1/T2	Q мин
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН
4-30EP	101.6	47.6	19.05	19.05	52	M16-36	38.1	6.4	133.4
6-36EP	152.4	66.7	25	22.1	62	M20-40	50.8	6.4	177.8
6-50EP	152.4	66.7	25.4	26.9	66	M24-44	50.8	7.8/6.5	222.3
6-70EP	152.4	66.7	25.4	26.9	76	M24-44	50.8	9.5	311
6-55EP	160	70	38	17.5	73.5	M18-40	50.8	6.5	245
6-60EP	152.4	70	38	19	87	M18-38	50.8	9.5	266.7



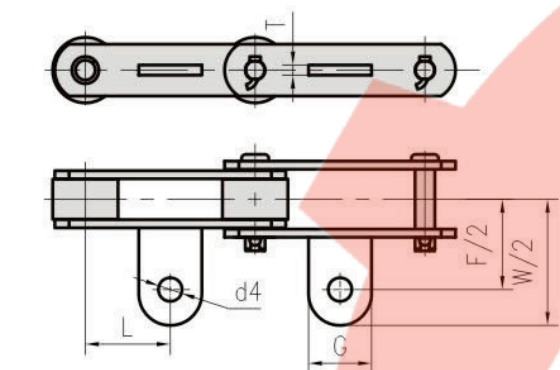
Модель цепи по ISO	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	d ₂ макс	L макс	LC макс	H	T1/T2	Q мин
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН
4-21HP	101.6	47.6	19.05	19.05	13.2	45	46.5	38.1	5.1	93.4
6-40HP	152.4	66.7	25.4	26.9	20.1	57.5	59	50.8	7.1/5.1	177.8
6-50HP	152.4	66.7	25.4	26.9	20.1	62	63.5	50.8	7.8/6.5	222.3

ЦЕПИ ДЛЯ САХАРНЫХ ЗАВОДОВ

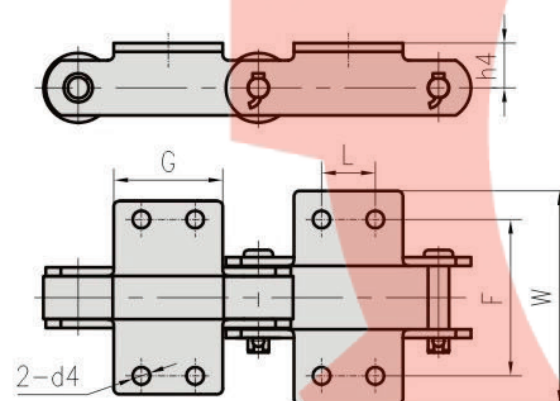


Модель цепи по ISO	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта	Тип штифта	Высота пластины	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс		H	T	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм		мм	мм	кН	кг/м
9040R	101.6	50.8	29.3	17.46	78.5	A	44.5	8	178.4	13.1
9041R	101.6	57.15	31.8	15.88	72.8	B/D	38.1	6.4	72.3	11.6
9050R	127	69.85	38.4	19	96.5	B/D	50.8	9.6	180	19.2
9060R	152.4	69.85	37.7	18.9	94.3	A/C	50.8	9.5	250	17.2
9061R	152.4	69.85	37.7	18.9	95.2	A	57.2	9.5	377.9	18.74
9062R	152.4	69.85/76.2/73	37.8	22.23	97.1	C	57.2	9.5	444.5	18.5/19.5/19.2
9063R	152.4	76.2	38	23.83	95.2	A	60.3	10.3	622.3	21.88
9064R	152.4	76.2	38	23.83	95.2	C	61.9	10.3	635	22.2

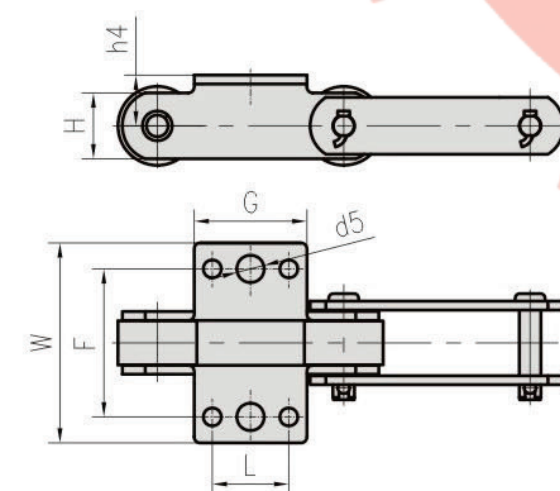
ПРИКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ЦЕПЕЙ
ДЛЯ САХАРНЫХ ЗАВОДОВ



Цепь №	L	F	W	G	T	d ₄
9060R	76.2	134	174.8	45	15	21
9061R	76.2	134	174.8	45	15	21
9062R	76.2	134	174.8	45	15	21

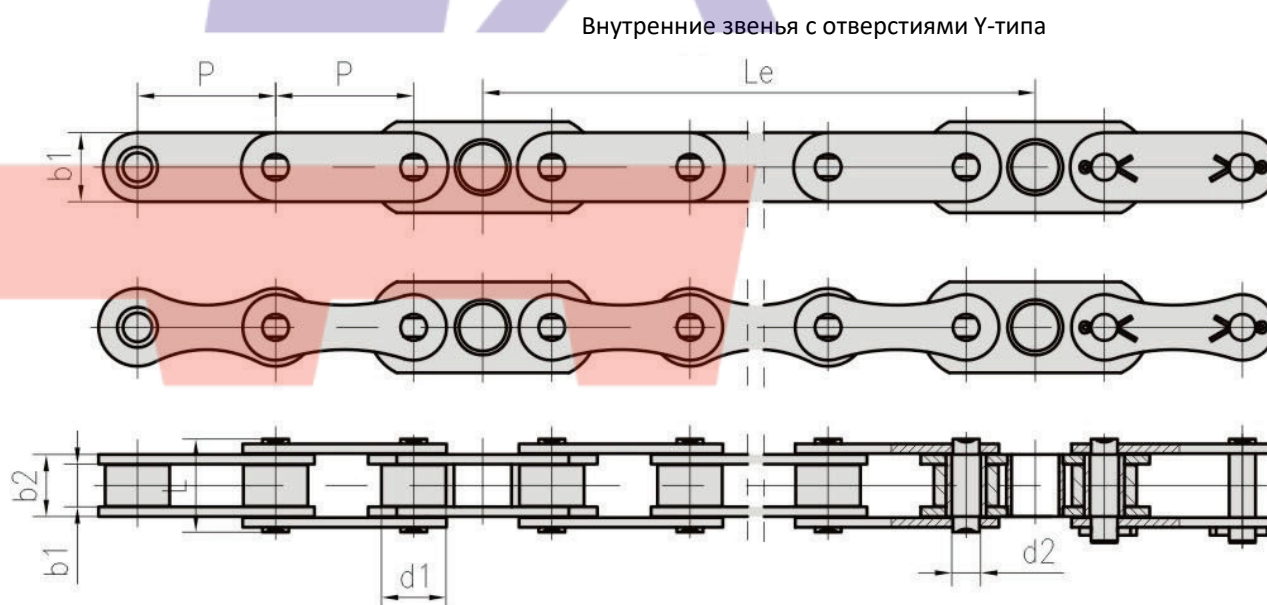
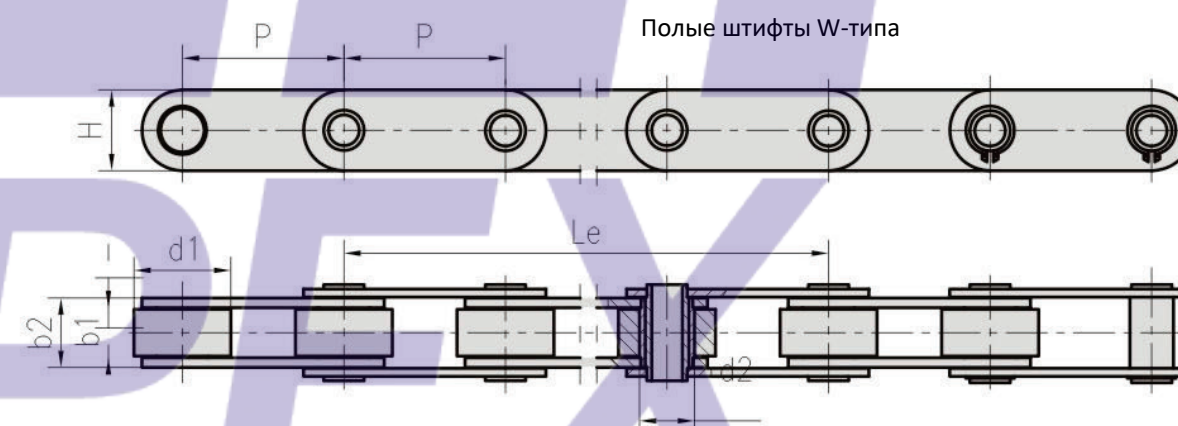
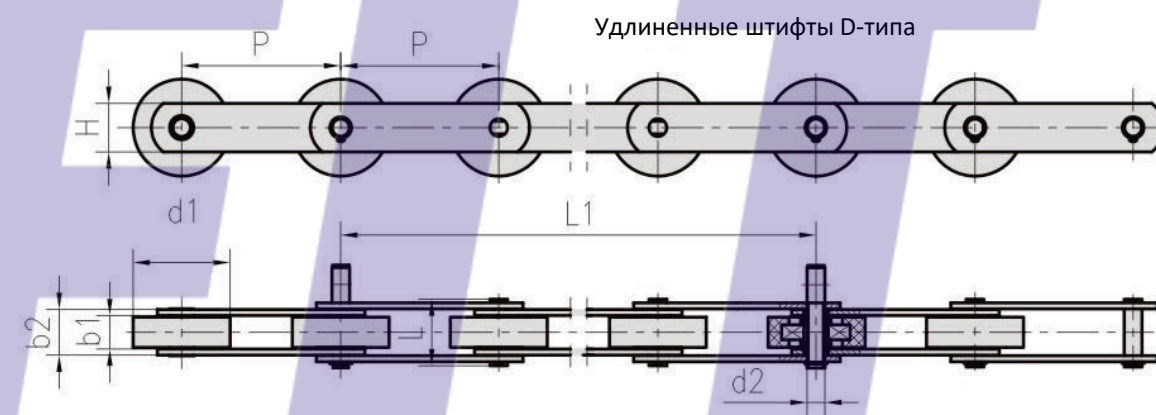


Цепь №	L	G	F	W	h4	d ₄
9060R	76.2	114.3	111.1	171.5	41.3	13
9061R	76.2	114.3	111.1	165.1	41.3	13
9062R	76.2	114.3	111.1	165.1	41.3	11.1/13/14
9063R	76.2	114.3	111.1	165.1	41.3	14.3/12.7



Цепь №	L	G	F	W	H	h4	d ₄	d ₅
9041R	50.8	82.6	101.6	133.6	44.4	36	10.3	15
9050R	50.8	82.6	103.4	139.4	50.8	39.6	10.3	13.5

ЦЕПИ ДЛЯ ЭСКАЛАТОРОВ

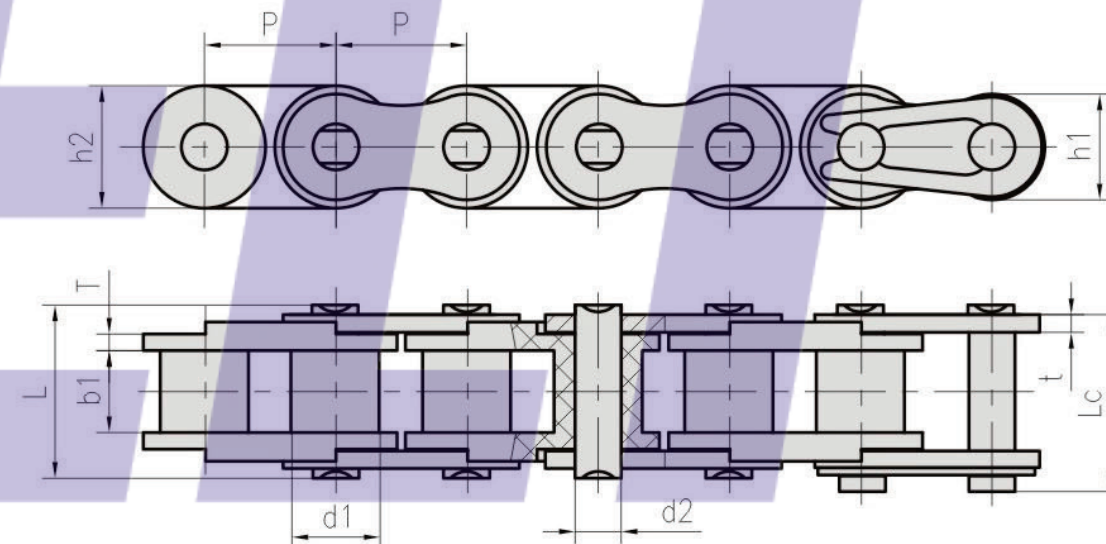


ЦЕПИ ДЛЯ ЭСКАЛАТОРОВ

Модель цепи по ISO	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Ширина между внешними сторонами внутренних звеньев	Диаметр штифта	Длина штифта	Высота пластины	Макс. разрушающая нагрузка		
	P	d ₁ макс	b ₁ мин		d ₂ макс	L макс	H	Q мин		Le
	мм	мм	мм	мммм	мм	мм	мм	кН		мм
ST 66	66.67	25.4	20.6	28.6	9.54	41	30	88.2	Y	6 400
ST100A	100	25.4	25.4	35.4	11.06	50.2	32	117.6	D,Y	4 400
ST100B	100	25.4	25.4	37	12.67	54	38	176.4	D,Y	4 400
ST100C	100	25.4	25.4	37.7	14.63	53	40	221.5	W	4 400
ST100D	100	34.3	34.3	50.8	20.5	73.5	50	254.8	W	4 400
ST100E	100	48.26	45.7	65.8	29.23	94.1	65	441	W	4 400
ST100F	100	52	27.5	37.5	30	58	70.5	245	W	4 400
ST 133	133.33	70	27	38.1	14.63	54.8	40.5	180	D	3 400
ST67A	67.73	28	15.8	24.1	11.11	40	28	58.8	Y	6 406.4
ST67B	67.73	28	25.4	35.4	14.27	51	38.5	148	Y	6 406.4
ST67C	67.73	28	30.7	40.7	14.29	58	48.26	137.2	Y	6 406.4
ST 68	68.4	32	20.7	30.5	14.29	46	38.5	130	Y	6 410.4
ST101A	101.6	25.4	22.2	31.8	14.27	46	40	177.9	D	4 406.4
ST101B	101.6	38.1	35.8	50	19.8	64	50	294	Y	4 406.4
ST135A	135.46	70	27	38.1	14.63	53	45.2	143	D	3 406.4
ST 135B	135.46	76.2	24	34.3	15	50	35	90	D	3 406.4
ST135A	135.73	76.4	24	34.3	12.7	50	35	120.9	D	3 407.2

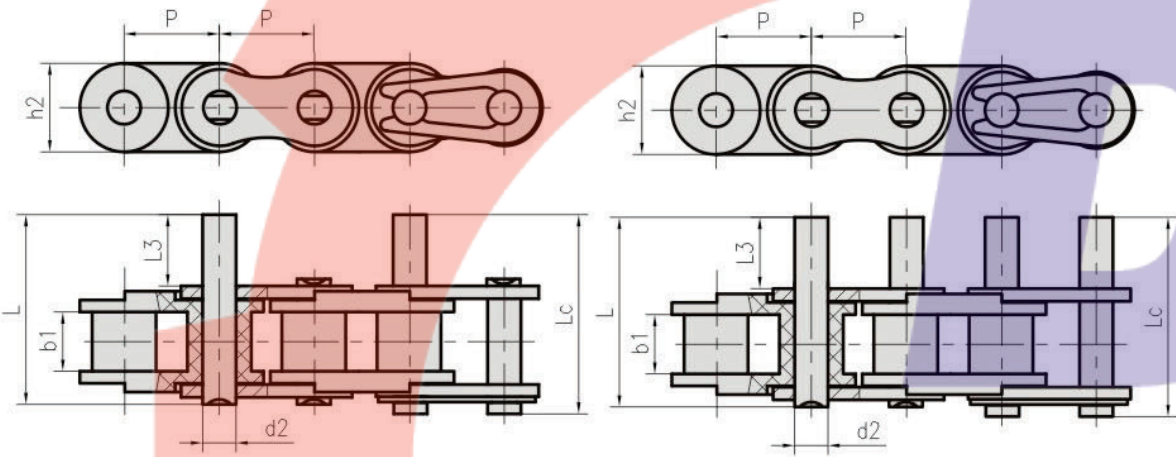
Примечание: Ширина прикреплений - согласно требованиям завода и заказчика

ОБЛЕГЧЕННЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ С ВНУТРЕННИМИ ЗВЕНЬЯМИ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ ПЛАСТМАССЫ



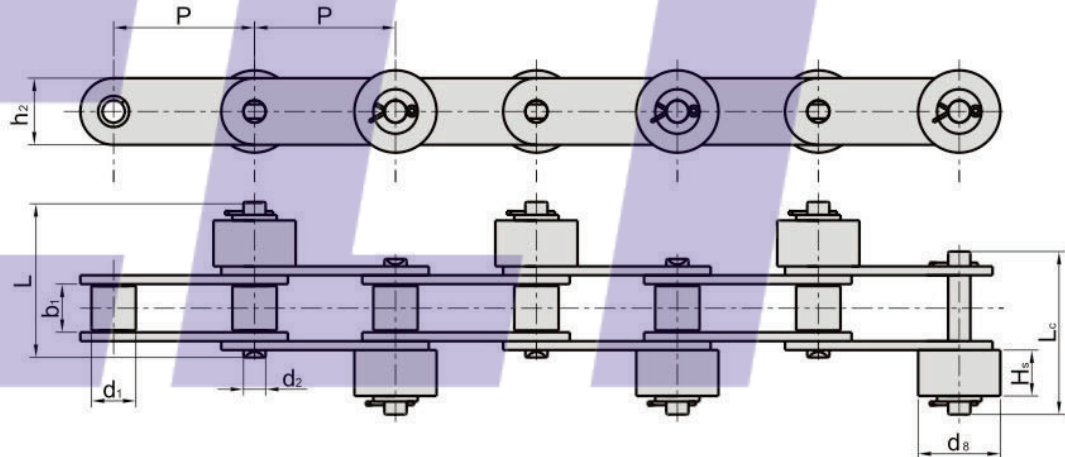
Модель цепи по ISO	Шаг	Диаметр втулки	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта	Длина штифта		Высота пластины		Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс		H	H	T/t	Q мин
	мм	мм	мм	мм	мм		мм	мм	мм	кН/фунт
04CSPa	6.35	3.3	3.10	2.31	7.9	8.4	6.0	5.06	0.8	0.6/136
06CSPa	9.525	5.08	4.68	3.58	12.4	13.2	9.0	7.8	1.3	1.1/250
08ASPa	12.7	7.92	7.85	3.96	16.6	17.8	12.0	10.4	1.5	2.5/568
10ASPa	15.875	10.16	9.40	5.08	20.7	22.2	15.1	13.0	2.03	3.5/795
12ASPa	19.05	11.91	12.75	5.94	25.9	27.7	18.0	15.6	2.42	4.5/1023
16ASPa	25.40	15.88	15.75	7.92	32.7	35.0	24.0	20.5	3.25	7.5/1023
08BSPa	12.7	8.51	7.75	4.45	16.7	18.2	11.8	10.6	1.6	2.5/568
10BSPa	15.875	10.16	9.65	5.08	19.5	20.9	14.7	13.7	1.7	3.5/795
12BSPa	19.05	12.07	11.68	5.72	22.5	24.2	16.0	15.0	1.85	4.2/1023
16BSPa	25.40	15.88	17.02	8.28	36.1	37.4	21.0	21.0	4.15/3.1	7.5/1023

ОБЛЕГЧЕННЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ С ВНУТРЕННИМИ ЗВЕНЬЯМИ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ ПЛАСТМАССЫ



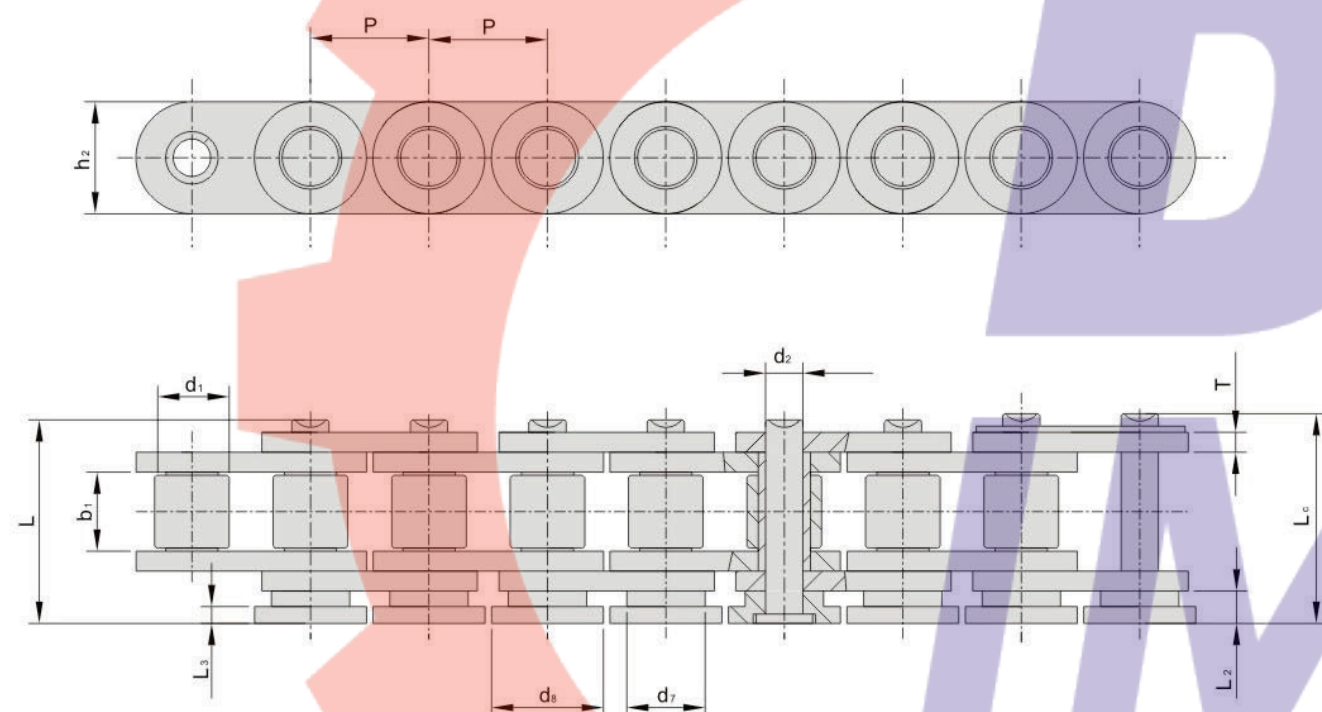
Цепь №	P	d ₁ макс	b ₁ мин	d ₂ макс	L макс	H	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
06CSPa	9.525	4.68	3.58	9.0	9.5	20.8	21.6
08ASPa	12.7	7.85	3.96	12.0	9.5	25.1	26.2
10ASPa	15.875	9.40	5.08	15.1	11.9	31.3	33.1
12ASPa	19.05	12.75	5.94	18.0	14.3	38.6	40.6
16ASPa	25.40	15.75	7.92	24.0	19.1	50.3	53.3
08BSPa	12.7	7.75	4.45	11.8	9.5	25.1	26.6
10BSPa	15.875	9.65	5.08	14.7	11.9	30.1	31.5
12BSPa	19.05	11.68	5.72	16.0	14.3	35.4	37.1
16BSPa	25.40	17.02	8.28	21.0	19.1	53.0	54.3

ЦЕПЬ С ДВУСТОРОННИМИ РОЛИКОВЫМИ ПРИКРЕПЛЕНИЯМИ



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика		Диаметр штифта	Длина штифта		Ширина между внутр. пластинами	Размер пластины		Макс. разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	d ₈ макс	d ₂ макс	L макс	L _c макс	b ₁ мин	h ₂ макс	T макс	Q мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
C2040S-SSR	25.4	7.95	15.88	3.96	25.8	27.6	7.85	12	1.5	13.8	0.99
C2050S-SSR	31.75	10.16	19.05	5.08	31.8	34	9.4	15	2.03	21.8	1.52
C2060S-SSR	38.1	11.91	22.23	5.94	42.6	45.6	12.57	18	2.42	31.1	2.56
C2080S-SSR	50.8	15.88	28.58	7.92	53	57.6	15.75	24	3.25	56.7	4.3
C2100S-SSR	63.5	19.05	39.69	9.53	64.2	68.7	18.9	30.1	4	88.5	7

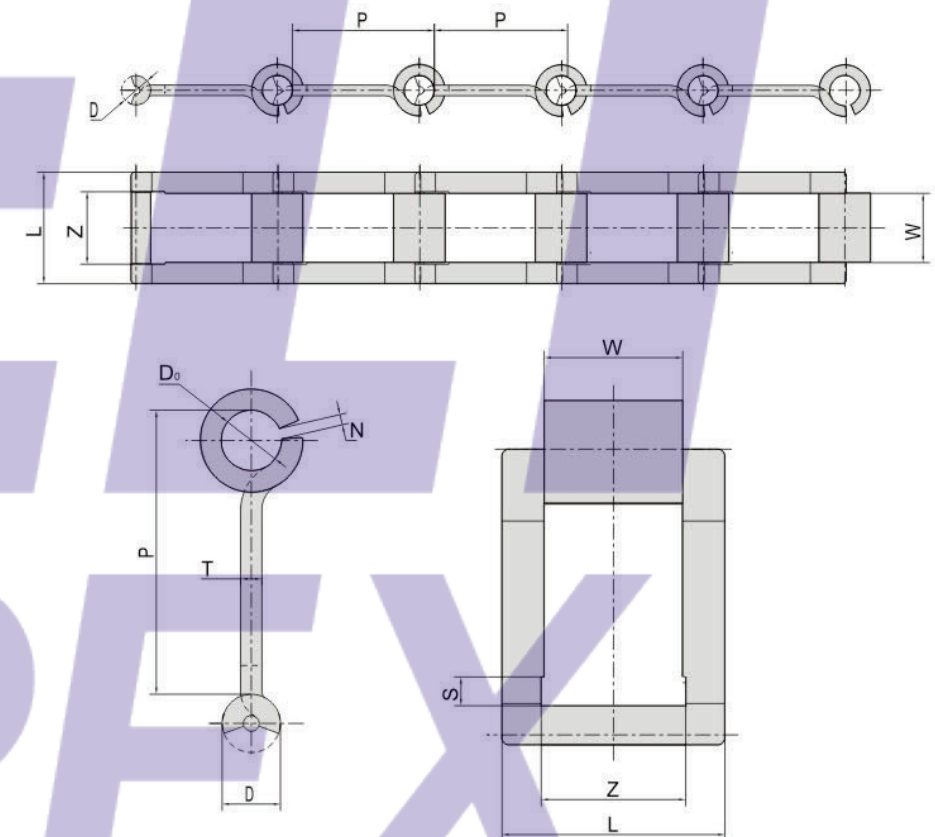
ЦЕПЬ С ОДНОСТОРОННИМИ РОЛИКОВЫМИ ПРИКРЕПЛЕНИЯМИ



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр ролика	Размеры крепления				Размеры штифта			Размеры пластины		Макс. разрушающая нагрузка
	P	b ₁ мин	d ₁ макс	d ₈ макс	d ₇ макс	L ₂ макс	L ₃ макс	d ₂ макс	L мин	L _c мин	h ₂ макс	T	Q мин
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН
06B-F	9.525	5.72	6.35	9.0	6.4	5.2	2.7	3.28	17.1	18.0	8.2	1.3	8.9
*06CF	9.525	4.68	5.08	9.0	6.4	5.2	2.7	3.58	16.3	17.6	8.7	1.3	7.9

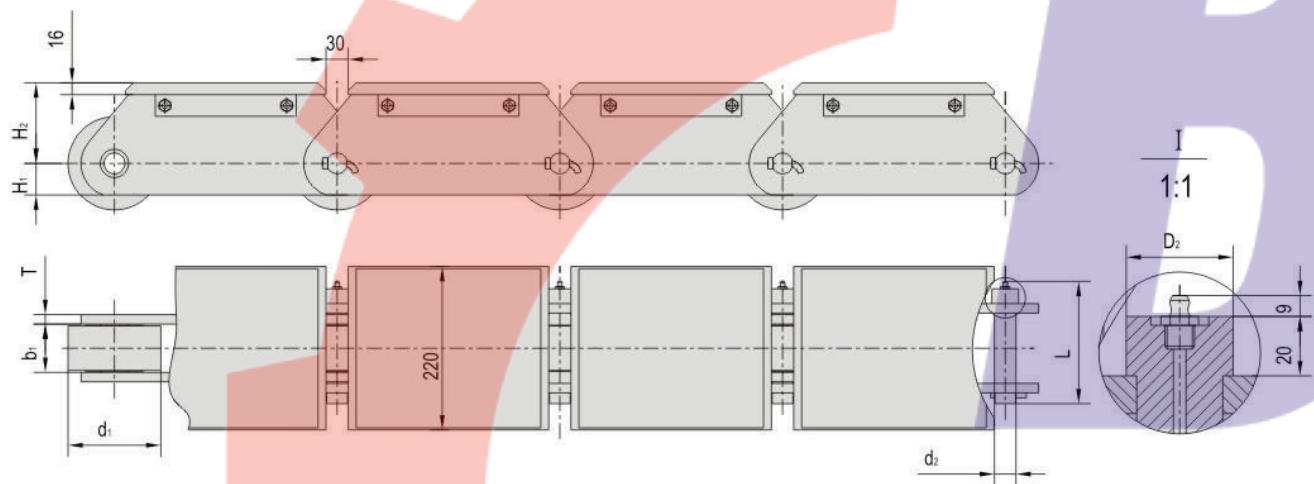
Втулочная цепь: d1 в таблице обозначает внешний диаметр втулки.

СТАЛЬНЫЕ РАЗБОРНЫЕ ЦЕПИ



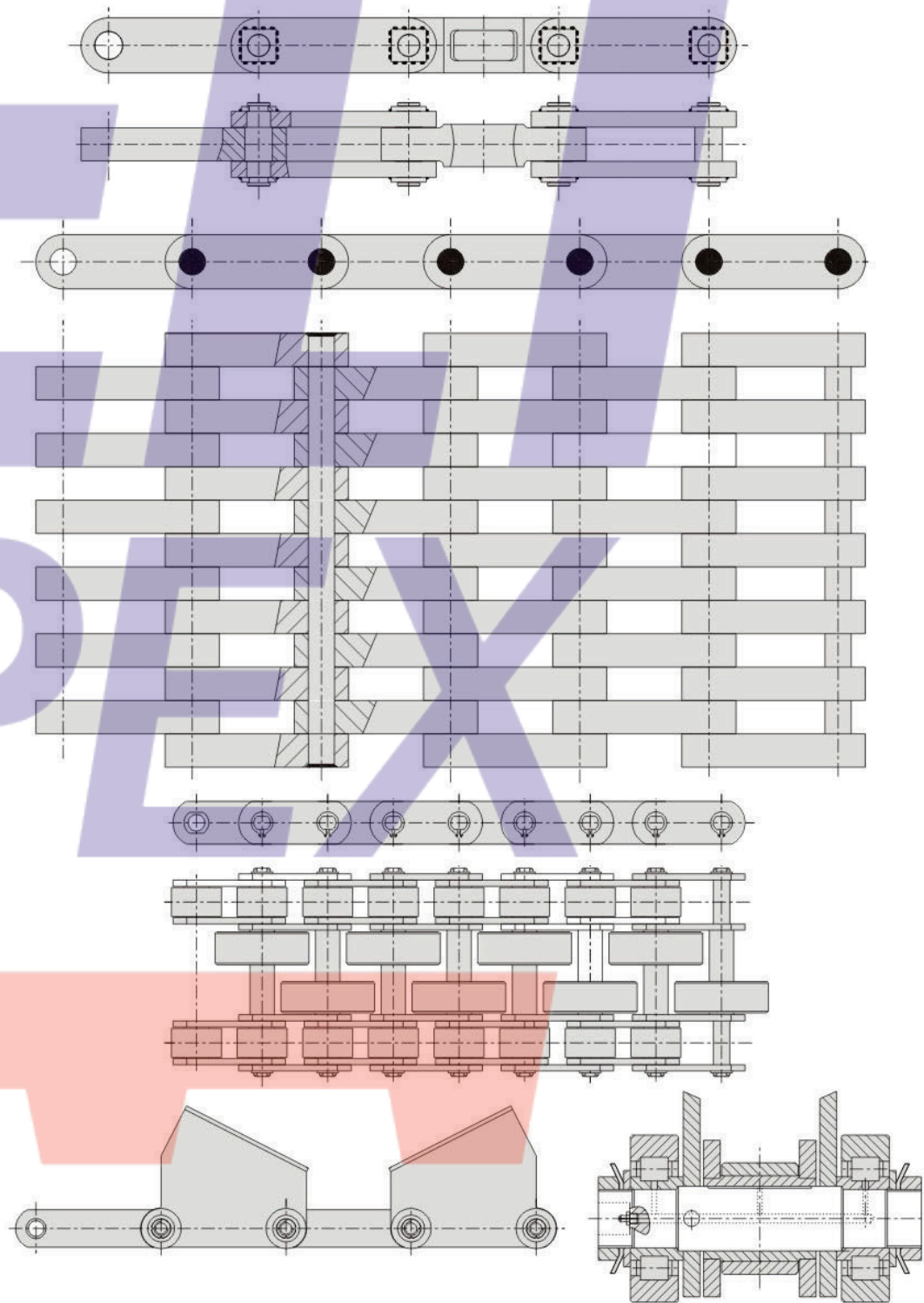
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Ширина пластины	Внутренняя ширина "хвоста"	Ширина высоты фитинга	Внешняя ширина крюка	Внутренний диаметр крюка	Внешний диаметр "хвоста"	Зазор	Толщина пластины	Макс. разрушающая нагрузка
	P	L	Z	S	W	D ₀ мин	D макс	N мин	T	Q мин
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН
32	29.39	23.81	15.5	2.54	15.08	6.35	6.10	2.03	2.30	5.87
32W	29.39	27.00	15.5	2.54	15.08	6.35	6.10	2.16	2.40	5.87
T32	29.39	28.00	16.90	2.54	16.50	6.35	6.10	2.16	2.40	5.87
45	41.40	30.95	20.5	2.80	19.84	10.0	8.51	2.41	2.70	7.47
52	38.30	35.71	21.9	3.17	21.44	8.28	8.13	2.79	3.10	9.61
55	41.40	32.54	20.65	3.30	20.22	8.78	8.51	2.92	3.15	9.96
62	42.01	39.69	25.45	3.94	24.94	9.14	9.02	3.51	3.75	15.66
67H	58.75	47.62	28.19	5.16	27.76	12.95	12.70	4.44	4.70	19.57

КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ СТАЛЕЛИТЕЙНЫХ ЗАВОДОВ

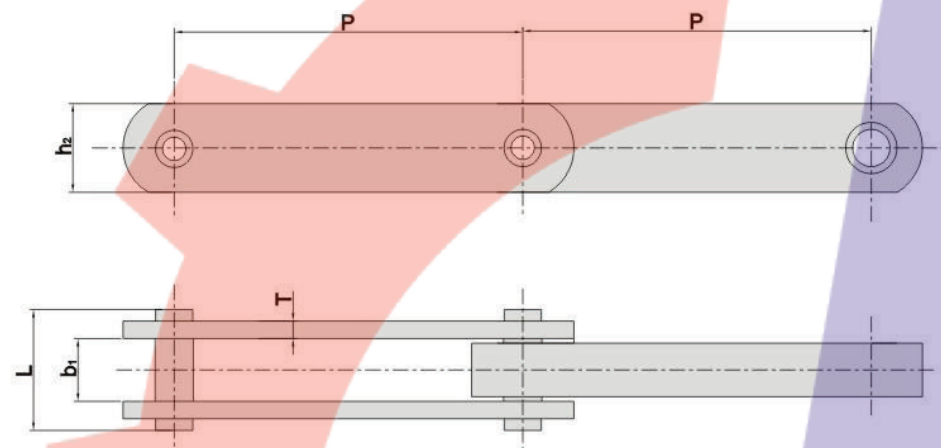


Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Диаметр ролика	Ширина между внутр. пластинами	Диаметр штифта		Длина штифта	Размеры пластины			Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	d ₁ макс	b ₁ мин	D ₂	d ₂ макс	L макс	H ₁	H ₂	T	Q ₀ мин	q
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
YT60300	300	125	65.0	36	28	165	42.5	108.5	12.7	588	90
YT60400	400										82
YT60500	500										78
YT90300	300	135	79.0	36	30	179	54.0	115.0	12.7	883	99
YT90400	400										91
YT90500	500										87
YT130300	300	150	84.0	46	38	197	61.0	120.0	16.0	1270	123
YT130400	400										112
YT130500	500										105
YT160400	400	175	91.0	46	41	205	69.0	139.5	16.0	1570	135
YT160500	500										126
YT160600	600										118
YT200600	600	180	102.6	50	45	229	76.0	135.0	19.0`	1960	141

КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ СТАЛЕЛИТЕЙНЫХ ЗАВОДОВ



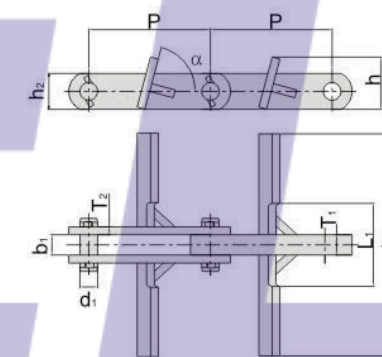
КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ СТАЛЕЛИТЕЙНЫХ ЗАВОДОВ



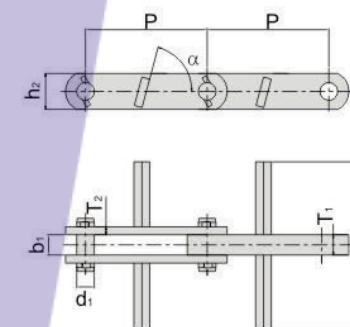
Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Ширина между внешними пластинами	Высота пластины	Ширина внешней пластины	Длина штифта	Средняя разрушающая нагрузка	Вес на метр
	P	b ₁	h ₂	T	L	Q ₀	q
	мм	мм	мм	мм	мм	кН	кг/м
YLG3150	150	23.0	38.1	7.9	47	294	7.0
YLG3200	200						6.8
YLG4150	150	26.5	44.5	7.9	50	392	9.0
YLG4200	200						8.5
YLG5200	200	29.5	55.0	9.5	57	490	12.5
YLG5250	250						12.1
YLG6200	200	31.5	57.0	9.5	59	588	13.7
YLG6250	250						13.0
YLG6300	300						12.7
YLG7200	200	33.5	63.5	9.5	61	686	16.2
YLG7250	250						15.5
YLG7300	300						15.2
YLG9200	200	38.0	72.0	10.5	68	882	21.0
YLG9250	250						20.0
YLG9300	300						19.5
YLG11250	250	42.0	76.2	12.7	76	1078	25.0
YLG11300	300						24.0
YLG14250	250	47.5	85.0	14.0	84	1372	32.0
YLG14300	300						31.0

КОНВЕЙЕРНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ СТАЛЕЛИТЕЙНЫХ ЗАВОДОВ

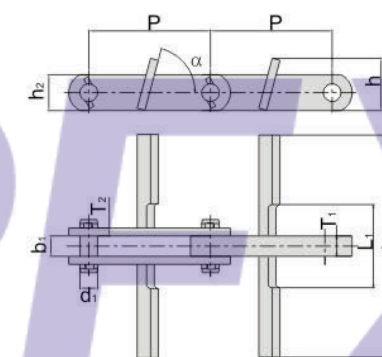
Тип А



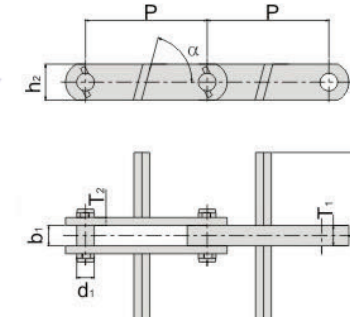
Тип В



Тип С



Тип D



Арт. цепи UNIBEAR	Шаг	Ширина между внешними пластинами	Диаметр штифта	Высота пластины	Толщина пластины		Размер скребка				Макс. разрушающая нагрузка	Тип
	P	b ₁ мин	d ₂ макс	h ₂	Внутренние пластины T ₁	Внешние пластины T ₂	L ₁	L ₂	h	α	Q мин	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	°	кН	
GS31F	152.4	32.5	22	45	25.4	10	106	280	65.5	75°	224.0	A
GS43F	152.4	34.0	22	45	28.0	12	115	400	80.5	90°	224.0	A
HS200	152.4	32.5	22	45	25.4	10		160		75°	224.0	B
HS250	152.4	32.5	22	45	25.4	10	108	210	65.5	75°	224.0	B
HS310	152.4	32.5	22	45	25.4	10	108	270	65.5	75°	224.0	C
HS450	200.0	41.0	35	80	35.0	14	150	400	121.3	75°	600.0	C
HS250A	152.4	32.5	22	45	25.4	10		210		75°	224.0	D
HS310A	152.4	32.5	22	45	25.4	10		270		75°	224.0	D

Выпущен стандарт “Руководства по выбору приводов с роликовой цепью” (GB/T 18150-2006/ISO 10823:2004). При расчете фактической мощности передачи цепи необходимо учитывать мощность передачи ведущей звездочки (входную мощность).

Фактическая мощность (приведенная мощность) = входная мощность x эксплуатационный коэффициент x коэффициент зубьев

Эксплуатационные коэффициенты приведены в таблице ниже.

Коэффициент зубьев = $(19/Z_s)1.08$ (Z_s - количество зубьев малой звездочки)

Таблица эксплуатационных коэффициентов

Характеристики приводного устройства	Характеристики приводного устройства		
	Плавная работа	Легкая вибрация	Средняя вибрация
Плавная работа	1.0	1.1	1.3
Средняя вибрация	1.4	1.5	1.7
Сильная вибрация	1.8	1.9	2.1

У заводов с многолетним опытом работы в сфере производства цепей есть собственные графики определения мощности цепных передач и диаграммы мощности. При выборе мощности привода или цепи в соответствии с мощностью привода можно обратиться к стандарту GB/T 18150-2006/ISO 10823:2004, при этом необходимо знать количество зубьев малой звездочки и ее скорость. Выбор будет правильным только тогда, когда фактическая мощность находится в диапазоне расчетной мощности, представленном на графике.

Возьмем передаточный механизм мотоблока и мощность передачи при фрезеровании для определения правильности выбора цепи.

1. Устройство цепной передачи

Скорость малой звездочки $n_s = 1351$ Количество зубьев малой звездочки $Z_s = 14$

Фактическая мощность (приведенная мощность) = 10,944 л.с. = 8,16 кВт

В соответствии с графиком номинальной мощности в лошадиных силах для изделий серии В очевидна правильность выбора цепи 08В-2.

2. Цепное устройство для фрезерования

Скорость малой звездочки $n_s = 199$ Количество зубьев малой звездочки $Z_s = 13$

Фактическая мощность (приведенная мощность) = 9,888 л.с. = 7,37 кВт

В соответствии с графиком номинальной мощности в лошадиных силах для изделий серии А очевидно, что цепь 12А-2 выбрана неправильно. Вместо цепи 12А-2 необходимо выбрать усиленную роликовую цепь 16А-1 или 60Н-2.

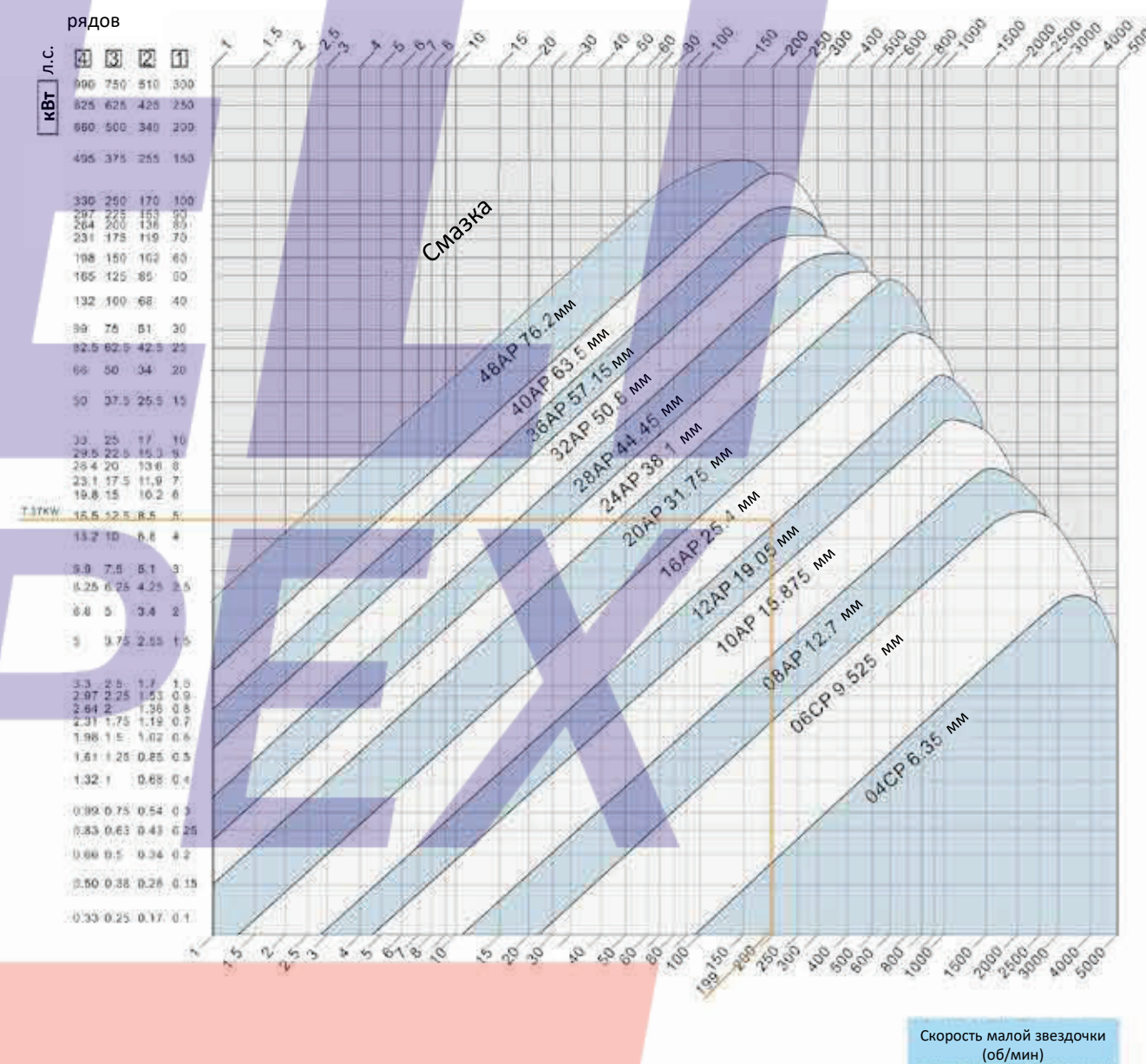
Ниже приведены основные характеристики данного графика мощности

Количество зубьев малой звездочки = 19

Длина цепи: 120 шагов

Коэффициент передачи: от 1:3 до 3:1

Срок службы цепи: 15 000 часов



Примечание: расчетную мощность цепи с несколькими рядами можно получить путем умножения коэффициента рядов на расчетную мощность одного ряда цепи.

Таблица коэффициентов рядов

Количество рядов	1	2	3	4	5	6
Коэффициент	1.0	1.7	2.5	3.3	4.1	4.9

Выбор состава для смазки цепей зависит от среды и температуры эксплуатации цепи, скорости цепи и т.д.

1. Влияние условий эксплуатации

Для приводов открытого исполнения, например, в случае с цепями для комбайнов, валковых сенокосилок и т.д., рекомендуется использовать консистентную смазку.

Для приводов закрытого исполнения, например, в случае с заключенными в корпус цепными передачами мотоблоков, рекомендуется использовать масляную смазку.

2. Воздействие температуры

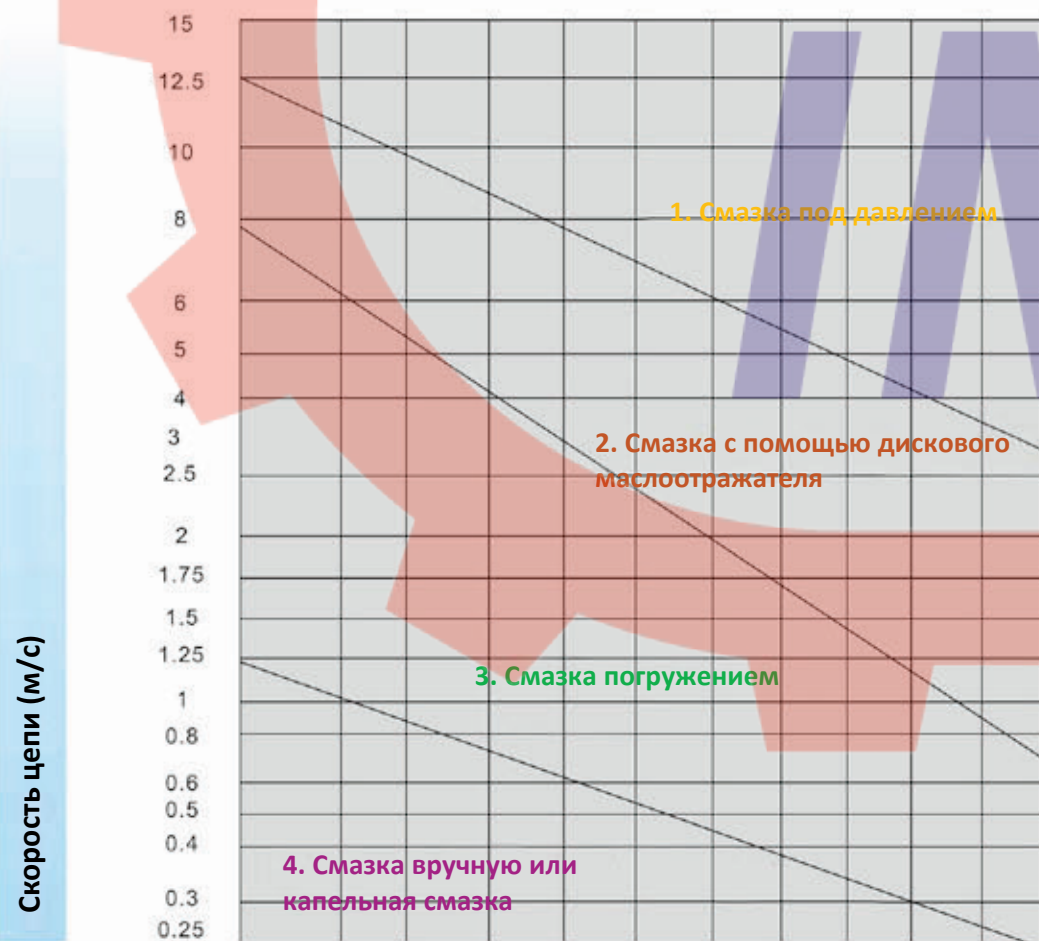
Рекомендуется эксплуатация в диапазоне от -5°C до +60°C.

Зимой рекомендуется использовать маловязкое масло, в теплое время года - высоковязкое масло.

3. Влияние скорости цепи

Способ смазки зависит от скорости цепи.

Более подробная информация приведена на графике ниже.



Скорость цепи (м/с)

■ Смазка

Причиной износа является, как правило, опорное давление, скольжение штифтов под углом, вращение роликов и т.д. Правильная смазка узлов цепи - ключевой фактор снижения степени износа, предотвращения потери мощности, шума и т.д.

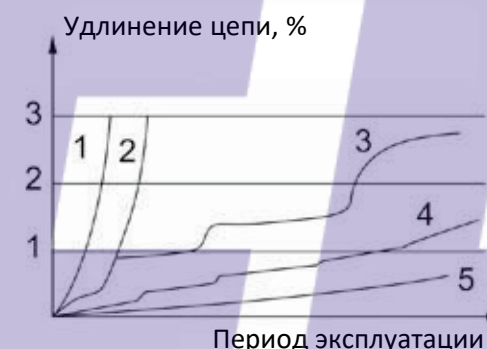


График 1: Без смазки. Цепь быстро изнашивается и выйдет из строя.

График 2: Только оптимальная исходная смазка. После того, как смазка закончится, цепь быстро изнашивается.

График 3: Смазка вручную. Зачастую на некоторых участках цепи смазка быстро пересыхает, особенно в тех случаях, когда процесс регулярного повторного смазывания не налажен.

График 4: Неправильная смазка. Неправильная смазка приводит к неравномерному износу цепи.

График 5: Правильная смазка. Правильная смазка - ключевой фактор обеспечения оптимального срока службы.

■ Смазка и эффективность



На графике слева показано снижение эффективности смазки в зависимости от времени эксплуатации.

Необходимо повторно смазывать механизмы до изменения цвета поверхностей, подвергающихся трению, что говорит о возникновении дефектов предыдущей смазки. График добавления смазки определяется путем проведения испытаний, в основе которых заложены специфические и эксплуатационные условия.

Смазка

Выбор подходящего лубриканта зависит прежде всего от типа смазки.

Как видно из диаграммы справа, для смазки устройств с цепным приводом подходят, в частности, минеральные масла.

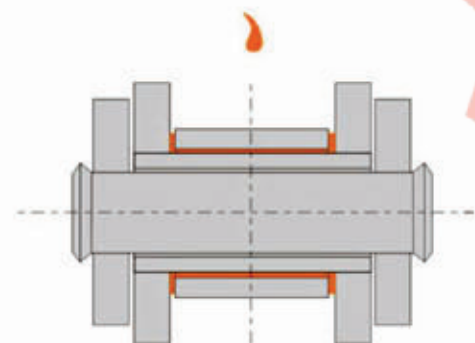
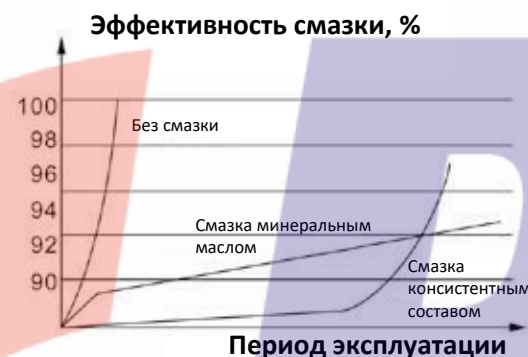
Рекомендуемая вязкость

Средняя температура, °C	Вязкость смазки
-5°C~+25°C	N100(ISO VG 100)
-25°C~+45°C	N150(ISO VG 150)
-45°C~+60°C	N220(ISO VG 220)

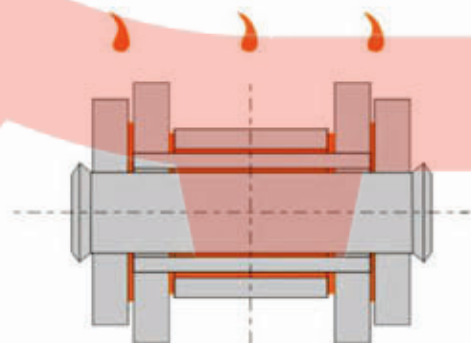
Характеристики смазки для цепей, эксплуатирующихся при высоких температурах (например, цепей печей) или в тяжелых условиях, в устройствах открытого типа, забрызгиваемых грязью, или усиленных низкоскоростных цепей, можно улучшить, используя графит или дисульфид молибдена (MoS₂) в качестве присадки или путем разбрызгивания.

Для смазки вручную также подходят виды низковязкой смазки с температурой каплепадения 70°C. В особых условиях на цепи можно распылять жидкую смазку, при этом цепи можно эксплуатировать сразу после испарения летучего вещества-носителя.

Неважно, какой вид и способ смазки выбраны, важнее обеспечить равномерное поступление смазки (между штифтом и втулкой, между втулкой и роликом).



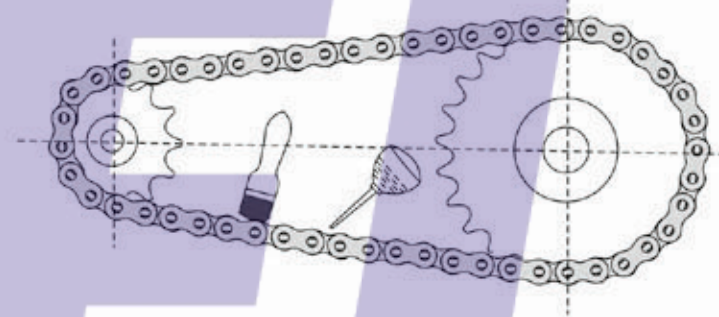
Неправильно



Правильно

Выбор способа смазки

Обычно используются пять следующих способов смазки:

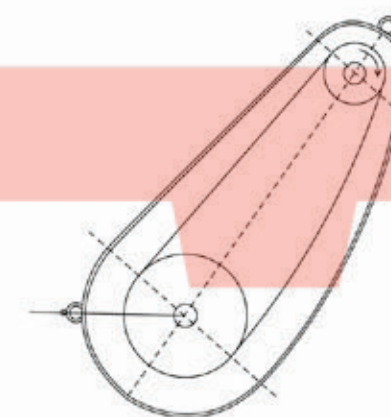
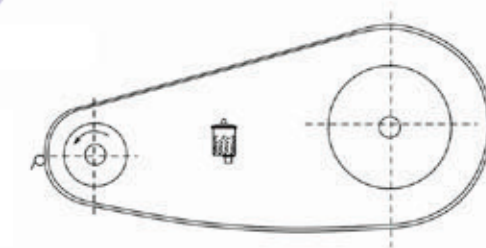


1. Смазка вручную

Это смазка путем нанесения смазывающего состава кисточкой. Смазка периодически добавляется в зазор между внешней и внутренней соединительной пластиной ходовой ветви цепи, что представляет определенную опасность, поэтому нанесение смазки таким способом подходит только для тех цепей, которые эксплуатируются нерегулярно, для цепей вторичных приводов или низкоскоростных цепей. Необходимо наносить достаточное количество смазки не реже одного раза в сутки (по возможности - каждые восемь часов работы механизма). Смазочный материал должен быть настолько бесцветным, насколько возможно.

2. Капельная смазка

Капельная смазка с помощью фитильных, игольчатых или капельных масленок подходит только для приводных механизмов с низким опорным давлением. Смазочный материал должен быть настолько бесцветным, насколько возможно.

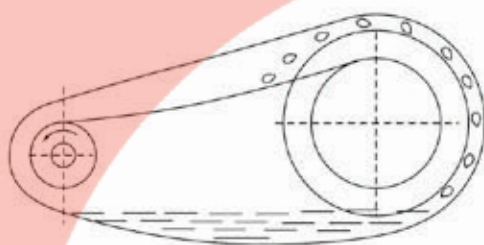


3. Смазка погружением (с помощью масляной ванны)

В качественно изготовленном корпусе цепной передачи достаточно масла для предотвращения ударов изношенной и удлиненной цепи о стенку корпуса, поэтому пластины цепи погружаются в масляную ванну до роликов или втулок соответственно. Однако погружение не должно быть излишним или недостаточным. Если цепь погружается в смазку недостаточно глубоко, то и смазывается она недостаточно. Слишком глубокое погружение может стать причиной нагрева смазки и, соответственно, ее преждевременного окисления.

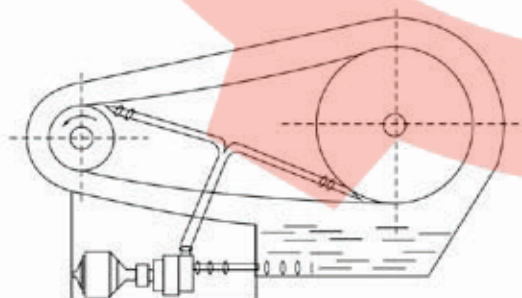
4. Смазка с помощью маслоразбрызгивающего кольца (смазка разбрызгиванием)

При использовании такого типа смазки цепь находится над уровнем масла. Диск, погружающийся в масло, уровень которого находится ниже, на глубину около 12,7–25,4 мм с периферийной скоростью от 3 м/с минимум до 40 м/с максимум, обычно не более 12,5 м/с, разбрызгивает масло по принципу центрифуги по стенкам корпуса, где оно непрерывно стекает на цепь по специальным желобкам. Диск монтируется по обеим сторонам звездочки при ширине цепи более 127 мм.



5. Принудительная смазка (смазка под давлением)

Такой тип смазки подходит для приводных механизмов высокоскоростного и усиленного типа. С помощью масляного насоса и трубопровода подачи масла смазка подается принудительно для циркуляционного охлаждения цепей. Распылительные форсунки должны располагаться рядом с местами зацепления цепи и звездочки, а число форсунок должно быть на единицу больше, чем количество рядов цепи, при этом форсунки должны быть направлены в зазор между пластинами звеньев каждого ряда.



Наше производство соответствует требованиям системы менеджмента качества ISO9001-2008. Благодаря комплексному управлению информацией мы неустанно обеспечиваем гарантированную узнаваемость продукции наших клиентов. С момента основания компании нашей деловой философией является принцип “Сначала - качество, душа которого - инновации”. Следуя принципам диверсификации промышленного производства, создания деловых связей, совершенствования продукции, интернационализации рынка, привлекая к работе высококвалифицированных специалистов, сохраняя безупречную репутацию, четко соблюдая договоренности и предоставляя качественное обслуживание, мы будем рады стать для Вас надежным деловым партнером!

Наш принципиально новый производственный процесс адаптирован под изготовление изделий из выбранных материалов в сочетании с тщательным подходом к изготовлению, высоким качеством и разумными ценами. Мы готовы поставить нашим клиентам самые новые и полностью укомплектованные изделия с доработкой под индивидуальные нужды. Нашим клиентам доступен широкий ряд самых разнообразных решений.

В торгово-сервисную сеть нашей компании входят отделения в Пекине, Гуанчжоу, Шэньчжэне, Шанхае и Чэнду - таким образом мы обеспечиваем клиентам компании максимально удобное, продуманное и внимательное обслуживание, что избавляет их от необходимости совершать утомительные поездки и позволяет экономить время.

В компании работает профессиональная команда высококлассных разработчиков, что позволяет производить изделия по чертежам клиентов. Поделитесь с нами Вашими задумками или рисунками - и мы воплотим Ваши идеи в реальность, обеспечив индивидуальный подход.

我的动力 · 我来做的

Лучший поставщик решений для Ваших
приводных механизмов