



CavMac
HOSE MANUFACTURERS



РЕЗИНОВЫЕ РУКАВА СИСТЕМЫ CAVLEX



FLOW-DYNAMICS

управляем потоками



О КОМПАНИИ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ

Завод в Великобритании специализируется на производстве резиновых шлангов и сопутствующих товаров.

Наши производственные мощности (11000 кв.м.), позволяют предоставить широкий спектр резиновых рукавов большого диаметра для удовлетворения индивидуальных потребностей наших клиентов.

Мы являемся одним из ведущих брендов, в изготовлении резиновых рукавов, на протяжении более тридцати лет. В течение этого времени наши продукты были использованы в разных индустриях, включая транспортировку нефти и газа, продуктов питания, шламов и воды.

Мы являемся поставщиком для многих крупных промышленных компаний по всему миру и приобрели огромный вес и репутацию в этой сфере за качество и надежность. Разработка и производство осуществляется на нашем заводе в Великобритании, где мы добились наивысочайшего качества в эксплуатации и производстве резиновых рукавов.

НАШ ЗАВОД В ВЕЛИКОБРИТАНИИ



QUALITY ASSURED

МИССИЯ

Наша миссия заключается в решении проблем наших клиентов, поставляя продукты, услуги и решения, укреплять доверие и способствовать созданию долгосрочных позитивных отношений.

ЦЕЛЬ

Быть предпочтительным и наиболее надежным ресурсом для продуктов, услуг и решений, которые мы предлагаем нашим клиентам.

ПРОИЗВОДСТВО

Мы предоставляем нашим клиентам
“Полноту инженерных решений”
 Мы сосредоточены на всех этапах
 нашего процесса.

КОНСУЛЬТАЦИЯ

Первый этап является согласование с заказчиком. Это делается для того, что мы выбрали наиболее подходящие материалы, давление/вакуум, фактор безопасности, радиус изгиба, торцевые соединения и другие параметры конструкции. Тестирование, упаковка и транспортировка также рассматриваются на данном этапе. Прежде чем мы перейдем к следующему этапу все требования должны быть полностью понятны и заказчик удовлетворен.

ДИЗАЙН

Наш конструкторский отдел использует самые современные технологии в сочетании с многолетним опытом для того, чтобы производство шланга соответствовало требованиям применения. Все требования заказчика учитываются. Все сырье поставляется от европейских поставщиков со всеми сертификатами качества.

ПРОИЗВОДСТВО

Наш производственный цех может производить шланги длиной до 61м для отверстий диаметром 203мм и меньше. Для отверстий диаметром от 203мм до 1000мм мы производим в длину до 20 м.

ID	Макс. Длина
2" - 6" / 51 - 152мм	61М
7" - 8" / 178 - 203мм	40М
10" - 18" / 254 - 457мм	12М
12" - 32" / 305 - 813мм со встроенными фитингами	12М

Каждый этап производства строго контролируется нашим конструкторским центром. Мы аккредитованны системой обеспечения качества ISO9001.

ТЕСТИРОВАНИЕ

Полный набор тестов давления и вакуума проводится для всех шлангов в соответствии с требованиями заказчика. Тестовые данные записываются и поставляются в графическом виде на нашем сертификате качества. Каждое изделие имеет серийный номер для полного контроля тестовых данных и процессов производства.

УПАКОВКА И ЛОГИСТИКА

Мы проконсультируем по наиболее подходящей упаковке и предоставляем возможность убедиться, что шланг поставляется на место безопасно и в том же состоянии каком покинул наш завод. Полный ассортимент на заказ: ящики или поддоны, доступны варианты с термической обработкой и типами используемой древесины. Наши опытные сотрудники могут предложить целый ряд конкурентных вариантов логистики для быстрой, эффективной доставки в любую точку мира.



Шланговая система CAVLEX

Резиновые рукава CAVLEX являются гибкой модульной системой, разработанной для легкой интеграции в существующих установках .

Различные типы используемой в изготовлении резины, позволяют использовать рукава для транспортировки широкого спектра материалов .

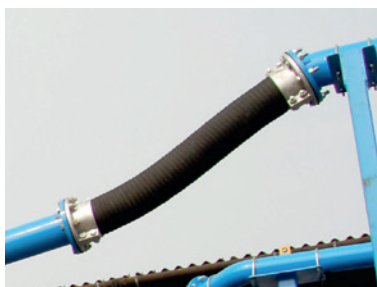
Рёбрастая поверхность рукава обеспечивает надежное крепление фланца.

Все элементы просты в установке. Не требует специально обученный персонал или специальные инструменты .

Фланцы могут быть использованы множество раз и рукав может быть укорочен до необходимой длины на месте.

Шум от сухих продуктов, проходящих, через стальные трубы может быть значительно снижен при переходе на систему CAVLEX. Поглощающие характеристики рукавов значительно снижают уровень шума - это особенно важно при использовании внутри помещений.

Для того, чтобы значительно продлить срок службы, шланг можно вращать вокруг своей оси, ослабив болты фланца . Особенно это выгодно на поворотах , где шланг подвержен высокому уровню истирания.



Применение рукавов системы CAVLEX

CM 266

ГИДРОПОДАЧА АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Применение

Всасывающий напорный рукав для гидроподачи абразивных материалов, таких как гипс, зола, боксит, корунд, доломит, руда, полевой шпат, стеклобой, древесная щепа, промышленные отходы, металлическая пыль и т.п.

Температура рабочей среды:	-35°C / +70°C
Внутренний слой:	CSM, светлый, кислотостойкий (электронепроводящий).
Каркас:	слой текстильной обмотки, спираль из стальной проволоки оцинкованная.
Наружный слой:	CR, черный, гофрированный, электропро-водящий, прочный на истирание, масло- и атмосферостойкий, стойкий к морской воде, отпечаток от текстильного бандажа.
Маркировка:	Непрерывная полоса, Красная: "Cavlex CM 266".
Фланцы:	Все фланцы имеют стандартные PN10 отверстия и поставляются с резиновой прокладкой 6мм.

CC 548

ГИДРОПОДАЧА ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ КОРРОЗИЙНЫМИ ЖИДКОСТЯМИ

Применение

Всасывающий напорный рукав для гидроподачи твердых веществ при помощи жидкостей, в том числе таких как кислоты и щелочи.

Температура рабочей среды:	-35°C / +95°C
Внутренний слой:	CSM, светлый, кислотостойкий (электронепроводящий).
Каркас:	слой текстильной обмотки, спираль из стальной проволоки оцинкованная.
Наружный слой:	CR, черный, гофрированный, электропро-водящий, прочный на истирание, масло- и атмосферостойкий, стойкий к морской воде, отпечаток от текстильного бандажа.
Маркировка:	Непрерывная полоса, Зеленая: "Cavlex CC 548".
Фланцы:	Все фланцы имеют стандартные PN10 отверстия и поставляются с резиновой прокладкой 6мм.

CM 302

ПНЕВМОПОДАЧА АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Применение

Всасывающий напорный рукав для пневмоподачи и гидроподачи транспортирования абразивных материалов, таких как цемент, формовочный песок, фосфат, кварц, доломит, измельченное стекло, сухой смешанный корм, зерно, кора, древесная стружка, и т.п.

Температура рабочей среды:	-35°C / +70°C
Внутренний слой:	NR/BR, черный, антистатический, износостойкий.
Каркас:	слой текстильной обмотки, спираль из стальной проволоки оцинкованная.
Наружный слой:	CR, черный, гофрированный, электропро-водящий, прочный на истирание, масло- и атмосферостойкий, стойкий к морской воде, отпечаток от текстильного бандажа.
Маркировка:	непрерывная полоса, Синяя: "Cavlex CM 302".
Фланцы:	Все фланцы имеют стандартные PN10 отверстия и поставляются с резиновой прокладкой 6мм.

CF 266

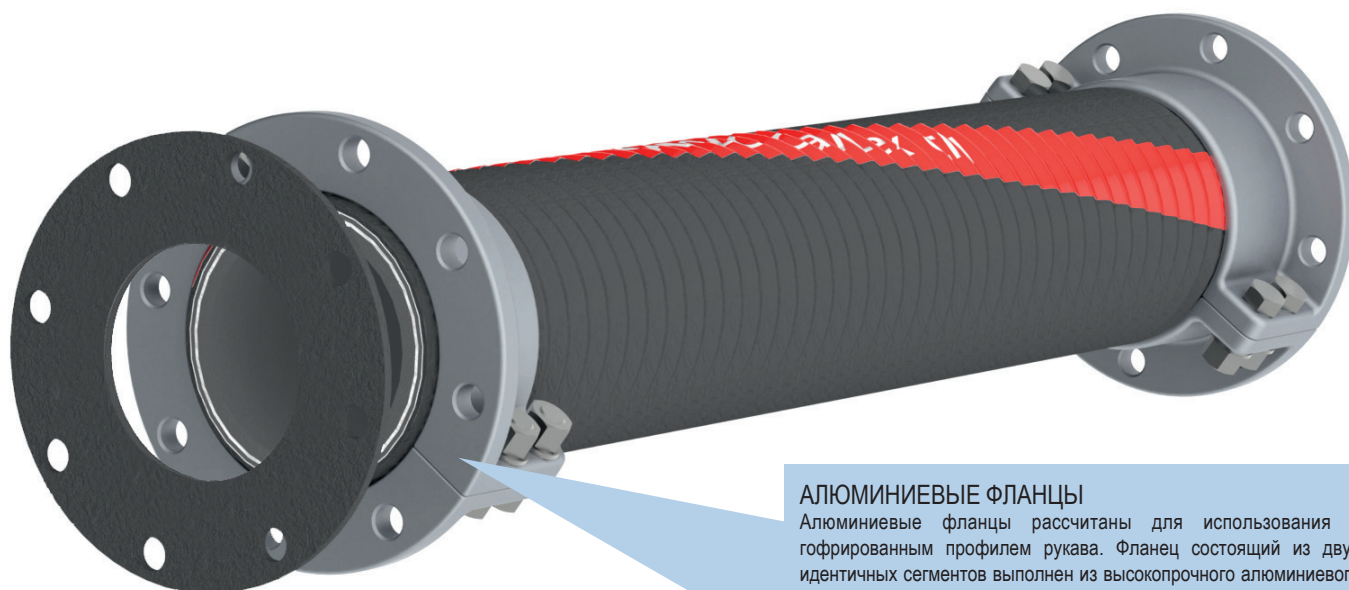
ПНЕВМОПОДАЧА ТВЕРДЫХ И ПЫЛЕВИДНЫХ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ

Применение

Всасывающий напорный рукав для пневмоподачи и гидроподачи твердых и пылевидных пищевых продуктов, таких как корм, силосованные продукты, зерно, светлый пластмассовый гранулят и маслосодержащие вещества, и т.п.

Температура рабочей среды:	-35°C / +80°C
Внутренний слой:	NBR, белый, износостойкий, пригодный для продуктов питания (антистатический).
Каркас:	слой текстильной обмотки, спираль из стальной проволоки оцинкованная.
Наружный слой:	CR, черный, гофрированный, электропро-водящий, прочный на истирание, масло- и атмосферостойкий, стойкий к морской воде, отпечаток от текстильного бандажа.
Маркировка:	Непрерывная полоса, Белая: "Cavlex CF 266".
Фланцы:	Все фланцы имеют стандартные PN10 отверстия и поставляются с резиновой прокладкой 6мм.

Технические данные



АЛЮМИНИЕВЫЕ ФЛАНЦЫ

Алюминиевые фланцы рассчитаны для использования с гофрированным профилем рукава. Фланец состоящий из двух идентичных сегментов выполнен из высокопрочного алюминиевого сплава и механически устанавливается на рукав. Фланцы очень прочны и могут быть повторно использованы. Гофрированный профиль рукава позволяет легко устанавливать фланцы на месте. Длина шланга может быть скорректирована.

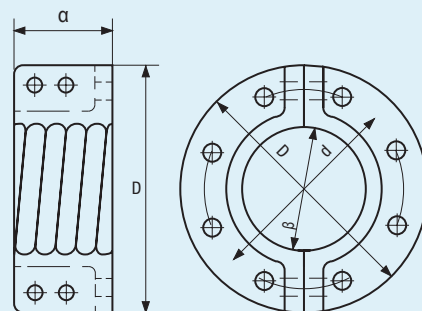
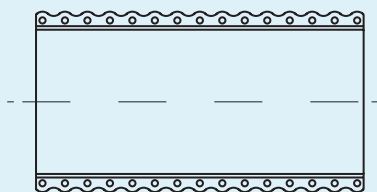
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ РУКАВА

ID		Рабочее давление Бар	Толщина стенки рукава мм	OD мм	Радиус изгиба (min) мм	Вес (approx.) кг/М	Длина (max) М
мм	inches						
51	2	10	12	75	300	3	60
76	3	10	17	113	350	7	60
102	4	10	16	133	500	8	60
127	5	10	17	160	650	12	60
152	6	10	19	189	750	14	60
178	7	10	18	213	1000	16	40
203	8	10	18	238	1750	18	40
254	10	10	18	289	2000	22	12
305	12	10	20	344	2500	28	12
355	14	10	26	407	3000	37	12
405	16	10	26	458	3500	47	12
457	18	10	28	512	4500	55	12

ФЛАНЦ И ПРОКЛАДКА

ID		Рабочее давление Бар	Толщина стенки рукава мм	OD мм	Радиус изгиба (min) мм	Вес (approx.) кг/М	Длина (max) М	Размеры (мм)					
мм	inches							D	d	PN 10	α	β	Толщина фланца
51	2	10	12	75	300	3	60	165	125	8 x 18	75	51	15
76	3	10	17	113	350	7	60	200	160	8 x 18	85	76	15
102	4	10	16	133	500	8	60	220	180	8 x 18	85	102	15
127	5	10	17	160	650	12	60	250	210	8 x 18	105	127	16
152	6	10	19	189	750	14	60	285	240	8 x 22	115	152	17
178	7	10	18	213	1000	16	40	315	270	8 x 22	135	178	20
203	8	10	18	238	1750	18	40	340	295	8 x 22	150	203	20
254	10	10	18	289	2000	22	12	395	350	12 x 22	180	254	30
305	12	10	20	344	2500	28	12	445	400	12 x 22	195	305	30
355	14	10	26	407	3000	37	12	505	460	16 x 22	200	355	30
405	16	10	26	458	3500	47	12	565	515	16 x 26	210	405	30
457	18	10	28	512	4500	55	12	615	565	20 x 26	220	457	30

Чертежи



Вакуумная стойкость до 152 мм ID -0,9 бар; до 457мм ID -0,5 бар

Прокладка: 6 мм

I.D: Внутренний диаметр (или размер условный проход)

N.B: Все размеры являются номинальными.

Стальные трубы и отводы CAVLEX с внутренним слоем износостойкого каучука

Прорезиненные стальные трубы и отводы CAVLEX используются в горнодобывающей, сталелитейной промышленности, на электростанциях, и цементных заводах и в других приложениях, где требуется высокая износостойкость стальных изделий.

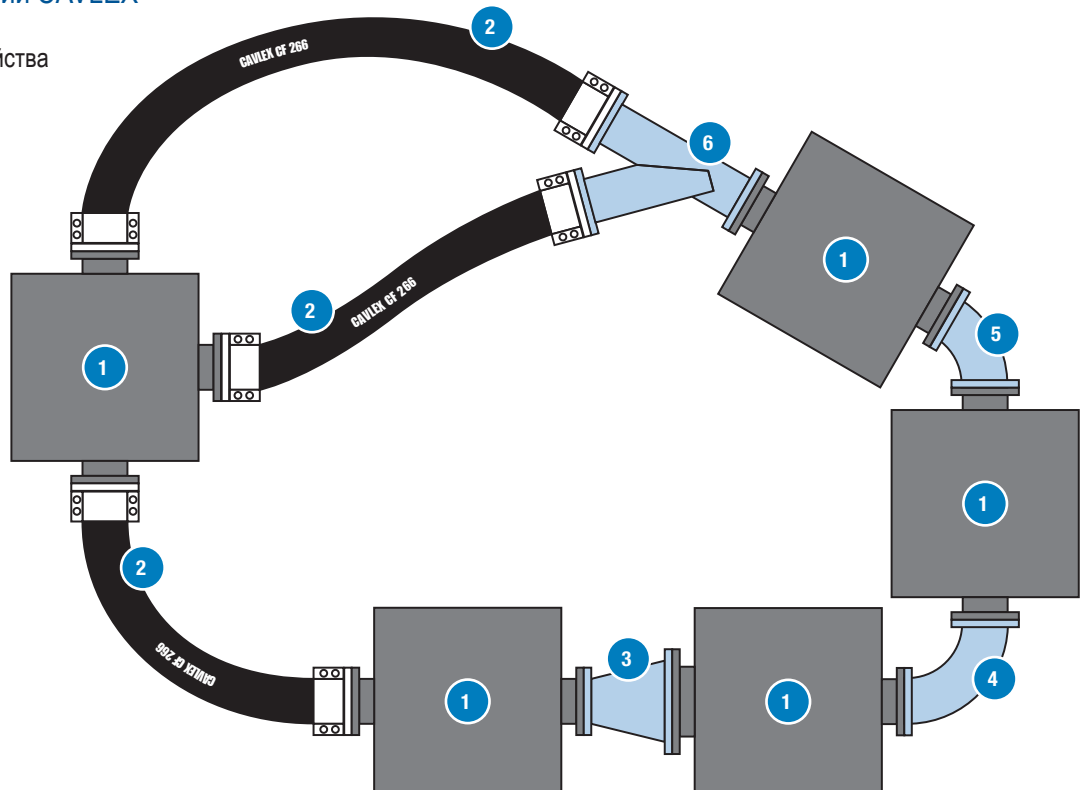
ОПИСАНИЕ

Прорезиненные стальные трубы длиной 3 метра, 90° & 45° Отводы для применения в гидравлических системах. Жесткие стальные трубы и отводы прорезиненны высокостойким к износу и старению каучуком. Вместе с Рукавами CAVLEX эти компоненты создают единую высокостойкую к износу линию транспортировки материала. Внешняя поверхность окрашены по спецификации заказчика.



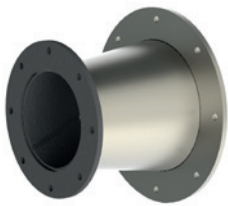
Элементы соединений CAVLEX

1. Подключенные устройства
2. Рукав Cavlex
3. Редукция
4. Колено 90°
5. Колено 60°
6. Отвод



CAVLEX РЕДУКЦИЯ

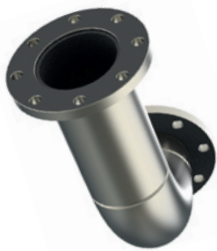
Плавная передача с или без дренажных патрубков.
Направление потока свободно.



Диаметр		(L) Общая длина мм	S Толщина слоя резины мм	PN 10 (d)	PN 10 (D)	(T) Толщина фланца мм	Чертеж
d мм	D мм						
51	63.5	400	6	8 x 18	8 x 18	15	
76	102/127	400	6	8 x 18	8 x 18	15	
102	127/152	400	6/10	8 x 18	8 x 18 / 8 x 22	15	
127	152/178	400	6/10	8 x 18	8 x 22	16	
152	178/203	400	6/10	8 x 22	8 x 22	17	
178	203	400	6/10	8 x 22	8 x 22	20	
203	254	500	6/10	8 x 22	12 x 22	20	
254	305	500	6/10	12 x 22	12 x 22	30	
305	355	500	6/10	12 x 22	16 x 22	30	
355	405	600	6/10	16 x 22	16 x 26	30	
405	457	600	6/10	16 x 26	20 x 26	30	

CAVLEX КОЛЕНО

Стандартный угол 90° или 60°



ID		(R) мм	(A) Угол	PN 10	S Толщина слоя резины мм	C мм	B мм	Чертеж
мм	inches							
51	2	160	45° / 90°	8 x 18	6	160	80	
76	3	240	45° / 90°	8 x 18	6	240	130	
102	4	300	45° / 90°	8 x 18	6/10	300	160	
127	5	360	45° / 90°	8 x 18	6/10	360	195	
152	6	430	45° / 90°	8 x 22	6/10	430	230	
178	7	520	45° / 90°	8 x 22	6/10	520	275	
203	8	600	45° / 90°	8 x 22	6/10	600	315	
254	10	720	45° / 90°	12 x 22	6/10	720	375	
305	12	860	45° / 90°	12 x 22	6/10	860	445	
355	14	980	45° / 90°	16 x 22	6/10	980	505	
405	16	1150	45° / 90°	16 x 26	6/10	1150	585	

CAVLEX ОТВОД

Стандартный угол 45°



ID		(L) Общая длина мм	(A) Угол	PN 10	S Толщина слоя резины мм	Чертеж
мм	inches					
51	2	400	45°	8 x 18	6	
76	3	400	45°	8 x 18	6	
102	4	400	45°	8 x 18	6/10	
127	5	500	45°	8 x 18	6/10	
152	6	500	45°	8 x 22	6/10	
178	7	600	45°	8 x 22	6/10	
203	8	600	45°	8 x 22	6/10	
254	10	700	45°	12 x 22	6/10	
305	12	900	45°	12 x 22	6/10	
355	14	900	45°	16 x 22	6/10	
405	16	1000	45°	16 x 26	6/10	
457	18	1000	45°	20 x 26	6/10	

Инструкция по сборке фланцев системы CAVLEX



1 Отмерьте нужный размер шланга и разметьте место отреза с помощью серебряного штифта. Чтобы сделать ровную разметку рекомендуется использовать жестяную манжету или временно приложить полуфланцы



2 Отрежьте шланг по разметке с помощью острого, увлажненного режущего инструмента (например ножом или беззубной ножовкой) до проволоочной спирали.



3 Растяните половины шланга друг от друга настолько, чтобы вытянуть из разреза спираль. Разрежьте ее стальной пилой или кусачками на уровне отреза шланга так, чтобы спираль не выступала за край



4 Соедините оба полуфланца на шланге так, чтобы внутреннее рифление фланца точно сидело на рифлении шланга. При этом можно воспользоваться струбциной.

Конец шланга должен на 3-5 мм выступать за край фланца!



5 Завинтите оба полуфланца вместе, пока со внутренней стороны шланга не появятся первые волнистые деформации. При этом между полуфланцами должен остаться зазор. Обратите внимание, чтобы зазор с обеих сторон был равной величины.



6 Положите прокладку по возможности концентрично между фланцами. Плотно завинтите фланцы друг с другом. Герметичность обеспечивается только давлением поверхности среза шланга на прокладку.