

# KALE

## KONVEYÖR BAND



[www.kalekonveyor.com](http://www.kalekonveyor.com)





## KALE KONVEYÖR KAYIŞ SANAYİİ

Kale Konveyör Kayış sanayi limited şirketi unvanıyla 1975 yılında kurulan firmamız sırasıyla transmisyon kayışı patoz kayışı kauçuk esaslı lastik levha üretimi aşamalarını geçerek yaklaşık 15 yıldır naylon ve polyester dokumalı konveyör bant üretimi ile siz saygıdeğer müşterilerimize hizmet vermektedir.

1999 yılında TSE 547 belgesini 2004 yılında ise ISO 9001-2000 belgesini alan firmamız, yapmış olduğu tüm ürünleri uluslararası normlara uygun olarak imal etmektedir.

2005 yılı ocak ayı itibarı ile Silivri ilçesinin Çanta beldesinde 25.000m<sup>2</sup>'lik arsa içerisinde 13.500 m<sup>2</sup> kapalı alanında inşa edilen yeni tesislerimizde, sektörde en üst düzeydeki makine parkuru, deneyimli yönetim kadrosu ve tecrübeli imalat elemanları ile üretim faaliyetlerine devam etmektedir.

Firmamız gerek kalite, gerekse kapasite yönünden konveyör bant sektöründe iddialı olup kaliteli ürün ve aranan marka olma prensibi ile hareket etmektedir. Satış sonrası ürünlerimizin takibi ve müşteri memnuniyeti konusunda deneyimli kadrosu ile hizmet vermektedir.

Saygılarımla

Hasan Faruk DAĞLI

### **KALE CONVEYOR BELT LTD. CO.**

*KALE CONVEYOR BELT LTD. CO., established in 1975, by passing the years transmission belt, treshner pulley belt, tire sheets with rubber based productions stages one by one, has been serving to you, our esteemed customers with nylon and polyester woven conveyor belt productions for 15 years.*

*By getting awarded with a TS 547 certificate in 1999 and ISO 9001-2000 certificate in 2004, our company comply with every international norms and procedures in all his products.*

*By January 2005, our company has moved to his new place in Çanta province, in Istanbul's Silivri village which we have constructed a 13000 m<sup>2</sup> closed construction area in a 25000 m<sup>2</sup> grounplot open area and is still continuing his production activities with the upmost level machine park, with the experienced executive board and experienced technical personel.*

*Our company is assertive in the conveyor belt sector in terms of quality as well as capacity factors and working as an 'in request brand' principle.*

*We also serve in as to follow our products after sale and customer satisfaction purposes with our most experienced staff.*

*Yours sincerely*

*Hasan Faruk DAĞLI*

# İÇİNDEKİLER

# INDEX

1 Önsöz	1 Preface
2 İçindekiler	2 Index
3 Konveyör Bant TSE Kalite Belgesi	3 Turkish Standard Institute Quality Certificates of Conveyor Belts
4 ISO 9001:2000 Kalite Sertifikası	4 ISO 9001:2000 Quality Certificate
5 Bantlarımızın Çalıştığı Tesislerden Görünüş	5 A Sight From Our Plants
6 Kaplama Özellikleri	6 Covering Specifications
7 Lastik Kaplama Normları Karşılaştırma Tablosu	7 Comparison Table of Tire-Covering Norms
8 Kauçuk Özellikleri	8 Rubber Specifications
9 Aşınmaya Dayanıklı Bant	9 Belts Resistant to Abrasion
10 Bantlarımızın Çalıştığı Tesislerden Görünüş	10 A Sight From Our Plants
11 Yağa Dayanıklı Bant	11 Belts Durable to Oil
12 Isıya Dayanıklı Bant	12 Heat Resistant Belts
13 Aleve Dayanıklı Bant	13 Inflammable Belts
14 Karkas Özellikleri	14 Carcass Specifications
15 Karkas Malzemelerinin Fiziksel ve Kimyasal Karşılaştırma Tablosu	15 Comparison Table of Physical and Chemical Specifications in Casing Materials
16 Bant Tavsiye Tablosu	16 Conveyor Belt Recommendation Table
17 Stok Tavsiyesi	17 Belt Storage Recommendation Table
18 Soğuk Yapıştırma	18 Cold Splicing
19 Sıcak Vulkanizasyon İşleme İle Yapıştırma	19 Hot Splicing
20 Fabrika İmalat Görünümü	20 Photos From Our Producing Area
21 Dielektrik - İzole Halı TSE Kalite Belgesi	21 Dielectric Rubber Sheet (Isolating Rubber Sheet)
22 Lastik Levha	22 Tire Sheet
23 Lastik Levha Çeşitleri	23 Tire Sheet Varieties
24 Lastik Levha Çeşitleri	24 Tire Sheet Varieties
25 Lastik Levha Fiziksel Özellikleri	25 Physical Specifications of Tire Sheet
26 Bezli Balata Kayışı	26 Clutch Straight Belts With Cotton
27 Kayış ve Kasnak Tavsiye Tablosu	27 Recommended Table of Pulley and Belts
28 Genişliklere Göre Kat Tavsiyeleri	28 Layers Recommended as to Width
29 Patoz Kayışı	29 Tresher Pulley Belt
30 Beyaz Naylonlu Kayış	30 White Nylon Belt
31 Hayvan Yatakları	31 Animal Beds
32 Transmisyon ve Elevatör Kayışı	32 Transmission and Elevator Belt



**TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ**  
**TÜRK STANDARDLARINA UYGUNLUK BELGESİ**  
**TURKISH STANDARDS INSTITUTION**  
**CERTIFICATE OF CONFORMITY TO TURKISH STANDARDS**

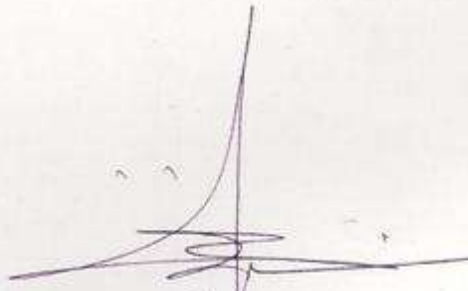
Markanın Tanımı Description of the Mark  
**TSE** veya/ve  veya/ve **T S E**

**BELGE NUMARASI** : 34/14.01/7825  
*REFERENCE NUMBER OF LICENCE*  
**BELGENİN İLK VERİLİŞ TARİHİ** : 19/01/2006  
*DATE OF FIRST ISSUE OF LICENCE*  
**BELGENİN SON GEÇERLİLİK TARİHİ** : 19/01/2009  
*LICENCE VALID UNTIL*  
**BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADI** : DAĞLI KARDEŞLER ÇİFT MANDA KALE KAYIŞLARI BANT DOKUMA SAN. VE TİC.  
*NAME OF THE LICENCE HOLDER* LTD.ŞTİ.  
**BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADRESİ** : FATİH MAH B. SANAYİ CAD NO:9 ÇANTA BELDESİ/ SİLİVRİ - İSTANBUL / TÜRKİYE  
*ADDRESS OF THE LICENCE HOLDER*  
**ÜRETİM YERİ ADI** : DAĞLI KARDEŞLER ÇİFT MANDA KALE KAYIŞLARI BANT DOKUMA SAN. VE TİC.  
*NAME OF THE MANUFACTURER* LTD.ŞTİ.  
**ÜRETİM YERİ ADRESİ** : ÇANTA BELDESİ SANAYİ BÖLGESİ NO: 9 SİLİVRİ İSTANBUL TÜRKİYE  
*ADDRESS OF THE MANUFACTURING PLACE*  
**İPTAL EDİLEN BELGE NUMARASI (Varsa)** :  
*INDICATION OF SUPERSEDED LICENCE (if any)*  
**TESCİLLİ TİCARİ MARKASI** : "KALE KAYIŞLARI" MARKALI;  
*(REGISTERED TRADE MARK)*  
**İLGİLİ TÜRK STANDARDI** : TS 547 EN ISO 14890/27.4.2004  
*RELATED TURKISH STANDARD*

**BELGE KAPSAMI :**

TS 547 EN ISO 14890/NİSAN 2004 \* KONVEYÖR BANTLARI – GENEL AMAÇLAR İÇİN - KAUÇUK VEYA PLASTİK KAPLANMIŞ TEKSTİL KARKASLI KONVEYÖR BANTLARININ ÖZELLİKLERİ \*  
• GENİŞLİĞİ 300mm. (DAHİL)DEN – 1400 mm. (DAHİL)E KADAR, TEKSTİL MALZEMESİ POLYAMİD ( P ) VEYA POLYESTER ( E ), EMNİYET KATEGORİSİ 1, KAPLAMA SINIFI H, TOPLAM BANT KOPMA MUKAVEMETİ EN ÇOK 800 N/ mm OLANLAR



  
07/01/2008

Ömer SÖNMEZ  
TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ  
İSTANBUL ÜRÜN  
BELGELENDİRME MÜDÜRÜ

\*Enstitümüzce verilmekte olan "İmalata Yeterlilik Belgesi" 15.04.2007 tarihinden itibaren uygulamadan kaldırılmıştır.  
\*Bu belge, belgelendirilen ürünün, üretim yerinin Enstitümüzün belirlediği şartları karşıladığını da gösterir.

TSE Kalite Kampusu İSTANBUL \* TSE ÜRÜN BELGELENDİRME MÜDÜRLÜĞÜ ÇAYIROVA TREN İSTASYONU YANI BAYRAMOĞLU  
GEBZE / KOCAELİ \* tel: 0262 653 07 52-20 HAT \* faks:0262 653 08 49 \* web :www.kampus.tse.org.tr \* e-mail



# SERTİFİKA / CERTIFICATE

**DAĞLI KARDEŞLER ÇİFT MANDA KALE KAYIŞLARI KAYIŞBANT  
DOK. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.**

**Adress:** Çanta Beldesi Fatih Mah. Büyük Sanayi Cad. No:9 Silivri İstanbul Türkiye

**Scope:** Production of all types of conveyor band, tire sheet, isolated sheet, transmission and Elevator belts, balata straight belts with cotton, animal beds, thresher pulley belts”

**Clauses are excluded:** None

**Certificate No:** NİS 620-02

**Issuing Place and Date:** ANKARA-12.07.210

## EN ISO 9001:2008 Quality Management System

Nissert has verified that the organisation above Has established and applies a Quality Management System .If certification conditions of NİSSERT, and requirements of this Standard are obeyed and surveillance audits are carried out; this certificate is valid until 11.07.2013.

1. Surveillance Audit Visa: 09.07.2011

2. Surveillance Audit Visa: 09.07.2012

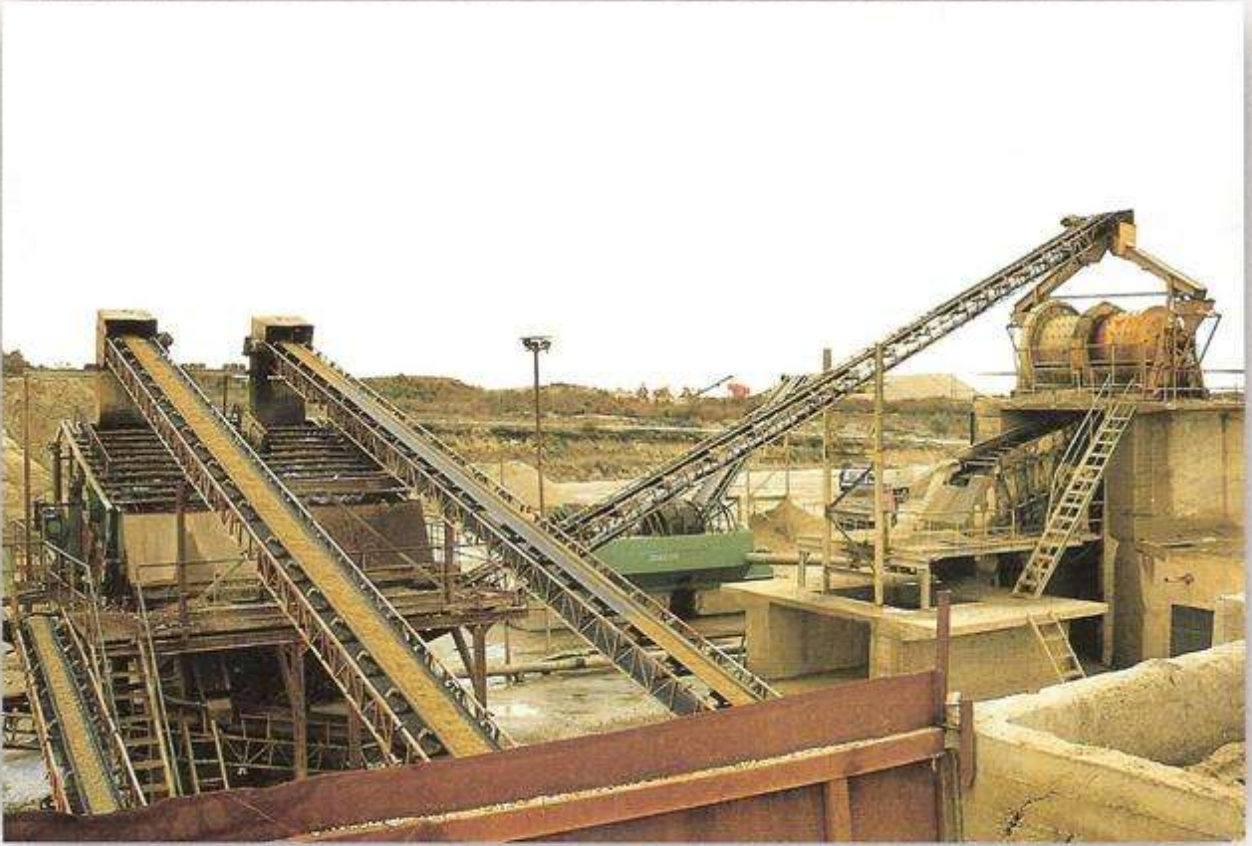
  
On Behalf of Nissert

You can observe the information of the validation of this certificate from the phone or e-mail address which are below. When surveillance audits are done, stamp is taped on relevant space and signed. Certificates which aren't stamped and signed after the date of surveillance audit are invalid



Adres: Gimat 3. Blok No:29 PK 06370  
Mecanköy Ankara - Türkiye  
Tel: 0312-397 60 09-397 07 87  
Faks: 0312-397 00 58 E-mail: [nissert@nissert.com](mailto:nissert@nissert.com)





**Bantlarımızın çalıştığı tesislerden bir görünüm**  
A sight of the usage of our belts in a plant



# KAPLAMA ÖZELLİKLERİ

## COVERING SPECIFICATIONS

### A TİPİ KAPLAMA (AŞINMAYA DAYANIKLI)

- İri taneli aşındırıcı malzemenin taşınmasında,
- Yüksek darbelere dayanıklıdır.
- SBR ve Tabii kauçuk malzemeden üretilir.
- Asit, yağ ve benzeri ortamlarda kullanılmaz.
- Oksijene ve ozona dayanıklıdır.
- Çalışma sıcaklığı maksimum 75 °C dir.
- TS 547 normlarına uygun üretilir.

### "A" TYPE COVERING (ABRASION RESISTANT)

- *In carriage of big sized abrasive materials*
- *Durable to strong blows*
- *Produced from SBR and natural rubber material*
- *Not used in acids, oils, and similar*
- *Durable to oxygen and ozone*
- *Working temperature is max. 75 °C*
- *Produced in TS 547 norms*

### F TİPİ KAPLAMA (ALEVE DAYANIKLI)

- Chloroprene kauçuk esaslıdır.
- Yanmaya dayanıklıdır.
- Çalışma sıcaklığı maksimum 100 °C dir.
- TS 547'ye uygun üretilir.
- Yeraltı maden ocaklarında yaygın olarak kullanılır.

### "F" TYPE COVERING (NON - FLAMMABLE)

- *Chloroprene rubber based*
- *Non - Flammable*
- *Working temperature is max. 100 °C*
- *Produced in TS 547 norms*
- *Widely used in quarries*

### T TİPİ KAPLAMA (ISIYA DAYANIKLI)

- Epdm esaslı kauçuktan imal edilir.
- Sıcak malzeme taşınmasında kullanılır.
- Taşınacak malzeme sıcaklığı maksimum 200 °C dir.
- Ozona dayanıklıdır.
- Oksijene dayanıklıdır.
- Asite ve suya dayanıklıdır.

### "T" TYPE COVERING (HEAT RESISTANT)

- *Produced with epdm based rubber*
- *Used in hot material transport*
- *Maximum transport heat is 200 °C*
- *Durable to ozone*
- *Durable to oxygen*
- *Durable to acids and water*

### O TİPİ KAPLAMA (YAĞA DAYANIKLI)

- Nitril kauçuk esaslıdır.
- Yağa Dayanıklısıdır ve bu tür ortamlarda çalışan bantlarda kullanılır.
- Çalışma sıcaklığı maksimum 90 °C dir.
- Asitlere dayanıklıdır.

### "O" TYPE COVERING (OIL RESISTANT)

- *Nitrile rubber based*
- *Oil resistant and used in at belts working in such places*
- *Max working temperature is 90 °C*
- *Durable to acids*





# BANTLARIMIZDA KULLANDIĞIMIZ KAÜÇUKLAR VE ÖZELLİKLERİ

## RUBBERS USED IN BELTS AND SPECIFICATIONS

### NR (TABİİ KAÜÇUK)

- Aşınmaya dayanıklıdır.
- Kesici ve delici mamül taşımada mükemmel bir dayanıklılık sağlar.
- Esnektir.
- Ozona ve oksijene dayanıklıdır.
- Yağa ve aside dayanmaz.

### NR (NATURAL RUBBER)

- Abrasion resistant
- Perfect resistance in carriage of cutting and piercing substances
- elastic
- Durable to ozone and oxygen
- Not durable to oil and acids

### SBR

- Aşınmaya NR kauçuktan daha iyi dayanır.
- Kesici ve delici mamul taşımada NR kauçuktan çok daha iyi dayanıklılık sağlar.
- Isıya karşı dayanır.
- Ozon ve oksijene dayanır.
- Yağa ve aside dayanıklı değildir.

### SBR

- Better abrasive-resistant than NR
- Better resistance than NR in carriage of cutting and piercing substances
- Durable to heat
- Durable to ozone and oxygen
- Not durable to oils and acids

### EPDM (ETHYLENE - PROPLENE KAÜÇUK)

- Isıya karşı çok iyi dayanıklıdır.
- Aşınmaya karşı iyi dayanıklıdır.
- Ozona ve oksijene dayanıklıdır.
- Diğer kauçuklara göre ömrü daha uzundur.

### EPDM (ETHYLENE - PROPYLENE RUBBER)

- Very good resistant to heat
- Very good resistant to abrasion
- Durable to ozone and oxygen
- Longer than other rubbers

### CR (NEOPRENE)

- Petrol bazındaki yağlara karşı dayanıklıdır.
- Aleve karşı dayanıklıdır.
- Aşınması diğer kauçuklardan daha azdır.
- Güneş ışınlarına karşı dayanıklıdır.
- Oksijene ve ozona dayanıklıdır.

### CR (NEOPRENE)

- Resistant to petroleum based oils
- Non - Flammable
- Less abrasion than other rubbers
- Durable to sunlight
- Durable to oxygen and ozone

### IIR (BUTYL)

- Isıya karşı çok dayanıklıdır.
- Hamurdaki yaşlanma diğerlerine göre daha azdır.
- Aşınmaya karşı dayanıklıdır.
- Ozona karşı çok dayanıklıdır.

### IIR (BUTYL)

- Durable to heat
- Less aging than others
- Durable to abrasion
- Very durable to ozone

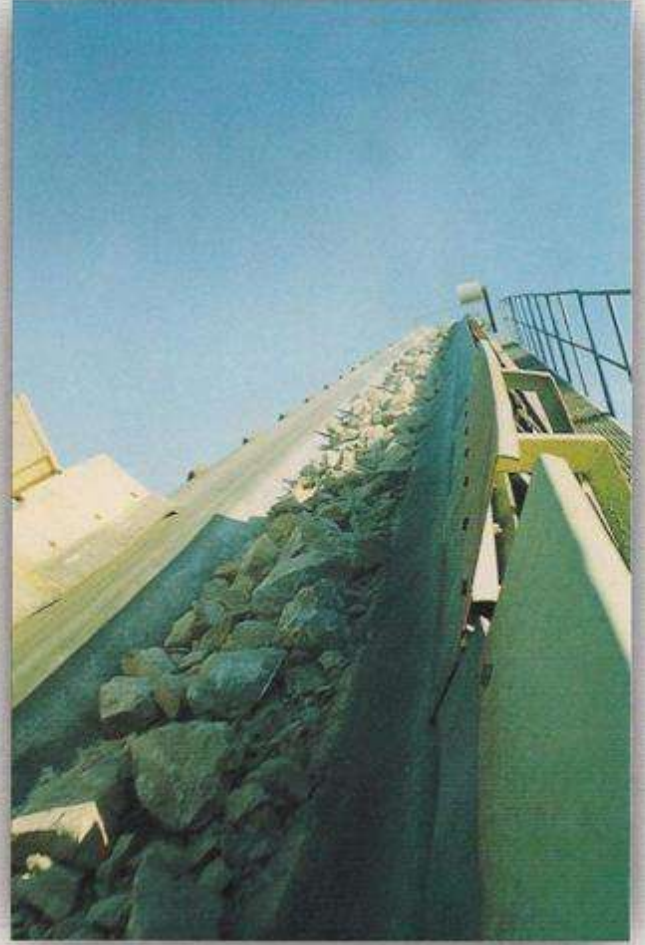
# AŞINMAYA DAYANIKLI BANTLAR BELTS RESISTANT TO ABRASION

## A TİPİ AŞINMAYA DAYANIKLI BANTLAR

- Tabii Kauçuk esaslı malzemedir.
- Aşındırıcı ve iri taneli malzemenin taşınmasında kullanılır.
- Darbelere karşı dayanıklıdır.
- $70 \pm 5$  °C çalışma sıcaklığına dayanıklıdır.
- Elektrostatik geçirgenliği vardır.
- Yağlı ve Asitli ortamlarda kullanılmaz.
- Oksijene, Darbelere ve Aşınmaya dayanıklıdır.
- TS 547 normlarında üretilir.

## "A" TYPE - ABRASION RESISTANT BELTS

- *Natural rubber based*
- *Used in carriage of abrasive and big sized materials*
- *Durable to blows*
- *Durable to working operation at  $70 \pm 5$  °C*
- *Electrostatic permeability*
- *Not suitable for oils and acids*
- *Durable to oxygen, blows and abrasion*
- *Produced in TS 547 norms*



## KULLANIM YERİ

Bu tip bantlar genelde Konkasör şantiyelerinde, Kum ocaklarında, Çimento fabrikalarının bazı bölümlerinde, Liman yükleme ve boşaltma da, Enerji santrallerinin bazı bölümlerinde, Karayolları çalışmalarında, Kömür madenlerinin bazı kısımlarında, Demir ve Çelik fabrikalarının bazı birimlerinde, Toprak ürünleri işleyen fabrikalarda, Şeker fabrikalarında, Taş ve Kireç ocaklarında ve Fabrikaların özellikle Yükleme ve Boşaltma ünitelerinin yanı sıra diğer bölümlerde de kullanılmaktadır.

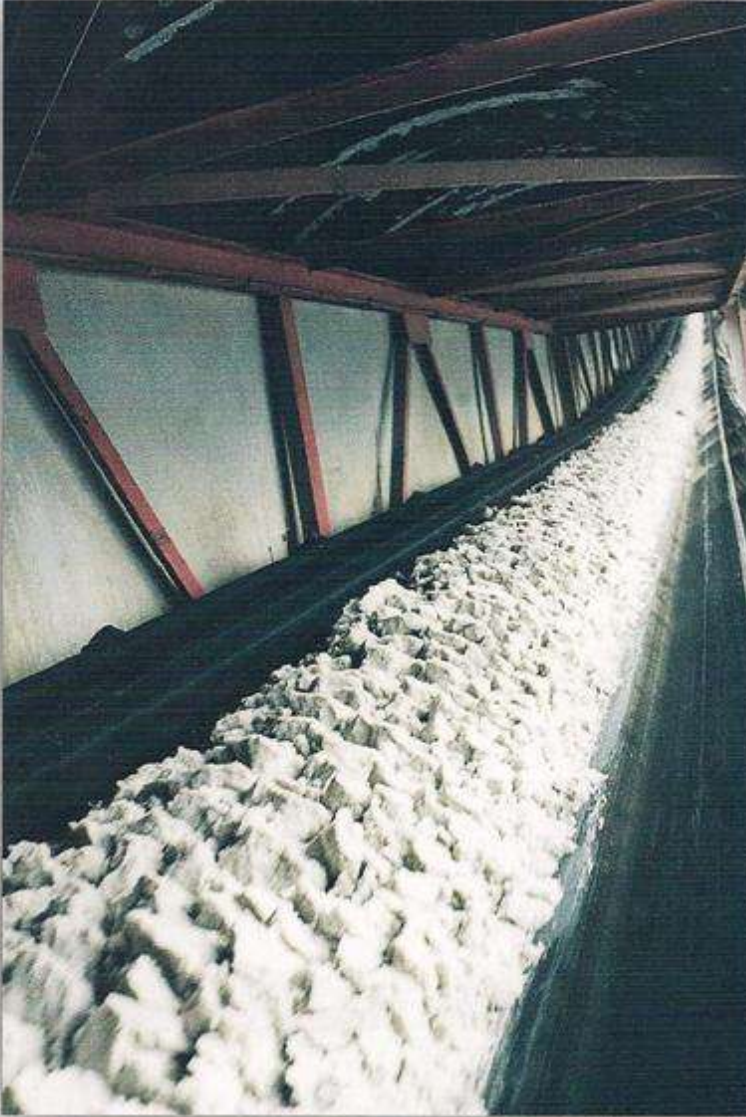
## FIELD OF USAGE

*Such belts are mostly used in ballast stone crushing sites, sand sites, cement factories, loading and unloading at ports, energy stations, land road operations, coal mines, steel and iron factories, earthenware factories, sugar factories, quarries, and loading and unloading units of factories.*



# O TİPİ YAĞA DAYANIKLI BANTLAR

## "O" TYPE BELTS DURABLE TO OIL



### YAĞA DAYANIKLI BANTLAR

Nitril kauçuk esaslı üretilir. Yağa ve Grese dayanıklıdır. Bu tür ortamda çalışan Konveyör bantlarda kullanılır. O Tipi (Yağa dayanıklı) bantların çalışma sıcaklığı en çok 95 °C dir. Yağ ve Gresin yanı sıra Asit, Aromatik hidrokarbonlara da dayanıklıdır. 3 x 10 ohm elektrostatik geçirgenlik vardır.

### BELTS DURABLE TO OILS

*These belts are produced from Nitrol-based rubber and durable to oils and grease, hydrocarbons, and suitable for conveyor belts used in such places. Maximum working temperature of "O" type belts (oil resistant) is 95 °C. Electrostatic conductivity is 3x10 ohms.*

### KULLANIM YERLERİ

Kimyevi maddeler üreten bazı fabrikalarda, Gübre fabrikalarında, Cam fabrikalarında kullanılmaktadır.

### FIELD OF USAGE

*Factories producing chemical substances, fertilizer, glass etc.*



# T TİPİ ISIYA DAYANIKLI BANTLAR

## "T" TYPE HEAT RESISTANT BELTS



### ISIYA DAYANIKLI BANTLAR

EPDM esaslı imal edilen T tipi (ısıya dayanıklı) bantlar genelde sıcak malzemenin taşınmasında kullanılır. Asitlere, suya, ozona ve oksijene iyi şekilde dayanıklılık gösterir. Bant yüzey sıcaklığı 50 °C ile 200 °C arası sıcaklığa dayanan bu tip bantlarda malzeme sıcaklığıda 100 °C ile 200 °C arası değişkenliği taşıyabilmektedir. Bu tip bantlarda elektrostatik geçirgenlik  $\leq 3 \times 10$  ohm dur.

### HEAT RESISTANT BELTS

EPDM based, T Type (heat resistant) belts are mostly used in carriage of hot materials. Durable to acids, water, ozone, and oxygen. Resistance temperature is 50 °C - 200 °C. Material temperatures is about 100 °C - 200 °C. Electrostatic conductivity is  $3 \times 10$  ohms.

### KULLANIM YERLERİ

Dökümhaneler, Demir Çelik fabrikaları, Tuğla ve Kiremit fabrikaları, Seramik fabrikalarının bazı kesimleri Çimento fabrikaları, Kireç ocakları, Bazı maden ocakları, ısı ve sulu ortamda üretim yapan fabrikalarda kullanılmaktadır.

### FIELD OF USAGE

Foundries, Iron and steel factories, brick and tile factories, ceramic factories, cement factories, lime kilns, factories operating under heat and liquid conditions etc.



# KARKAS ÖZELLİKLERİ

- Pamuk Dokulu Bantlar
- Polyester Dokulu Bantlar
- Aramid Dokulu Bantlar
- Polyamid Dokulu Bantlar

BEZ TİPİ	EP.70	EP.80	EP.100	EP.125	EP.160	EP.200	EP.250	EP.315	EP.400	EP.500	EP.630
BEZ AĞIRLIĞI WEIGHT (gr/m <sup>2</sup> )	260±20	290±20	350±25	455±25	530±30	710±35	880±35	1165±40	1290±45	1665±50	2010±75
BEZ KALINLIĞI THICKNESS	0.40±0.10	0.47±0.10	0.55±0.10	0.75±0.10	0.78±0.10	1.10±0.15	1.30±0.15	1.50±0.15	1.75±0.20	2.05±0.20	2.60±0.20
%10 YÜKTE UZAMA ELONGATION AT %10 LOAD	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
İP CİNSİ ÇÖZGÜ WARP MATERIAL	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER	POLYESTER
KOPMA YÜKÜ (Kg/cm) BREAKING STRENGTH	85	100	120	168	200	240	305	430	470	600	720
İP KONSTRÜKSİYONU (dtex) YARN CONSTRUCTION	1100x1	1100x1	1100x1	1100x2	1100x3	1100x4	1100x6	1100x6	1100x7	1100x12	1100x12
KOPMA UZAMASI (%) ELONGATION AT BREAK	15±5	16±5	18±5	17±5	17±5	16±5	17±5	18±5	17±5	17±5	18±5
SIKLIK SETTING (Ad/dm)	140	170	195	120	110	100	87	110	141	160	160
BÜKÜM TWIST (Tpm)	150	150	150	120	120	100	80	80	80	80	80
İP CİNSİ ATKI WEFT MATERIAL	NY 66	NY+66	NY 66	NY 66	NY 66	NY 66	NY 66	NY 66	NY 66	NY 66	NY 66
KOPMA YÜKÜ (Kg/cm) BREAKING STRENGTH	40	50	60	76	76	100	100	115	100	140	160
İP KONSTRÜKSİYONU (dtex) YARN CONSTRUCTION	940x1	940x1	940x2	940x2	940x2	940x4	940x4	940x4	940x4	940x6	940x8
KOPMA UZAMASI ELONGATION AT BREAK	28±5	27±5	25±5	27±5	28±5	30±5	31±5	36±5	35±5	36±5	38±5
SIKLIK SETTING (Ad/dm)	72	90	95	58	43	40	40	40	40	40	40
BÜKÜM TWIST (Tpm)	160	140	160	120	120	100	100	100	100	100	100

# CARCASS SPECIFICATIONS

- Cotton woven belts
- Polyester woven belts
- Aramid woven belts
- Polyamid woven belts



**KARKAS MALZEMELERİN FİZİKSEL VE KİMYASAL ÖZELLİKLERİNİN KARŞILAŞTIRMA TABLOSU**  
**COMPARISON TABLE OF PHYSICAL AND CHEMICAL SPECIFICATIONS IN CARCASS MATERIALS**

<b>MALZEME TİPİ</b> <b>MATERIAL</b>	<b>POLYESTER</b> <b>POLYESTER</b>	<b>POLYAMİD</b> <b>POLYAMİDE</b>	<b>RAYON</b> <b>RAYON</b>	<b>PAMUK</b> <b>COTTON</b>	<b>ARAMİD</b> <b>ARAMİDE</b>
<b>YOĞUNLUK gr/cm3</b> <b>DENSITY gr/cm3</b>	1.38	1.14	1.53	1.54	1.44
<b>ERİME NOKTASI °C</b> <b>MELTING POINT °C</b>	260	P.6:215 P.66:255	200	230	500
<b>KOPMA UZAMASI %</b> <b>ELONGATION AT BREAK</b>	13	20	14	7	3.3
<b>ISIL BÜZÜLMESİ %</b> <b>(4 dakika 160 °C)</b> <b>THERMAL CONTRACTION</b> <b>(160 °C 4 min.)</b>	5.5	4	1	0	0.1
<b>ISIL DİRENCİ %</b> <b>(48 saat 200 °C)</b> <b>THERMAL RESISTANCE</b> <b>(200 °C 48 hours)</b>	55	45	20	0	90
<b>TENASİTE (mN/tex)</b> <b>TENACITY (mN/tex)</b>	820	820	500	150	1950

# KONVEYÖR BANT TAVSİYE TABLOSU

( EN - KALINLIK - BEZ MUKAVEMETİ)

## CONVEYOR BELT RECOMMENDATION TABLE

(WIDTH - THICKNESS - COTTON RESISTANCE)

BANT TİPİ BELT TYPE (Kg/cm)	MAX. BANT GERİLMESİ BELT TENSILE MAX. (Kg/cm)	BEZ TİPİ EP TYPE (Kg/cm)	KAT ADEDİ LAYER	KAPLAMA COVERS		BANT KALINLIĞI BELT THICKNESS (mm)	BANT AĞIRLIĞI BELT WEIGHT (Kg/m <sup>2</sup> )	BANT ENLERİ BELT WIDTH (mm)							
				ÜST UPPER (mm)	ALT LOWER (mm)			500	600	650	700	750	800	1000	1200
EP 250	25	EP 125	2	4	2	8.5	9.60	√	√	√	√	√	√	√	
		EP 70	3	3	2	8.0	9.0	√	√	√	√	√	√	√	
EP 315	30	EP 160	2	2	2	9.0	10.25	√	√	√	√	√	√	√	
		EP 100	3	3	2	8.0	9.0	√	√	√	√	√	√	√	
		EP 70	4	4	2	10.0	11.50	√	√	√	√	√	√	√	
EP 400	40	EP 200	2	4	2	9.5	11.00	√	√	√	√	√	√	√	
		EP 125	3	4	2	9.5	11.00	√	√	√	√	√	√	√	
		EP 100	4	4	2	10.0	12.00	√	√	√	√	√	√	√	
EP 500	50	EP 160	3	5	2	11.0	12.50				√	√	√	√	
		EP 125	4	4	2	11.0	12.00				√	√	√	√	
		EP 100	5	5	2	12.5	13.50				√	√	√	√	
EP 630	65	EP 200	3	5	2	11.5	13.50					√	√	√	
		EP 160	4	6	3	14.0	16.50					√	√	√	
		EP 125	5	5	3	13.5	16.00					√	√	√	
EP 800	80	EP 250	3	5	2	12.0	14.00					√	√	√	
		EP 200	4	6	2	14.0	16.50					√	√	√	
		EP 160	5	6	3	15.5	17.50					√	√	√	

- Yukarıdaki tablo genelde standart olarak istenilen bant tipleridir. Bunların haricinde kat adedi ve bant kalınlığı isteğe göre çoğaltılarak veya azaltılarak bant imal edilir.
- İçindeki bez cinsi PP (Polyamide / Polyamide) istendiğinde mutlaka belirtilmelidir.
  - Bantlarımız işçilik ve imalat hatalarına karşı 1 yıl garantilidir.

- Above table are for standard belt types. Layers and bandwidth may be increased or decreased.
  - Cloth type should be stated when PP (Polyamide/Polyamide) is requested.
- Belts are under guarantee for one year against workmanship and manufacturing faults.

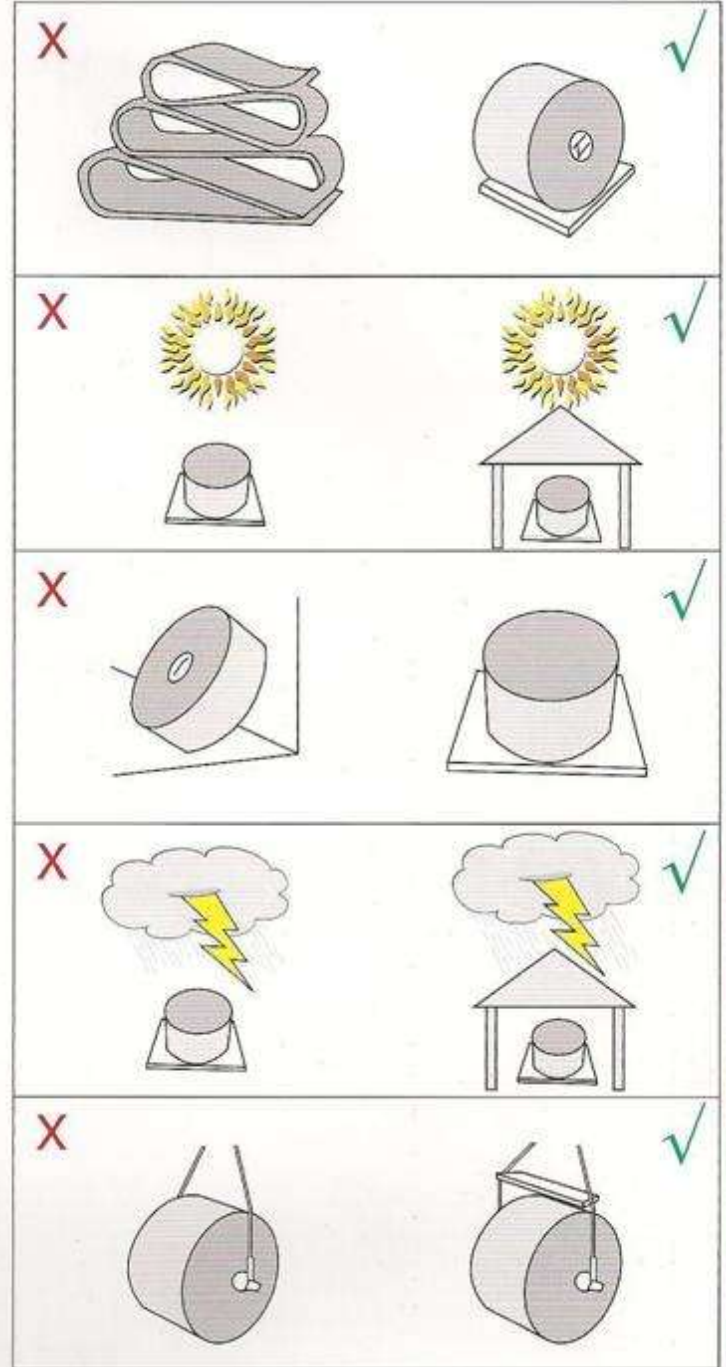


# BANT STOKLAMASI VE ÖMRÜNÜN UZATILMASI İÇİN GEREKLİ ŞARTLAR

## BELT STORING AND EXTENDING ITS LIFE

- Depolanacak bantların karanlık ortamda ve ışık görmemesi sağlanmalıdır.
- Serin bir ortamda stoklanmalıdır.
- Nemden kesinlikle uzak tutulmalıdır.
- Stoklanan ortamdaki ısı değişken olmamalıdır.
- Bantlar rulolarda muhafaza edilmelidir.
- Stoklanan bantların 15-20 günde bir makara ekseninde 45° açı yapacak şekilde döndürülmelidir.
- Uzun süre depolarda stoklanacak bantların performansları düşeceği için yedekleme yapılacak bantların uzun süre bekletilmemesine dikkat edilmelidir.
- Depolama süresi bütün bu şartlar yerine geldiğinde 6 ay bantın tüm özellikleri aynı kalmak şartıyla saklanmış olur. Bu süre çok iyimser düşünüldüğünde 18 ayı aşmamaktadır.

- Belts in storing house should be kept in dark, cool and dry places preventing sunlight.
- The heat should not be variable.
- Belts should be kept in their own rolls.
- Belts in storing house should be turned 45° degrees in the axe of the pulley once in 15-20 days.
- Belts stored for long time loose their performance.
- Under normal storage conditions, belts should not be kept longer than 6 months in storing house. In better conditions, maximum storage period is 18 months.



### BANTLARIMIZIN TERİNOLOJİSİ

20000 / 1000 / 4 3-2 EP - 125 A-S

- 20000 (mm) Bantın uzunluğu
- 1000 (mm) Bantın genişliği
- 4 Bez kat sayısı
- 3 (mm) Üst kaplama kalınlığı
- 2 (mm) Alt kaplama kalınlığı
- E (Polyester) Çözücü
- P (Polyamid) Atkı
- 125 (Kg/cm) Minimum boyuna bez kopma mukavemeti
- A Bant kaplama sınıfı
- S Sonlu
- N Sonsuz

### TERMINOLOGY OF THE BELT TYPES

20000/1000/4 3-2 EP - 125 A-S

- 20000: The Length of the belt in mm.
- 1000: The width of the belt in mm.
- 4 Layers of cloth
- 3 Upper covering thickness in mm.
- 2 Lower covering thickness in mm.
- E Polyester warp
- P Polyamide weft
- 125 Cloth minimum tensile strength in length (kg/cm)
- A Belt covering class
- S Straight
- N Endless

## SOĞUK YAPIŞTIRMA

BEZ DAYANIMI (Kg./cm)	KAT ADEDİ	LS(mm.) KATLARIN UZUNLUĞU	LV(mm.) EK BOYU	VULKANİZASYON SÜRESİ dakika
70-100	3	150	300	25
	4	150	450	
125-160	3	200	400	25
	4	200	600	
200-250	4	250	750	25
	5	250	1000	
315-400	4	300	900	25
	5	300	1200	

### DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR:

Tatbik edilen yapıştırıcının beze nüfuz etmesi sağlanır.

Sürülecek her tabakanın yaklaşık 1,5 saat kuruması beklenmelidir.

## COLD SPLICING

FABRIC STRENGTH (Kg./cm)	NUMBER OF PLIES	LS(mm.) STEP LENGTH	LV(mm.) SPLICE LENGTH	VULCANIZING DURATION minutes
70-100	3	150	300	25
	4	150	450	
125-160	3	200	400	25
	4	200	600	
200-250	4	250	750	25
	5	250	1000	
315-400	4	300	900	25
	5	300	1200	

### IMPORTANT POINTS FOR THE PROCESS:

The adhesive (with rubber content) applied should penetrate the

After applying the adhesive, you should wait for approximately 1,5 hours to dry.

## SICAK VULKANİZASYON İŞLEMİ İLE YAPIŞTIRMA

BEZ DAYANIMI (Kg./cm)	BANT TİPİ	LS(mm.) KATLARIN UZUNLUĞU	LV(mm.) EK BOYU	UYGULANACAK BASINÇ Kg/cm <sup>2</sup>	VULKANİZASYON SICAKLIĞI °c	VULKANİZASYON SÜRESİ dakika
70	200/3	100	200	14	145	25
	250/4	100	300			
100	315/3	150	300	14	145	25
	400/4	150	450			
125-160	403/3	200	400	14	145	25
	500/3	200	400			
	500/4	200	600			
	630/4	200	600			
200-250	800/4	250	750	14	145	25
	1000/4	250	750			
	1000/5	250	1000			
	1250/5	250	1000			
315-400	1250/4	300	900	14	145	25
	1600/4	300	900			
	1600/5	300	1200			
	2000/5	300	1200			

### VULKANİZASYON İÇİN DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER:

Pres kapatıldıktan sonra hemen basınç uygulanmaz.

80°C ye ulaşıncaya basınç uygulanır.

Sonra sıcaklık yükseldikçe basınç artırılır ve 145°C ye geldiğinde tam basınçla vulkanizasyon işlemi gerçekleştirilir.

## HOT SPLICING

FABRIC STRENGTH (Kg./cm)	BELT TYPE	LS(mm.) STEP LENGTH	LV(mm.) SPLICE LENGTH	VULCANIZING PRESSURE Kg/cm <sup>2</sup>	VULCANIZING TEMPERATURE °c	VULCANIZING DURATION minutes
70	200/3	100	200	14	145	25
	250/4	100	300			
1000	315/3	150	300	14	145	25
	400/4	150	450			
125-160	403/3	200	400	14	145	25
	500/3	200	400			
	500/4	200	600			
	630/4	200	600			
200-250	800/4	250	750	14	145	25
	1000/4	250	750			
	1000/5	250	1000			
	1250/5	250	1000			
315-400	1250/4	300	900	14	145	25
	1600/4	300	900			
	1600/5	300	1000			
	2000/5	300	1000			

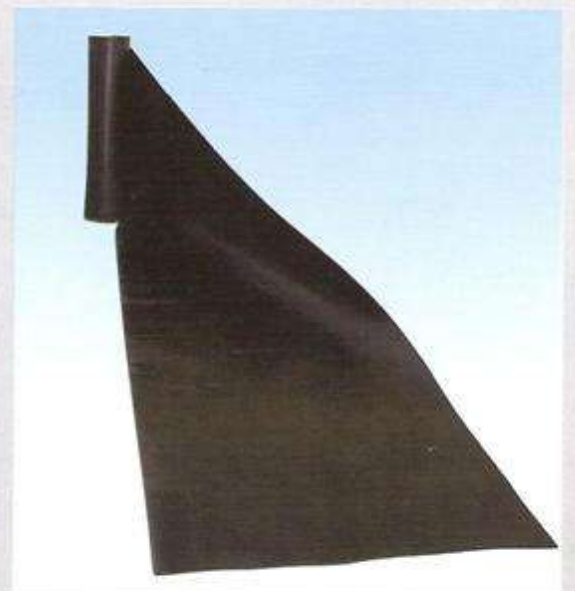
### IMPORTANT POINTS FOR THE PROCESS:

The cover compound itself is used.

Pressure shouldn't be applied as soon as after closing the press.

Pressure should be started to apply when reached 80°C.

While the temperature rises, the pressure is raised gradually and when the temperature is 145°C full pressure is applied.



**TSEK****TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ**  
KALİTE UYGUNLUK BELGESİ**TURKISH STANDARDS INSTITUTION**  
CERTIFICATE OF CONFORMANCE TO QUALITY

Markanın Tanımı Description of the Mark

**TSEK** veya/ve **TSEK**

BELGE NUMARASI REFERENCE NUMBER OF LICENCE	: 34/3847
BELGENİN İLK VERİLİŞ TARİHİ DATE OF FIRST ISSUE OF LICENCE	: 26/11/2007
BELGENİN SON GEÇERLİLİK TARİHİ LICENCE VALID UNTIL	: 26/11/2008
BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADI NAME OF THE LICENCE HOLDER	: DAĞLI KARDEŞLER ÇİFT MANDA KALE KAYIŞLARI BANT DOKUMA SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADRESİ ADDRESS OF THE LICENCE HOLDER	: FATİH MAH. B. SANAYİ CAD. NO:9 ÇANTA BELDESİ/ SİLİVRİ İSTANBUL
TESCİLLİ TİCARİ MARKASI (REGISTERED TRADE MARK)	: "DAĞLI-KALE" MARKALI;
ÜRETİM YERİ ADRESİ ADDRESS OF THE MANUFACTURING PLACE	: ÇANTA BELDESİ SANAYİ BÖLGESİ NO: 9 SİLİVRİ İSTANBUL

**BELGE KAPSAMI :**  
DİELEKTRİK KAUKUK İZOLAYON YER DÖŞEMESİ 3mm, 20kV, 3mm, 30 kV, 5mm, 40 kV  
26.11/2007**Ömer SÖNMEZ**  
TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ  
İSTANBUL ÜRÜN BELGELENDİRME  
MÜDÜRÜ

- \*Enstitümüzce verilmekte olan "İmalata Yeterlilik Belgesi" 15.04.2007 tarihinden itibaren uygulamadan kaldırılmıştır.  
\*Bu belge, belgelendirilen ürünün, üretim yerinin Enstitümüzün belirlediği şartları karşıladığını da gösterir.  
\*Bu belge ile hak kazanılan TSEK Markası, ürünün TSE tarafından belirlenen ekteki teknik kriterlere uygunluğunu ve bu uygunluğun belgelendirildiğini ifade eder.

TSE Kalite Kampüsü İSTANBUL TSE ÜRÜN BELGELENDİRME MÜDÜRLÜĞÜ ÇAYIROVA TREN İSTASYONU YANI BAYRAMOĞLU  
-GEBZE / KOCAELİ tel: 0262 653 07 52-20 HAT faks: 0262 653 08 49

# LASTİK LEVHA TIRE SHEET



Kauçuk esaslı lastik levha, birbiri ile karşılıklı bağlanan ve sıkıştırılan iki parçanın yüzeyleri arasında sızdırmazlık sağlayan contaların yapımında kullanılan, doğal kauçuk, sentetik kauçuk ve özel kimyasal karışımlardan vulkanize edilen esnek bir malzemedir. İstenildiğinde bazı amaçlara göre içine karkas malzeme konularak mukavemeti daha da yükseltilebilmektedir. Standart olarak 1000 mm x 2000 mm üretilen lastik levhalar istenildiğinde metrajlı olarak da üretilmektedir.

*Rubber-based tire sheet is interconnected and compressed with surfaces of two sides. This compression provides leak-proof seals. It is vulcanized from natural rubber, synthetic rubber, and special chemical mixtures. It is flexible. If requested for special uses, its strength may be increased according to casing material. Tire sheets are produced in standard size of 1000 mm x 2000 mm.*

## SIK KULLANILAN LEVHA ÇEŞİTLERİ

- Bezli lastik levha
- Bezsiz lastik levha
- Saf has lastik levha
- Nitril lastik levha
- Neopren lastik levha
- Epdm Lastik levha
- Kord bezli lastik levha
- Dielektrik (İzalasyon Halısı)

## MOSTLY USED SHEET TYPES

- Tire sheet with cotton textile
- Tire sheet without textile
- Pure tire sheet
- Nitrol tire sheet
- Neoprene tire sheet
- Epdm tire sheet
- Tire sheet cord cloth
- Isolated sheet

# LASTİK LEVHA TIRE SHEET

## LASTİK LEVHA FİZİKSEL ÖZELLİĞİ PHYSICAL PROPERTIES

ÖZELLİKLER SPECIFICATIONS	BİRİM UNIT	SINIF 1 CLASS 1	SINIF 2 CLASS 2	SINIF 3 (Buhar için Contalar) CLASS 3 (Steam Seals)
SERTLİK NUMARASI HARDNES	SHORE-A	70 - 85	70 - 85	70 - 85
ÇEKME MUKAVEMETİ DRAWING STRENGTH (Minimum)	Mpa	4.9	2.8	4.9
KOPMA UZAMASI ELONGATION AT BREAK (Minimum)	%	150	150	150
ÇEKME MUKAVEMETİNDE DEĞİŞME 70±2 °C'de 94±2h süreyle bekletildiğinde (Maksimum) CHANGE IN DRAWING RESISTANCE When left for 94 ± / - 2 hours at 70 ± / - 2 °C max.	%	25	25	
ÇEKME MUKAVEMETİNDE DEĞİŞME 125±2 °C'de 94±2h süreyle bekletildiğinde (Maksimum) CHANGE IN DRAWING RESISTANCE When left for 94 ± / - 2 hours at 125 ± / - 2 °C max.	%			25
KOPMA UZAMASINDA DEĞİŞME 70±2 °C'de 94±2h süreyle bekletildiğinde (Maksimum) CHANGE IN BREAKING POINT When left for 94 ± / - 2 hours at 70 ± / - 2 °C	%	25	25	
KOPMA UZAMASINDA DEĞİŞME 125±2 °C'de 94±2h süreyle bekletildiğinde (Maksimum) CHANGE IN ELONGATION AT BREAK When left for 94 ± / - 2 hours at 125 ± / - 2 °C max.	%			25
YÜK ALTINDA EZİLME ORANI 70±2 °C'de 22±0.25h süreyle (Maksimum) CRUSHING UNDER LOAD When left for 22 ± / - 0.25 hours at 70 ± / - 2 °C max.	%	40	40	
YÜK ALTINDA EZİLME ORANI 125±2 °C'de 22±0.25h süreyle (Maksimum) CRUSHING UNDER LOAD When left for 22 ± / - 0.25 hours at 125 ± / - 2 °C max.	%			40



# BEZLİ BALATA KAYIŞLARI BALATA STRAIGHT BELTS WITH COTTON



## BEZLİ BALATA DÜZ KAYIŞLARI (TRANSMİSYON)

Bezli balata düz kayışlar, dikdörtgen kesitinde özel karkas malzemeyle SBR ve tabii kauçuktan arzuya göre istenilen katta imal edilen, içerisinde özel karkas malzemeyle kauçuku emprenye edilmiş bezden başka tabaka bulunmayan ve kuvvet iletiminde kullanılan kayışlardır. Birçok amaçla kullanılmasına rağmen tarım, yem ve un fabrikalarında yaygın olarak kullanılmaktadır.

## BALATA STRAIGHT BELTS WITH COTTON (TRANSMISSION)

*Balata straight belts with cotton, manufactured in any layers from natural rubber and SBR with special casing material in shape of rectangle, are the belts used in transmission of power. They do not contain any other layer except rubber-impregnated cloth in special casing. These belts are used for many purposes. This kind of belts is mostly used in agricultural, feed, and flour factories.*



**KAYIŞ GENİŞLİKLERİNE GÖRE TAVSİYE EDİLEN KASNAK GENİŞLİKLERİ  
PULLEY WIDTH RECOMMENDED ACCORDING TO BELT WIDTH**

KAYIŞ GENİŞLİĞİ BELT WIDTH (mm)	14	16	20	25	32	40	50	63	71	80	90	100	112	125
TOLERANS TOLERANCE (mm)	± 1	± 2							± 3					
MINİMUM KASNAK GENİŞLİĞİ MINIMUM PULLEY WIDTH (mm)	12	20	25	32	40	50	63	71	80	90	100	112	125	140

KAYIŞ GENİŞLİĞİ BELT WIDTH (mm)	140	160	180	200	224	250	280	315	355	400	450	500	560
TOLERANS TOLERANCE (mm)	± 4							± 5					
MINİMUM KASNAK GENİŞLİĞİ MINIMUM PULLEY WIDTH (mm)	160	180	200	224	250	280	315	355	400	450	500	560	630

**KASNAK ÇAPI İLE KAYIŞIN MÜNASEBETİ CETVELİ  
CONNECTION OF PULLEY DIAMETER AND THE BELT**

KAT ADEDİ LAYER	MAKSİMUM KAYIŞ HIZI (m/sn) MAXIMUM BELT SPEED (m/second)			
	10 m/sn Çap mm Diameter	15 m/sn Çap mm Diameter	20 m/sn Çap mm Diameter	25 m/sn Çap mm Diameter
2	50	63	76	89
3	89	101	114	139
4	139	152	178	203
5	203	228	254	292
6	267	305	330	381
7	355	394	432	482
8	444	482	533	597
9	559	584	648	736
10	673	724	775	889

**GENİŞLİĞE GÖRE TAVSİYE EDİLEN KAT ADEDLERİ  
LAYERS RECOMMENDED AS TO WIDTH**

GENİŞLİK WIDTH (mm)	KAT ADEDİ / LAYER									
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
20	X	X								
30	X	X	X							
40	-	X	X	X						
50	-	X	X	X						
60	-	X	X	X						
70	-	X	X	X						
80	-	X	X	X						
90	-	X	X	X	X					
100	-	X	X	X	X					
110	-	-	X	X	X					
125	-	-	X	X	X					
140	-	-	X	X	X	-	X			
160	-	-	X	X	X	-	X			
180	-	X	X	X	X	X	X			
200	-	-	X	X	X	X	X			
220	-	-	-	X	X	X	X			
250-280	-	-	-	X	X	X	X			
310	-	-	-	X	X	X	X			
350	-	-	-	-	X	X	X			
400-450	-	-	-	X	X	-	X	X	X	
500-600	-	-	-	-	-	X	X	X	X	

**BALATA KAYIŞLARINDAKİ KULLANIM TAVSİYELERİ**

- Isınma Sebebiyle kayış kasnaktan kayıyorsa, kayış macunu kullanılmalıdır.
- Sıcak havalarda yapılacak uzun süreli çalışmalarda kayış ve diğer aletlerin yıpranmaması için mola verilmelidir.
- Kayışla yapılacak çalışma bittiğinde katlanıp bir yerde muhafaza ediliyorsa, pudralanarak ilk alındığı sıradaki şekliyle sarılmalıdır.
- Kayış rutubetten uzak tutulmalıdır.
- Kayış siparişi verilirken kullanma amacınız satış destek servisine belirtilmelidir. Satış servisi bu şekilde amacınıza en uygun kayışı size tavsiye edecektir.

**RECOMMENDATION FOR USE OF BALAT BELTS**

- If the belt slips because of heating, you may use belt paste.
- For long operation of belts in warm weather, equipment should be run by allowing breaks.
- If the belt is unplugged at the end of work, then the belt should be powdered.
- The belt should be kept away from dampness.
- While buying, please consult our support service about the purpose of use. Our service will recommend the best type of belt according to your purpose.

# PATOZ KAYIŞLARI

## THRESHER PULLEY BELTS

### PATOZ KAYIŞI TANIM ve KULLANIM TAVSİYELERİ

- Çift manda patoz kayışları SBR ve tabi kauçuk ile tekstil dokulu karkas malzemeden imal edilir.
- Kayışların hepsinde imalat tarihi ve Çift Manda logosu vardır.
- Kayış kenarlarındaki kırmızı renkteki koruma boyasının silinmemiş olmasına özen gösteriniz.
- Kayışlarımızı kullanırken harman makinasının kasnaklarına sürmemesine özen gösteriniz.
- Kayışlarımızı kullanırken Traktör ve Harman makinesinin aynı ekseninde olmasına özen gösteriniz.
- Kayış belirli bir gerginlikte çalışmalı.
- Isınmadan dolayı Kayış kasnaktan kayıyorsa kayış macunu kullanınız.
- Kayışla yapılan çalışma bittiğinde pudralayarak ilk aldığınızdaki gibi tekrar sarınız.
- Kayış kesinlikle rutubetten korunmalıdır.
- Direkt zeminle temas ettirilmemesi gerekir.
- Kayış bir yerde asılarak saklanmalıdır.



### PATOZ KAYIŞI FİZİKSEL ÖZELLİĞİ (EN ÇOK KULLANILAN ÖLÇÜLER) PHYSICAL PROPERTIES OF THRESHER PULLEY BELTS (MOSTLY USED SIZES)

EN WIDTH (mm)	KAT LAYER	KALINLIK THICKNESS (mm)	BOY SIZE	AĞIRLIK WEIGHT
150 mm	6	8.5 mm ±0.5	20000 mm	27 kg + 2
150 mm	6	8.5 mm ±0.5	22000 mm	30 kg + 2
150 mm	6	8.5 mm ±0.5	18000 mm	24.5 kg + 2
150 mm	5	7 mm ±0.5	20000 mm	22.5 kg + 2
150 mm	5	7 mm ±0.5	18000 mm	20.5 kg + 2
120 mm	6	8.5 mm ±0.5	20000 mm	21.5 kg + 2
120 mm	6	8.5 mm ±0.5	18000 mm	19.5 kg + 2
120 mm	5	7 mm ±0.5	20000 mm	18 kg + 2
120 mm	5	7 mm ±0.5	18000 mm	16.5 kg + 2

### DEFINITION AND RECOMMENDATION FOR USE

- This type of belts is produced from natural rubber and SBR with textile.
- Production date and info table is printed on belts.
- Be careful that red-colored protection paint on sides of the belt should not be erased.
- Be careful that the belt should not rub the pulleys of the thresher.
- Be careful that the belt should be in same axis with the thresher.
- The belt should be in normal tightness.
- If the belt slips because of the heat while working, you may use belt paste.
- After you finish your work, powder the belt, and wind it up properly.
- The belt must be kept away from dampness.
- Be careful not to contact the ground directly.
- The belt should be kept hung during storage.



# BEYAZ NAYLONLU KAYIŞ WHITE NYLON BELT



## BEYAZ NAYLONLU KAYIŞ FİZİKSEL ÖZELLİĞİ WHITE NYLON BELT PHYSICAL PROPERTIES

EN WIDTH (mm)	KAT ADEDİ LAYER	KALINLIK THICKNESS (mm)	AĞIRLIK WEIGHT gr/mt
100	4	3	200 gr
150	4	3	300 gr
200	4	3	400 gr
220	4	3	440 gr
250	4	3	500 gr
100	5	4	270 gr
150	5	4	405 gr
200	5	4	540 gr
250	5	4	675 gr
100	6	5	330 gr
150	6	5	495 gr
200	6	5	660 gr
250	6	5	825 gr
300	6	5	990 gr

EN WIDTH (mm)	KAT ADEDİ LAYER	KALINLIK THICKNESS (mm)	AĞIRLIK WEIGHT gr/mt
300	4	3	600 gr
450	4	3	900 gr
600	4	3	1200 gr
820	4	3	1640 gr
900	4	3	1800 gr
400	5	4	1080 gr
550	5	4	1485 gr
700	5	4	1890 gr
900	5	4	2430 gr
400	6	5	1320 gr
550	6	5	1815 gr
700	6	5	2310 gr
800	6	5	2640 gr
900	6	5	2970 gr

### BEYAZ NAYLONLU KAYIŞ

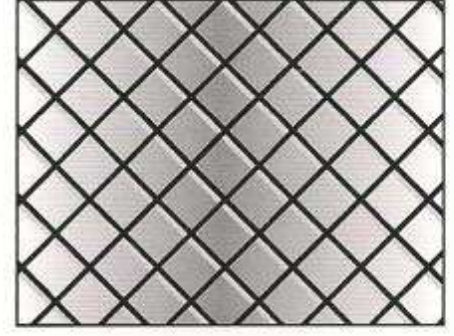
Beyaz naylonlu kayışlar genelde gıda sektörüne uygun kayışlardır. Bünyesinde kauçuk malzeme bulunmaz. Özel karkas malzemeye Naylon ve polietilen uygulanarak yapılan bu kayışlar gıda tüzüğüne uygun olmasından dolayı gıdalla ilgili yerlerde rahatlıkla kullanılmaktadır. Un, Yem, Yağ fabrikalarında, Kuruyemiş işleme fabrikalarında ve Tekstil makinalarında kullanılmaktadır.

### WHITE NYLON BELT

*This type of belts is mostly used in food sector such as flour, feed, oil factories, dried nuts processing houses and in textile machines. Rubber material is not used in its structure. This type of belts is made from nylon and polyethylene.*

# HAYVAN YATAKLARI

## ANIMAL BEDS



### SİĞİR YATAĞI BOYUTLARI

#### ANIMAL BEDS SIZES

- 110 x 170 cm
- 100 x 200 cm
- 110 x 180 cm
- 100 x 180 cm
- 110 x 200 cm

### HAYVAN YATAKLARI

Kale Kayışları ve Ankara Üniversitesi Veteriner Fakültesi işbirliğiyle uzun süren deneyler ve çalışmaların sonucunda Sığırlar için yatak üretimine başlanmıştır.

Sığır yataklarının en büyük özellikleri Sığırlarda sıkça rastlanan Tırnak, Diz ve Meme hastalığının önlenmesinin yanı sıra, Hijyenik yüzey ve Termaltaban izolasyonu oluşu itibariyle Hayvanlarda süt veriminin belirgin bir şekilde arttığıda yatakların denenmesinden sonra kanıtlanmıştır.

Sığırların yanı sıra At yetiştirme çiftliklerindedeyatakların gözle görünür fayda sağladığı deneylerle ispatlanmıştır. Şuan birçok yerde yataklarımız kullanılmaktadır. Kullanan bazı çiftlikler. Ankara Üniversitesi Veteriner Fakültesi çiftliğinde, Lüleburgaz Sarmısaklı Devlet çiftliğinde, Afyon Avşar çiftliğinde, Konya Azimet çiftliklerinde yataklarımız kullanılmaktadır.

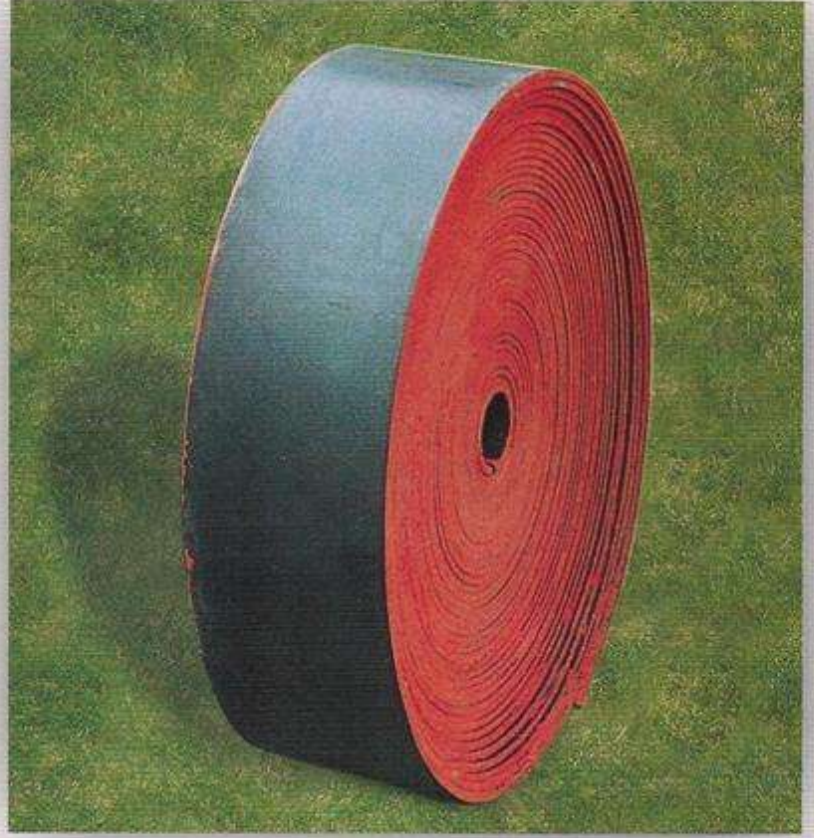
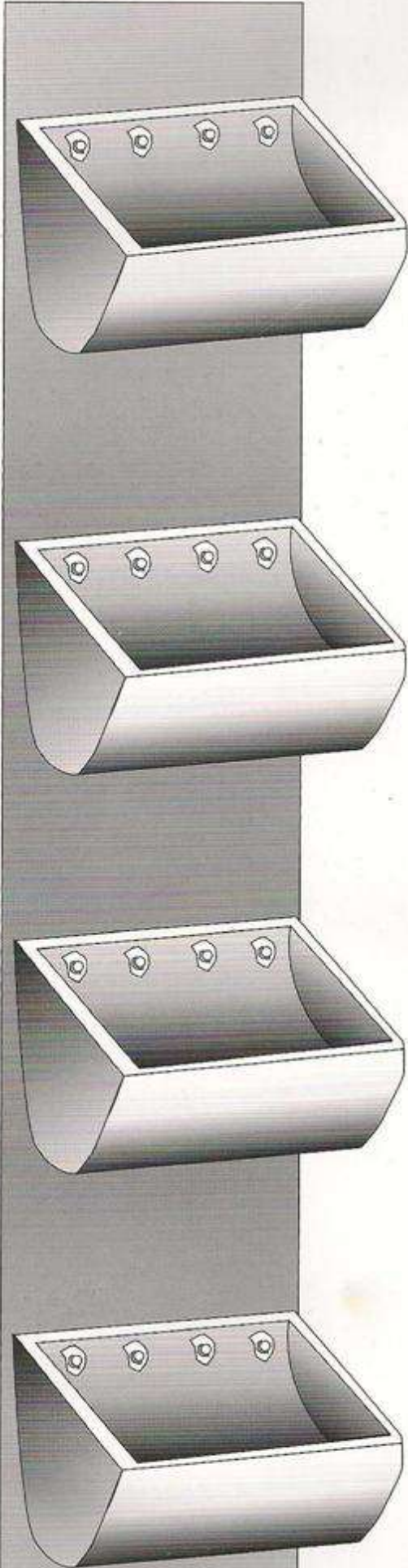


### ANIMAL BEDS

At the end of long lasting collaboration and experiments with Veterinary Branch of Ankara University, bed production for calves started. These hygienic beds are specially made for calves in order to prevent knee, nail, and breast diseases. The base of these beds is thermal-isolated. After experimenting these beds, it was seen that milk output increased. Besides calves, these beds in horse breeding farms showed incredible benefit. Our beds are being used in many animal farms. Some farms using our beds are Ankara University veterinary Faculty, Luleburgaz State farm, and Afyon Avsar farm, Konya Azimet farm.

# TRANSMİSYON VE ELEVATÖR KAYIŞLARI

## TRANSMISSION AND ELEVATOR BELTS

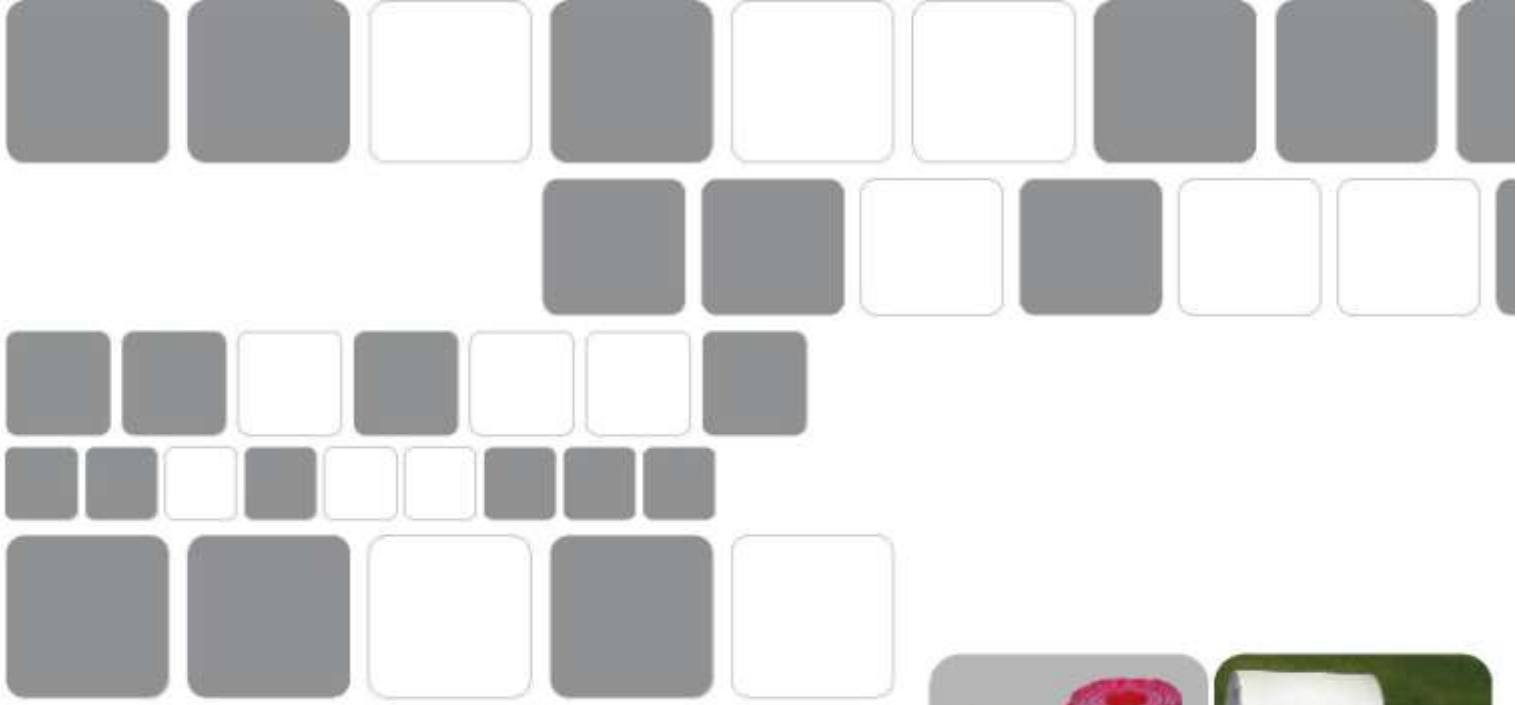


### TRANSMİSYON VE ELEVATÖR KAYIŞLARI

Özel bir teknik ile üretilen üzerine elevatör kovaları bağlanan düz kayışlara elevatör kayışları denir. Bu kayışlar konveyör bantlara göre daha değişik bir sistemle üretilir. Konveyör bantlarda olduğu gibi bu kayışların üzerinde kauçuk kaplaması yoktur bu yüzden kullanılan karkas malzemesi çok özeldir. Elevatör kayışlarının üzerine kova bağlamak için açılan delikler kayıştaki mukavemeti azaltacağından yapılan kayışlar kayışın uzunluğuna göre mukavemeti hesaplanarak imal edilir. Elevatör kayış ihtiyaçlarınızda Kale kayışları satış servisimiz size en uygun elevatör kayışını tavsiye edecektir.

### TRANSMISSION AND ELEVATOR BELTS

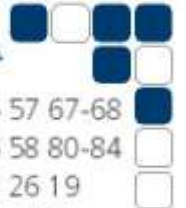
*These straight elevator belts are produced by a special technique. Elevator buckets are connected on the belt. These belts are produced in a different system as to conveyor belts. As in conveyor belts, there is no rubber coating on these belts. So the casing material is specially made. The holes for the buckets are arranged according to length and strength of the belt. Our support service will recommend the best suitable for your needs.*



DAĞLI KARDEŞLER ÇİFT MANDA

# KALE KAYIŞLARI

KAYIŞ BAND DOKUMA SANAYİİ TİC. LTD. ŞTİ.



Fatih Mahallesi  
Büyük Sanatı Caddesi  
No:9 Çanta Beldesi  
34580 Silivri - İSTANBUL

Tel: +90 212 746 57 67-68  
Fax: +90 212 746 58 80-84  
Gsm: +90 533 213 26 19  
Gsm: +90 546 848 60 20  
info@kaleconveyor.com  
www.kaleconveyor.com