

MLT

Minet Lacing Technology



SUPER-SCREW[®]

EVOLUTION

the Original
since
1994

Инновационный продукт, запатентованный MLT
**Совершенно новое поколение гибкого
привинчиваемого соединения**

ПРОЩЕ И БЫСТРЕЕ В УСТАНОВКЕ

ТОНЬШЕ И ПРОЧНЕЕ

**ПОЛНОСТЬЮ
УТАПЛИВАЕТСЯ В ЛЕНТУ**

НА СЕГОДНЯШНИЙ ДЕНЬ НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ
SUPER-SCREW[®] EVOLUTION СУЩЕСТВУЕТ
ДЛЯ ЛЕНТ С РАЗРЫВНОЙ НАГРУЗКОЙ ДО
EP630 (ИЛИ 360PIW)

**MLT, Партнер
для Вашего
бизнеса**

Изделия и решения, адаптированные
под Ваши требования.
К Вашим услугам 70 лет опыта и
инновационной деятельности.
Надежное партнерство.

MLT
Steel Fabric Technology
Conveyor belt/Cing systems
Technical blts / Tools

**РЕШЕНИЯ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ И ЛЕГКИХ ЛЕНТ,
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ЛЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО
НАЗНАЧЕНИЯ, ИНСТРУМЕНТЫ,
ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССЫ.**

ОГЛАВЛЕНИЕ

04

Новое поколение соединения.....p04

06

Что такое
SUPER-SCREW® EVOLUTION.....p05

07

Типы резины.....p06

08

Памятка по выбору
SUPER-SCREW® EVOLUTION.....p08

10

Упаковка.....p10

11

Памятки по установке.....p11

12

Требуемый инструмент.....p12

13

Методология установки.....p13

17

Для проверки.....p17

Основные преимущества нового п

Это совершенно новое, запатентованное соединение, было

ПРОЩЕ И БЫСТРЕЕ В УСТАНОВКЕ

Идеальный конечный результат

- Упрощенное нарезание соединения
- Меньше саморезов = более быстрая установка
- Упрощенная разделка ленты
- Новые втулки = идентичный размер зоны снятия обкладок с двух сторон



поколения **SUPER-SCREW®**

доработано с целью обеспечения фундаментальных улучшений.

ТОНЬШЕ И ПРОЧНЕЕ

Новая более прочная специальная ткань

- Лучшая интеграция в ленту
- Повышенная прочность на разрыв
- Повышенная стойкость к абразивному износу
- Более гибкое соединение

ПОЛНОСТЬЮ УТОПЛЕНО В ЛЕНТУ

Лучшее внедрение в ленту

- Лучшая намотка
- Лучшая совместимость с очистителями (скребками)

Что такое **SUPER-SCREW** EVOLUTION *the Original* since 1994 ?

Новое поколение гибкого прикручиваемого соединения

Выполнить стыковку ленты при помощи простого прикручивания!

SUPER-SCREW® EVOLUTION – это последняя разработка из гаммы **SUPER-SCREW®**. Это инновационное и быстрое решение для стыковки конвейерных лент.

При проведении работ на объекте Вы зачастую сталкиваетесь с проблемами операционного порядка: необходимость свести к минимуму время простоя оборудования, работа на установках при сложном доступе, сложные погодные условия, обеспечение безопасности рабочего персонала, инвестиции в тяжелое оборудование, требование к наличию квалифицированных сотрудников, приводящее к нехватке автономии операторов на месте.

Накапливаемый опыт ежедневно вдохновляет команды MLT, побуждает к проведению улучшения продукции для того, чтобы у Вас всегда были решения на высоте инновационного процесса. Опираясь на реальные результаты и замечания, команды MLT выпустили новое поколение **SUPER-SCREW®**, единственное уникальное и инновационное решение для стыковки конвейерных лент:

1a **SUPER-SCREW® EVOLUTION.**

SUPER-SCREW® EVOLUTION, как и первоначальное соединение **SUPER-SCREW®**, значительным образом сокращает время остановов. Данное соединение рассчитано на ленты с рабочим натяжением до 63Н/мм (с нагрузкой на разрыв при 630Н/мм). В наличии существуют модели с разным типом резины, со вставками из оцинкованной или нержавеющей стали.

Система привинчивания обеспечивает установку соединения **SUPER-SCREW® EVOLUTION** вне зависимости от таких параметров, как:

- конфигурация конвейера,
- условия доступа,
- погодные условия,
- температура (от -30°C (-22°F) до 200°C (392°F) в верхней точке).

Специально разработанные винты-саморезы раздвигают нити ленты, не разрезая их. Размер винтов остается без изменений (идентичен размеру саморезов, используемых для **SUPER-SCREW®**).

SUPER-SCREW® EVOLUTION :

Эффективное, инновационное, простое в установке соединение!

Преимущества:

- Совместимость со всеми типами очистителей (скребков)
- Совместимость с небольшими диаметрами намотки
- Значительная оптимизация производительности
- Простота в установке (в 3 раза быстрее, чем решение, используемое Вами в данное время)
- Герметичность, гибкость, при любой погоде
- Повышенное сопротивление растяжению

Сферы применения:

- Тяжелая промышленность**
- Горно-добывающая и горно-перерабатывающая промышленность**
- Цементные заводы**
- Карьеры**
- И т.д.**

В наличии два типа стали для винтов и вставок:

Винты и вставки из оцинкованной стали

Повышенная прочность, идеальный вариант для большинства ситуаций
Карьеры, Цементные заводы, Горно-добывающая и горно-перерабатывающая промышленность и т.д.

Винты и вставки из нержавеющей стали

Повышенная прочность к коррозионно-агрессивным и соляным средам
Золотодобыча, Добыча фосфатов, Сортировка мусора, Производство удобрений и т.д.

Типы резины:

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION *the Original*
since 1994

для любых ситуаций

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION позволяет выполнять стыковку конвейерных лент с учетом любой сферы применения, при учете любых Ваших требований. SUPER-SCREW[®] EVOLUTION существует в комбинации разных материалов:

Антиабразивный тип

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION, из резины с высоким коэффициентом стойкости к абразивному износу 50 мм³, один из самых высоких показателей, отвечающий требованиям большинства применений.



Замедляющий пламя

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION может устанавливаться на ленты с покрытием, замедляющим пламя. Устойчивость к температурам до 170°C (338°F) при рабочем режиме, 200°C (392°F) в пиковой точке.



Самозатухающий тип

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION с самозатухающим покрытием ISO 340 и ISO 284, обеспечивает безопасность в силосных установках и подземных шахтах.



Теплостойкий тип

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION может применяться на установках, работающих при температуре до 150°C (302°F) (рабочий режим), 170°C (338°F) – в пиковой точке.



Маслостойкий тип

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION существует также со специальным маслостойким покрытием, стойким к маслам и растворителям.



Полярный тип

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION стойкий к низким температурам, до -30°C (-22°F) (-50°C (-58°F) по заявке).



Для конвейерных лент настилом

SUPER-SCREW[®] EVOLUTION специального типа для конвейерных лент настилом: антиабразивная или маслостойкая резина с оцинкованными вставками. Существующие модели: SUPER-SCREW[®] EVOLUTION 35 и 63, бухты 5 МП или 25 МП.

Памятка по подбору

SUPER-SCREW EVOLUTION

the Original
since
1994

Для того, чтобы определить подходящую модель SUPER-SCREW® EVOLUTION, а также винты и лезвия для снятия обкладок, необходимо соотнести данные по ленте с нижеуказанной таблицей.

При работе с лентами от EP250 до EP 630 (200 PIW до 360 PIW), необходимо обращаться к гамме SUPER-SCREW® EVOLUTION, указанной ниже. При работе с более высокими техническими параметрами, нежели значения, указанные ниже, просим Вас руководствоваться гаммой SUPER-SCREW®.

Толщина обкладок ленты до снятия резинового слоя		мм	3 + 1	4 + 1,5	5 + 1,5	4 + 2	5 + 3	6 + 2	6 + 3	8 + 3
		inch	1/8" + 1/32"	5/32" + 1/16"	3/16" + 1/16"	5/32" + 1/16"	3/16" + 1/8"	1/4" + 1/16"	1/4" + 1/8"	5/16" + 1/8"
Лезвие для снятия обкладок (в мм)			3,5	4,5	4,5	4,5 2,5	4,5 3,5	6,5 2,5	6,5 3,5	8,5 3,5
SUPER-SCREW® EVOLUTION	Лента EP или PP*		втулок	Размер винтов						
	Н/мм	PIW								
35	250/2	250/3	200	5x10 ; 5x12						
	315/2	315/3								
40	400/2	400/3	228	5x12 ; 5x14						
63	500/3	500/4	360							
	630/2	630/3								
	630/4	630/5								
65	500/3	500/4	360	5x14 ; 5x16						
	630/2	630/3								
	630/4	630/5								

Таблица для лент с многослойным каркасом EP или PP (PN или NN)

Выбор

SUPER-SCREW
EVOLUTION

за 3 этапа

1

Выбрать SUPER-SCREW® из гаммы EVOLUTION:

В зависимости от типа ленты (часть «лента EP или PP») определить, какое соединение SUPER-SCREW® EVOLUTION необходимо использовать.

2

Определить размер винтов:

После определения SUPER-SCREW® EVOLUTION нужно определить размер винтов, необходимых для установки соединения, в зависимости от толщины обкладки.

3

Определить размер лезвий для снятия обкладок:

В зависимости от толщины резиновых обкладок используемой Вами ленты, определить с легкостью тип лезвия для удаления резинового слоя.

*При работе с лентами EP или PP с разрывной нагрузкой выше 630 Н/мм (360 PIW), необходимо руководствоваться документами по SUPER-SCREW®

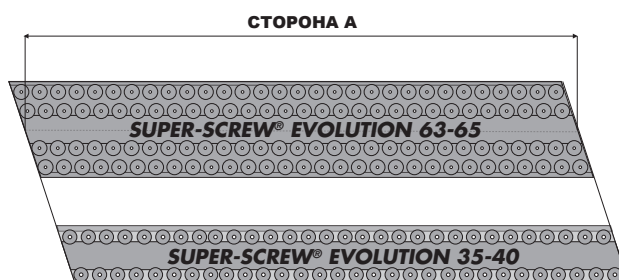
Длина SUPER-SCREW® EVOLUTION, необходимая для Вашей ленты:

Метрические значения

Ширина ленты (мм)	СТОРОНА А			СТОРОНА А		
	(мм)	Количество винтов	Количество втулок	(мм)	Количество винтов	Количество втулок
	SUPER-SCREW® EVOLUTION 35 - 40			SUPER-SCREW® EVOLUTION 63 - 65		
500	517	46	2	517	92	2
600	630	56	3	630	112	3
650	675	60	3	675	120	3
800	832	74	3	832	148	3
900	945	84	4	945	168	4
1000	1035	92	4	1035	184	4
1200	1260	112	4	1260	224	4
1300	1350	120	5	1350	240	5
1400	1462	130	5	1462	260	5
1500	1575	140	5	1575	280	5
1600	1665	148	6	1665	296	6
1800	1890	168	6	1890	336	6
2000	2092	186	7	2092	372	7

Значения в дюймах

Ширина ленты (inch)	СТОРОНА А			СТОРОНА А		
	(inch)	Количество винтов	Количество втулок	(inch)	Количество винтов	Количество втулок
	SUPER-SCREW® EVOLUTION 35 - 40			SUPER-SCREW® EVOLUTION 63 - 65		
18	20 ^{23/64}	46	2	20 ^{23/64}	92	2
24	24 ^{51/64}	56	3	24 ^{51/64}	112	3
30	26 ^{37/64}	60	3	26 ^{37/64}	120	3
36	32 ^{3/4}	74	3	32 ^{3/4}	148	3
36	37 ^{13/64}	84	4	37 ^{13/64}	168	4
42	40 ^{3/4}	92	4	40 ^{3/4}	184	4
42	49 ^{39/64}	112	4	49 ^{39/64}	224	4
48	53 ^{5/32}	120	5	53 ^{5/32}	240	5
48	57 ^{9/16}	130	5	57 ^{9/16}	260	5
54	62 ^{1/64}	140	5	62 ^{1/64}	280	5
54	65 ^{35/64}	148	6	65 ^{35/64}	296	6
60	74 ^{13/32}	168	6	74 ^{13/32}	336	6
72	82 ^{23/64}	186	7	82 ^{23/64}	372	7



Упаковка:

В комплектах или бухтах, в зависимости от Ваших требований.

Комплектация соединений SUPER-SCREW® EVOLUTION:

КОМПЛЕКТ ГОТОВЫЙ К УСТАНОВКЕ, МЕРНОЙ ДЛИНЫ



В зависимости от типа и ширины ленты (существует для некоторых моделей и типов SUPER-SCREW® EVOLUTION)



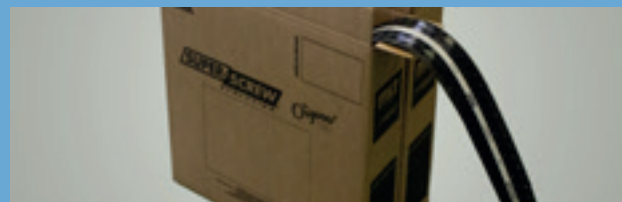
В комплект, готовый к установке, входит:

- Соединение SUPER-SCREW® EVOLUTION мерной длины, собранное в нашем цехе (поставляется с предварительно установленными втулками)
- 2 размера винтов
- 1 упаковка бит PZ
- 1 комплект справочных материалов для установки:
 - 1 инструкция по установке SUPER-SCREW® EVOLUTION
 - Комплект шаблонов по разметке
 - 1 памятка по установке

КОМПЛЕКТ В РУЛОНЕ



(существует для некоторых моделей и типов SUPER-SCREW® EVOLUTION)



В комплект в рулоне входит:

- Рулон SUPER-SCREW® EVOLUTION для самостоятельной сборки (выполнить заказ винтов отдельно)
- 1 комплект справочных материалов для установки:
 - 1 инструкция по установке SUPER-SCREW® EVOLUTION
 - Втулки, биты PZ, комплект шаблонов по разметке
 - 1 памятка по установке

Соединения SUPER-SCREW® EVOLUTION от модели 35 до 65 в наличии в рулонах 3, 5, 10 и 25 метров, со вставками из оцинкованной или нержавеющей стали, в зависимости от гаммы. Вам необходимо будет всего лишь определить размер винтов (см. таблицу ниже).

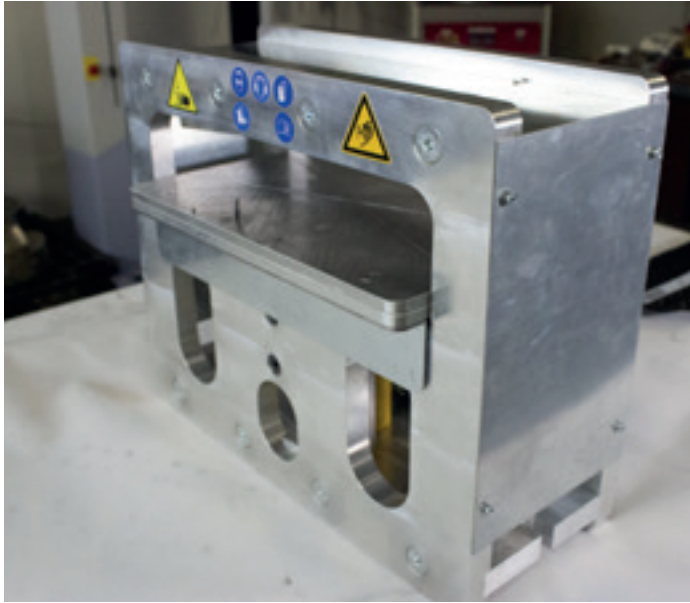
Технические данные:

Метрические значения	SUPER-SCREW® EVOLUTION				Значения в дюймах	SUPER-SCREW® EVOLUTION			
	35	40	63	65		35	40	63	65
Максимальная нагрузка на разрыв ленты	315 N/mm	400 N/mm	630 N/mm	630 N/mm	Максимальная нагрузка на разрыв ленты	200 PIW	228 PIW	360 PIW	360 PIW
Минимальный Ø намотки	200 mm	250 mm	300 mm	300 mm	Минимальный Ø намотки	7 ⁷ / ₈ "	9 ²⁷ / ₃₂ "	11 ¹³ / ₁₆ "	11 ¹³ / ₁₆ "
Толщина верхней части соединения	3,5 mm	3,5 mm	4 mm	6 mm	Толщина верхней части соединения	9/64"	5/32"	5/32"	15/64"
Толщина нижней части соединения	3 mm	3 mm	3 mm	3 mm	Толщина нижней части соединения	1/8"	1/8"	1/8"	1/8"

Необходимое количество:

	SUPER-SCREW® EVOLUTION 35 - 40 Необходимое количество:					SUPER-SCREW® EVOLUTION 63 - 65 Необходимое количество:				
	1 м	1 бухта 3 м	1 rouleau de 5 м	1 бухта 10 м	1 бухта 25 м	1 м	1 бухта 3 м	1 бухта 5 м	1 бухта 10 м	1 бухта 25 м
Винты	92	276	460	920	2300	184	552	920	1840	4600
Втулки	4	12	20	40	100	4	12	20	40	100
Биты PZ2	1	1	1	2	2	1	1	1	2	2

Справочные материалы: Для быстрой и простой установки



Шаблон для разрезания

Для того, что бы оказать Вам помощь в подготовке SUPER-SCREW® EVOLUTION, команда MLT разработала специальный пресс для резки. Данное оборудование состоит из двух блоков:

- Сам пресс для разрезания
- Гидро-пневматический насос

Благодаря взаимозаменяемым комплектующим данный пресс может использоваться для разрезания всех продуктов MLT на резиновой основе:

SUPER-SCREW® EVOLUTION, SUPER-SCREW® и FIX'N GO®.

Пресс предлагается в качестве опции.

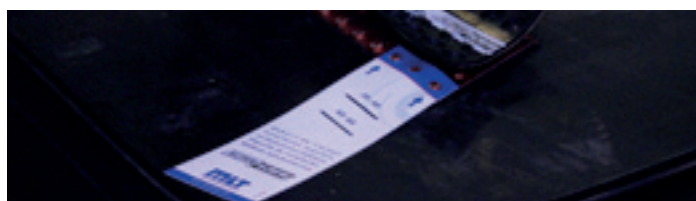


Беспроводной набор для снятия обкладок и привинчивания

Данный набор содержит в себе готовые к использованию инструменты для установки большинства изделий MLT, в том числе SUPER-SCREW® EVOLUTION. В набор входит:

- Беспроводной вибрационный нож «скивер» и различные насадки -
- Беспроводной шуруповерт и различные насадки -
- СИЗ -
- И т.д. -

17 предметов, входящих в набор, обеспечат Вам простую установку за рекордное время.



Благодаря справочным материалам для установки SUPER-SCREW® EVOLUTION, разработанным MLT, Вы сможете выполнить простую стыковку:

- Памятка по выбору SUPER-SCREW® EVOLUTION позволит Вам оперативно найти модель, адаптированную под Вашу ленту, а также подобрать необходимые лезвия для снятия обкладок.
- Памятка по выбору винтов позволит Вам подобрать на объекте необходимые для работы саморезы.
- Шаблон для разметки SUPER-SCREW® EVOLUTION за короткое время определит для Вас нужный угол разрезания ленты, а также угол для установки (установка наискось)

Данные материалы входят в каждую поставку.

SUPER-SCREW® EVOLUTION существует либо мерной длины, либо в бухтах.

Инструмент, необходимый

Для установки

SUPER-SCREW
EVOLUTION

the Original
since
1994



СОЕДИНЕНИЕ SUPER-SCREW® EVOLUTION



ВИНТЫ-САМОРЕЗЫ И ШАЙБЫ С ВОЛНИСТЫМИ КРАЯМИ



ВТУЛКИ MLT



ШАБЛОН ДЛЯ РАЗМЕТКИ



ПАМЯТКА ПО ВЫБОРУ ВИНТОВ



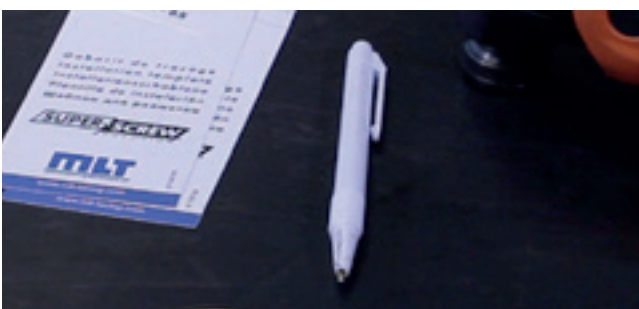
ШУРУПОВЕРТ



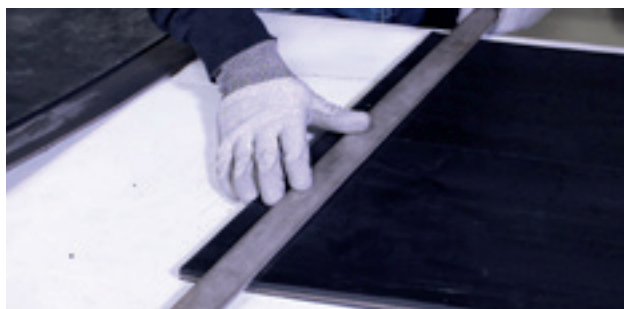
СКИВЕР



ЛЕЗВИЯ ДЛЯ СНЯТИЯ РЕЗИНОВЫХ ОБКЛАДОК



РУЧКА



ЛИНЕЙКА

Методология установки SUPER-SCREW® EVOLUTION, рекомендуемая MLT:



1| Отрезать под углом 1/3 верхнюю и нижнюю часть соединения в зависимости от ширины ленты (см.таблицу стр.9)



2| Установить шаблон на линию посадочных узлов, находящихся наиболее близко к краю соединения. Возможно добавить еще один шаблон, в зависимости от длины соединения.



3| Разместить втулки на нижнюю часть соединения на равном расстоянии друг от друга. Втулки должны быть установлены на центральный ряд посадочных узлов, находящийся с той же стороны, что и шаблон. Количество втулок зависит от длины соединения (см. таблицу стр.9). Две втулки по краям должны быть установлены на четвертый посадочный узел.



**SUPER-SCREW®
EVOLUTION 35 - 40**



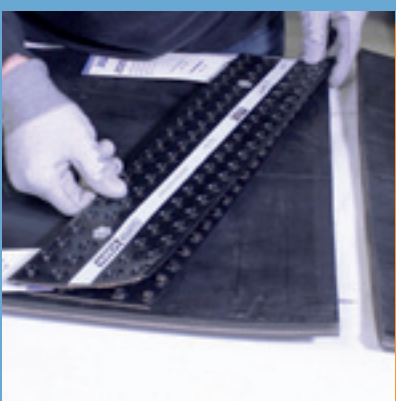
4| Установить верхнюю часть соединения поверх втулок, сопоставив все отверстия.



5| Выполнить сборку верхней и нижней части соединения, установив винты и шайбы с волнистыми краями на уровне втулок.



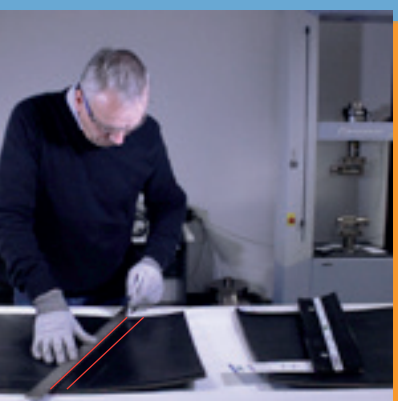
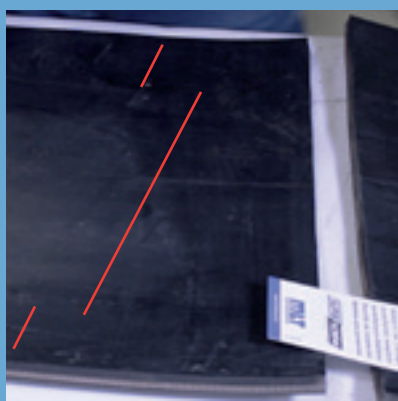
6| Отметить ось ленты.



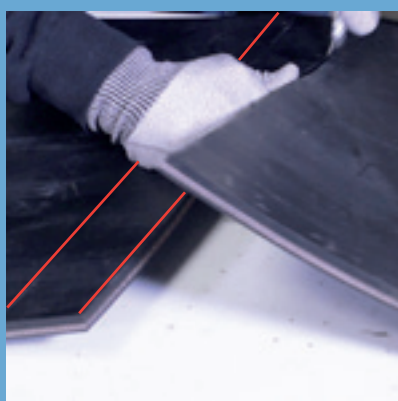
7| Разместить соединение на ленте, отцентрировав его. Разместить шаблоны параллельно краям ленты. Шаблоны должны быть повернуты в сторону, противоположную краю ленты.



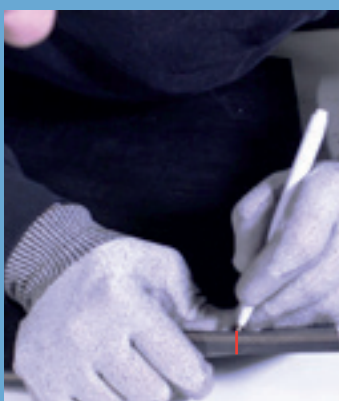
8| Отложить линию, используя край верхней части соединения как линейку. Прочертить ориентировочную метку при помощи шаблонов, в зависимости от модели соединения, здесь представлена модель 63.



9| Убрать соединение и шаблоны, соединить метки, нанесенные при помощи последних.



10| Отрежьте ленту на уровне ориентировочной метки, находящейся ближе к краю, вторая метка будет служить ориентиром для снятия обкладок.



11| Продлить линию снятия обкладок и провести ее через борт ленты для нанесения отметки на нижнюю часть. Надрезать обкладку вдоль метки. Выполнять надрезание с осторожностью, чтобы не повредить тканевые прокладки каркаса. Выполнить снятие нижней обкладки. Перевернуть ленту, сменить лезвие до снятия обкладки с верхней стороны ленты.

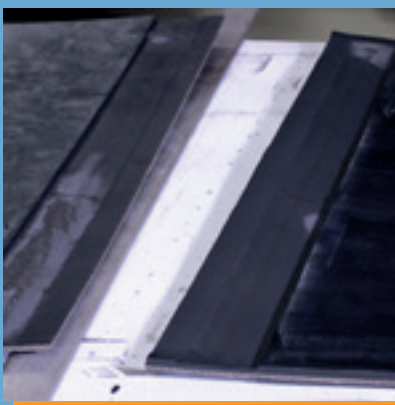


12| На лентах, толщина каркаса которых больше 6 мм, необходимо выполнить скос кромки обкладки с верхней и нижней стороны ленты. Данный скос выполняется на обоих краях ленты после снятия обкладок.



13| Разместить только что подготовленную часть на другой край ленты. Совместить оси при помощи линейки. Прочертить линию, отображающую угол разрезания на 1/3 и нанести метку на борту ленты. Это позволит определить зону снятия резинового слоя на верхней и нижней части. Обрезать крайнюю сторону.

При работе с лентами большой ширины, чтобы не накладывать первый край ленты на второй, мы советуем повторить этапы с 7 по 12 для нанесения меток для разрезания и снятия резинового слоя на противоположной стороне ленты при помощи разметочного шаблона SUPER-SCREW® EVOLUTION.



14| Соединить метки и снять обкладки с двух сторон.



15| Измерить толщину ленты после снятия обкладок для определения правильного размера винтов. Использовать памятку по установке.



16| Убрать шаблоны, затем установить соединение на ленту таким образом, чтобы монтажные втулки встали вплотную к краю ленты, отцентрировать соединение на ленте.



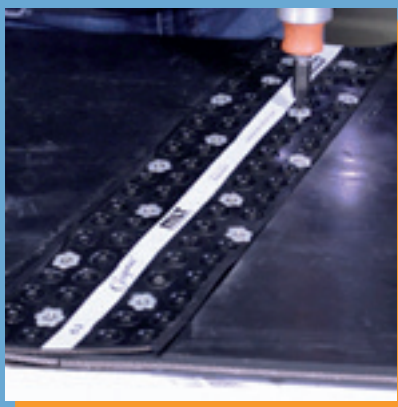
17| Установить несколько винтов, начиная с их установки по краям.



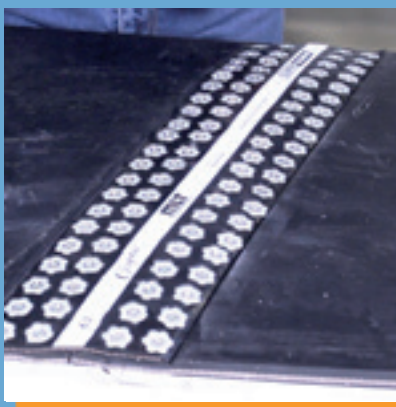
18| Убрать втулки вместе с фиксирующими их винтами.



19| Завести второй край ленты в соединение. Установить ее, опираясь на предварительно нанесенные метки с другой стороны. Сопоставить обе части ленты, руководствуясь отмеченными осями.



20| Зафиксировать второй край идентичным образом, что и первый.



21| Завершить заполнение винтами, устанавливая их равномерным образом.



Соединение
SUPER-SCREW
EVOLUTION
установлено

the Original
since 1994

Для проверки:

Для гарантии выполнения правильного стыка



Необходимо снимать обкладки ленты, оставляя при этом тонкий слой резины.



Необходимо устанавливать SUPER-SCREW® EVOLUTION при помощи винтов адаптированного размера.



Необходимо выполнять установку соединения SUPER-SCREW® EVOLUTION под углом, интегрируя его в ленту, избегая появления дополнительной толщины.



Необходимо выполнять установку соединения SUPER-SCREW® EVOLUTION на плоской и твердой подложке (например, на толстой деревянной доске).



Необходимо, чтобы оба края ленты соприкасались друг с другом. **Обязательно вынуть втулки.**

ОБУЧЕНИЕ СПЕЦИАЛЬНОСТИ «ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР»

**ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ АКАДЕМИЯ.
ПРОГРАММЫ ОБУЧЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ, СВЯЗАННЫМ С ЛЕНТОЧНЫМИ
КОНВЕЙЕРНЫМИ УСТАНОВКАМИ**

ПРОВЕДЕНИЕ ЭКСПЕРТИЗЫ И АУДИТА НА ЛЕНТОЧНЫХ КОНВЕЙЕРАХ

НЕЗАВИСИМАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ПО ПРОВЕДЕНИЮ ИСПЫТАНИЙ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



BRI BELT ■
RUBBER ■
INSTITUTE ■

FOUNDED BY
MLT AND
PROVULCO



Преподаватель
ERIC VIRBEL

30 лет опыта по
направлению
«конвейерная лента»

**Контакт:
Eric Virbel**

Тел.: +33 4 42 61 03 70
Моб.тел.: +33 7 70 28 65 99
Mail: evirbel@bri13.com

Академия BRI была создана для того, чтобы ответить на потребности в теоретическом и практическом обучении по ленточным конвейерам, в частности по тяжелой транспортной ленте.

Создание BRI связано с желанием предоставить уникальное решение в сочетании с экспертизой, соответствующее ожиданиям пользователей.

Наша Академия предлагает Вам полный комплекс услуг:

- программы обучения: специальности, связанные с конвейерной лентой
- проведение экспертизы и аудита на объекте
- проведение испытаний в независимой лаборатории по конвейерным лентам

Мы рассматриваем Ваши потребности и разрабатываем специальные предложения, согласно Вашим требованиям. Направьте нам Вашу заявку.

Наши контакты:

MLT предлагает проведение программ обучения Академии BRI за рубежом, тогда как Pro vulco несет ответственность за обучение во Франции. Направьте Вашу заявку на тот контакт, с которым у Вас уже установлено общение.

Для стран вне Франции:

MLT
Тел.: +33 4 77 22 19 19
Факс: +33 4 77 22 56 43
Mail: info@mlt-lacing.com
Web: www.mlt-lacing.com

Франция:

Pro vulco
Тел.: +33 4 42 22 69 57
Mail: contact@provulco.com
Web: www.provulco-bande-transporteuse.com

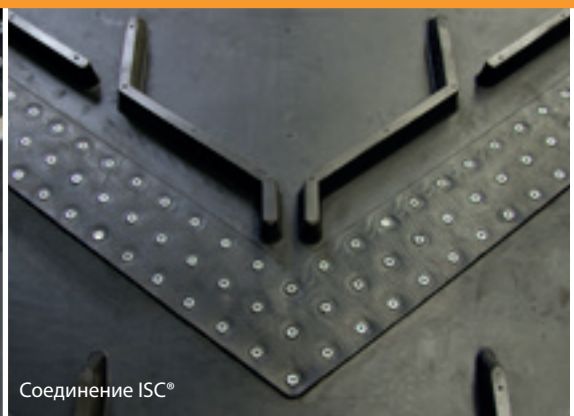
MLT

Minet Lacing Technology

MLT – это также металлические соединения, гибкие системы стыковки, инструмент, специальные бесшовные и бесконечные ленты ...



SUPER-SCREW®



Соединение ISC®



MS®



FIX'N GO®

Инновационные изделия,
простые в установке !



Self-Lock®



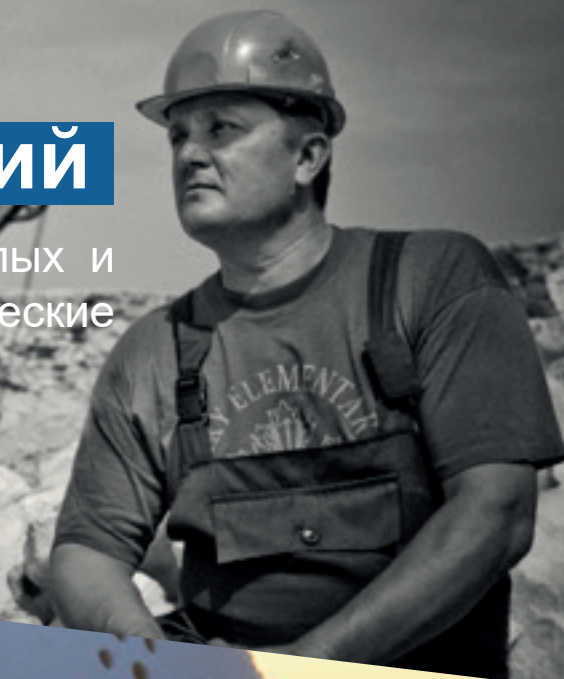
Clip'N Lock®



Специальные ленты
Бесконечные и бесшовные ленты

70 лет инноваций

MLT – это решения для тяжелых и легких лент, инструмент, технические ленты и т.д.



MLT Minet Lacing Technology SA
ZI du Clos Marquet | Tél: + (33) 4 77 22 19 19
Rue Michel Rondet - CS 70059 | Fax: +(33) 4 77 22 56 43
42 400 St Chamond | info@mlt-lacing.com
France | www.mlt-lacing.com

Дистрибьютор