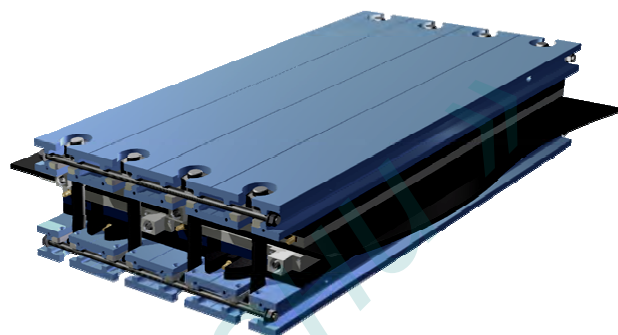




Вулканизация конвейерных лент



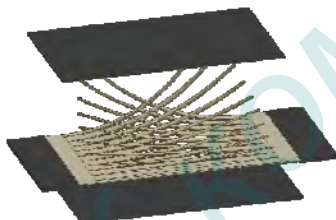
Пресс до 15 атм.(для тросовых и тканевых лент)



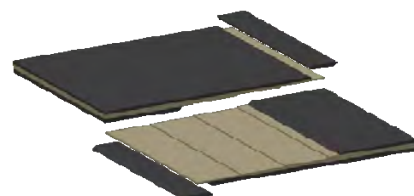
Пресс до 8 атм. (для тканевых лент)



Стыковка тросовых лент
Требуемое давление на поверхность: 12-14 атм.



Стыковка монотканевых лент
Требуемое давление на поверхность: 7-10 атм.



Стыковка кордовых лент
Требуемое давление: 4-10 атм.



Впервые в 1957 году вулканизатор с модульной конструкцией и колодками гидравлического давления был запатентован для использования локально. Это решение позволило перейти на новый этап в мобильности вулканизаторов и однородном распределении давления на поверхности.

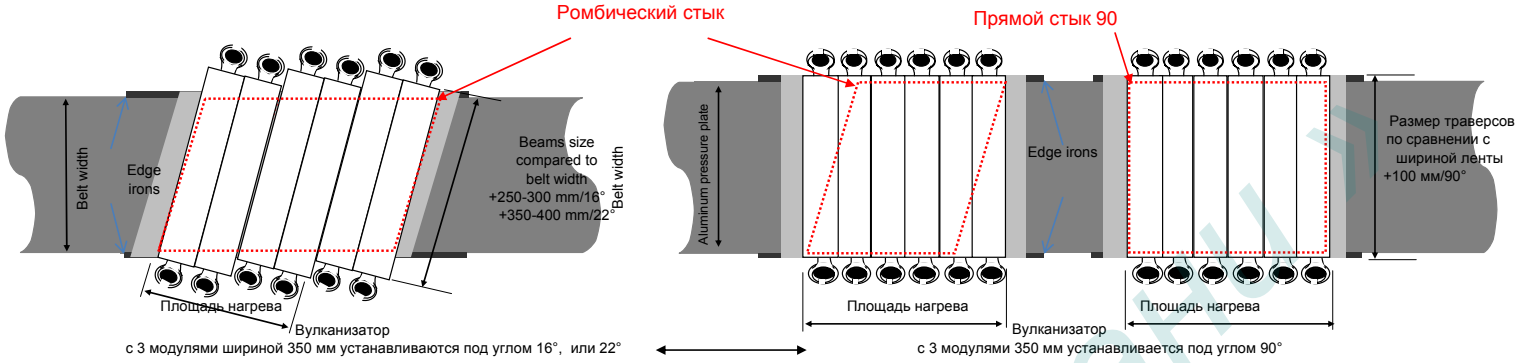
Вулканизатор с гидроподушкой уже на протяжении 50 лет остается эталоном. Встроенная модульная конструкция позволяет свободно сочетать различные траверсы, электронные и гидравлические узлы. Монтаж и демонтаж вулканизатора легко осуществляется силами одного или двух людей.

Благодаря использованию новых материалов и инновационных решений, габариты и масса значительно уменьшены. При различной стыковке резинотканевых конвейерных лент с давлением до 8 бар, высота прессы составляет не более 27,5 см. В случае высокого давления до 15 бар необходимо использовать более высокие траверсы. Нагревательные плиты, изоляция, подушки давления и электрическое оборудование остаются прежними. Данные узлы встречаются у вулканизаторов предыдущего модельного ряда.

Простая конструкция со сменными модулями и прочными компонентами гарантирует, легкое управление данным вулканизатором, техническое обслуживание и при необходимости мелкий ремонт. Все эти операции не требуют специальных дополнительных навыков.

Индивидуальный Пресс со стандартными модулями

Все вулканизаторы с гидроподушкой состоят из различных модулей 350 или 525 мм в ширину. Для максимальной гибкости все модули имеют прямоугольную форму. Таким образом, вулканизатор с ромбическим стыком так и для прямых стыков при максимальном использовании длины траверса. Спри ромбической стыковке возможноА ленты до 200 мм ширеD



В зависимости от модели, траверсы собираются для поверхности с давлением 8 бар или 15 бар. Для повышения гибкости все траверсы взаимозаменяемы с шириной 175 мм. В зависимости от ширины ленты и желаемого давления высота будет 70 мм, 180 мм или не менее 320 мм.



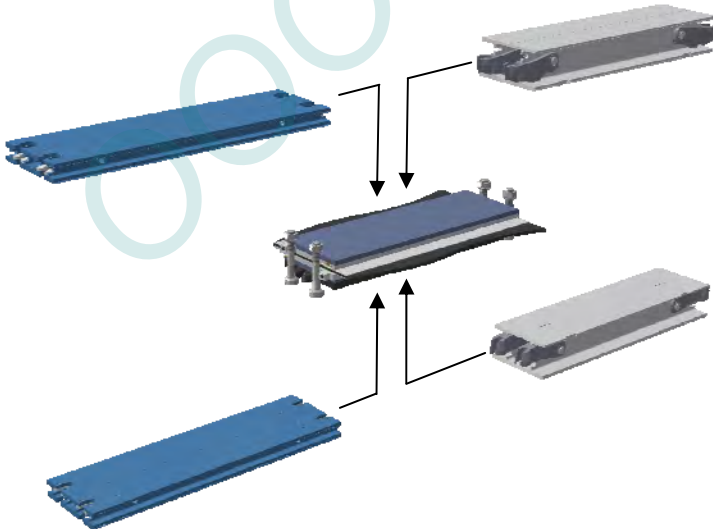
Ширина траверсов 175 мм, высота 70 мм, 180 мм или 320 мм
Траверсы собираются вместе в секционный модуль шириной 350 или 525 мм

Давление создается с помощью компактного гидравлического насоса и распространяется на все рабочие поверхности с помощью гидроподушки, выполненной из усиленной резины. В сочетании с высокопрочными траверсами, которые препятствуют соответствующим модулям, эта простая конструкция обеспечивает постоянное давление и оптимальный баланс при различной толщине материала в области стыка. Это автоматически беспечивает устойчивость балок к сгибанию под давлением.

Все компоненты и оборудование предназначены для удовлетворения самых высоких требований. Особое внимание было уделено степени защиты и простоте обслуживания.



Постоянное и однородное давление на всей поверхности.
Ширина гидроподушки 350 или 525 мм



Взаимозаменяемые траверсы для низких профилей или для высокого давления



Ручной насос для гидроподушки с манометром и предохранительным клапаном перенапряжения



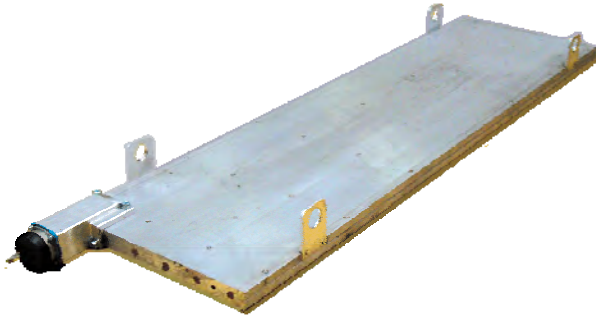
Электрический насос для гидроподушки и охлаждения с манометром, регулирующим клапаном, термометром, предохранительным клапаном перенапряжения и соединением для подачи воды



Надежные нагревательные плиты

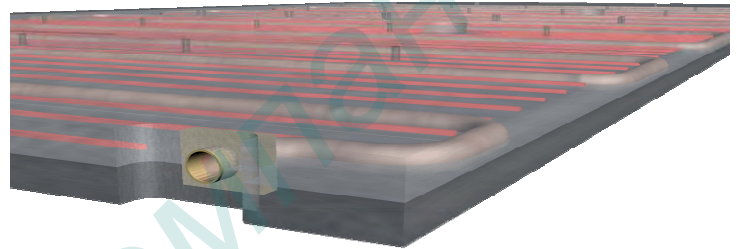
Специальная конструкция нагревательных плит с обновленными нагревательными элементами, дает моментальный нагрев до 200° С и равномерное распределение тепла по всей поверхности. Благодаря ширине 350 или 525 мм и небольшому весу, все нагревательные плиты может легко переносить один человек с помощью подручного материала.

В зависимости от применения, нагревательные плиты отливаются или изготавливаются фрезерованием из алюминия на станках с числовым программным управлением. Термостат с контроллером Pt100 обеспечивает измерение температуры с высокой точностью, с цифровой обработкой электронных данных для точного измерения и контроля температуры. В механизм нагрева интегрирована многофункциональная независимая система охлаждения поверхности. В ней особое внимание было уделено надежности и совместимости со предыдущими модификациями вулканизаторов.



Нагревательный элемент шириной 350 или 525 мм из термостойкого алюминия

Специальные версии нагревательных элементов могут быть изготовлены на заказ, например, нагревательные плиты с большими каналами для охлаждения с использованием технической воды или нагревательные элементы специальных размеров.



Нагревательный элемент с 20 мм медной трубкой для водного охлаждения.



Возможность перехода для быстрого охлаждения водой

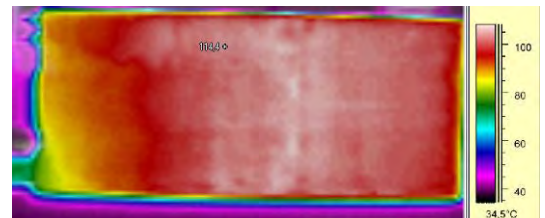
Конструкция нагревательных плит обеспечивает безопасную работу и возможность ремонта на месте. Электрические и гидравлические соединения встроены в подключаемые модули и обеспечивают полную совместимость со всеми моделями вулканизаторов.



Нагревательный элемент с встроенным водяным охлаждением

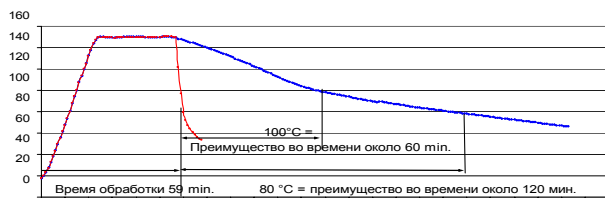


Сменные запасные части

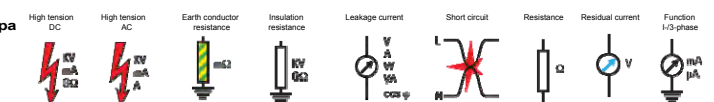


Распределение температуры во время нагрева и в процессе вулканизации

Влияние быстрого охлаждения водой на процесс горячей вулканизации (проверено на ленте)



Температура



Все электрические компоненты проверяются в соответствии с действующими стандартами CE или UL. Перед отгрузкой функции нагревательных элементов и все вулканизаторы также полностью проверяются. Каждый вулканизатор имеет высокий стандарт качества, который регистрируется в соответствии с ISO9001, а также инструкцией по качеству.



Каждая нагревательная плита контролируется отдельно, чтобы обеспечить точное и независимое регулирование температуры. Возможны различные варианты для контроля нагревательных плит. Управление с регулируемым термостатом остается по-прежнему одним из простых решений. Вулканизаторы высшего класса оснащены электронными контроллерами, для того чтобы без проблем обеспечить точность управления температурой. Электронный таймер контролирует время вулканизации и автоматически выключает ток в конце процесса. Это новая ступень в создании вулканизаторов с контролем процесса, которые позволяют в значительной степени автоматизировать процесс вулканизации. Это решение обеспечивает дополнительно полный отчет о процессе и предоставляет такие характеристики как поверхностное давление, температурный профиль, время и даже относительную влажность на конвейерной ленте. Электронный контроллер может быть установлен локально на нагревательные плиты или встроен в блок распределения электроэнергии. Это является решением клиента, в зависимости от применения профиля. Децентрализованный подход обеспечивает максимальную гибкость: большой вулканизатор можно без труда разделить на несколько прессов меньших размеров; и наоборот, несколько небольших прессов могут быть собраны в один большой. Необходимый блок распределения электроэнергии выполнен из ударопрочного износостойкого пластика, что соответствует стандартам безопасности на строительных площадках и карьерах.



Блок распределения питания для управления Pt100 с стандартными контроллерами. С одним выключателем дифференцированного тока (ВДК) и одним автоматическим выключателем для каждой фазы, фазы проверяются через 3 светодиода или UIP контроллер MLT 7000; аварийная кнопка; поворотный переключатель Автоматический / Ручной / Выкл, 4 Электронных контроллера + 1 таймер на 4 нагревательных плиты с Pt100



Проверить UIP контроллер MLT 7000 при подключении к электроэнергии (напряжение, сила тока и мощность)

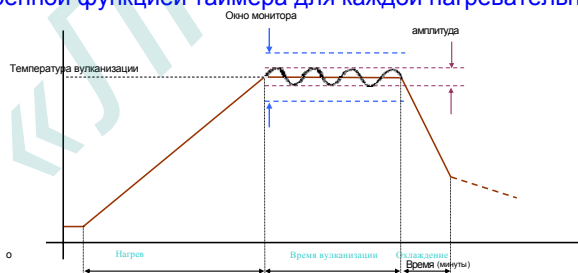


Блок распределения питания для управления термостатом. С одним ВДК и одним автоматическим выключателем для каждой фазы, фазы проверяются через 3 светодиода или UIP контроллер MLT 7000; аварийная кнопка; поворотный переключатель Автоматический / Ручной / Выкл, 4 схемных платы MLT 1000 для 4 нагревательных элементов с термостатом

Разработан мощный электрический контроллер MLT 1006 с встроенной функцией таймера для каждой нагревательной плиты.



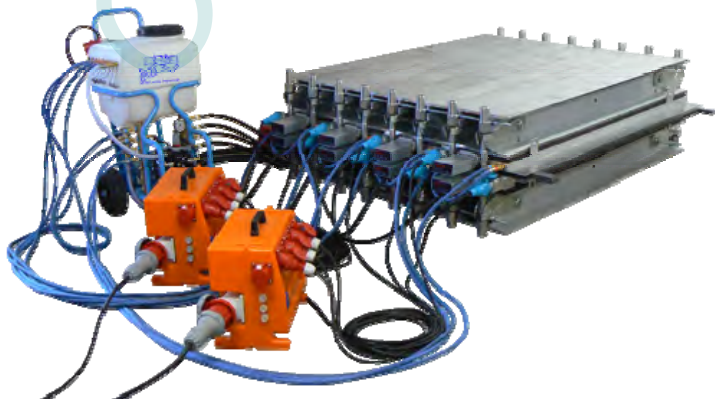
Электронный контроллер MLT 1006 с мембранной клавиатурой и цифровым дисплеем, светодиод для "Включения нагрева" Контроль температуры со встроенной функцией таймера



Свободно программируемые параметры:
Температура вулканизации (например 170 °C)
Время вулканизации (например 20 минут)
Температурный контроль точности (погрешность +/- 1 °C)
Окно сообщений (+/- 10 °C)



Блок распределения питания для управления. С одним ВДТ и одним автоматическим выключателем для каждой фазы, проверяются через 3 светодиода или UIP контроллер MLT 7000; аварийная кнопка; поворотный переключатель Автоматический / Ручной / Выкл, 4 Электронных контроллера + 1 таймер на 4 нагревательных плиты с Pt100



Пресс с гидроподушкой 1,700 x 1,400 мм с высотой траверса 180 мм;
Блок распределения питания с фазой проверяется с помощью 3 светодиодов и локально установленного электронного контроллера MLT 1006 для текстильных и стальнойносиковых конвейерных лент (давление 14 бар)



Пресс с гидроподушкой 1,500 x 525 мм с высотой траверса 70 мм;
Блок распределения питания с фазой проверяется через UIP-контроллер MLT 7000 и централизованный электронный контроллер MLT 1006 для текстильных лент (давление 6 бар)



Инновационное электрооборудование

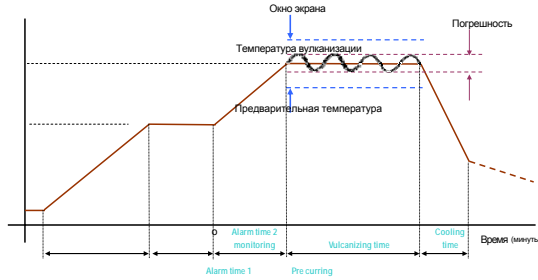
Разработка контроллера процесса MLT 6214



Контроллер процесса MLT 6214
С мембранной клавиатурой и цифровым дисплеем;
Фазу проверять с помощью светодиодов.
Контроль температуры,
Сохранение температурной прогрессии,
и встроенная функция таймера



Главное устройство контроллера процесса
С мембранной клавиатурой и цифровым дисплеем.
Фазу проверять с помощью светодиодов,
Светодиод для Bluetooth интерфейс;
Автоматический запуск насоса охлаждения.
Программирование контроллера процесса,
Сохранение и извлечение параметров вулканизации,
Сохранение данных о процессе
(Температура, Давление, Время, влажность)



Программируемые параметры:
Предварительная температура 100 °C для стальной лент;
Предварительное время (10 минут для стальной лент)
Температура вулканизации (155 °C)
Время вулканизации (40 минут)
Время охлаждения (продолжительность 10 минут)
Температурный контроль точности (+/- 1°C)
Окно экрана (+/- 10 °C)
Время сигнала 1 при повышении температуры (20 минут)
Время сигнала 2 при повышении температуры (40 минут)
Сигнал при проверке давления (например, падение до 12 бар)

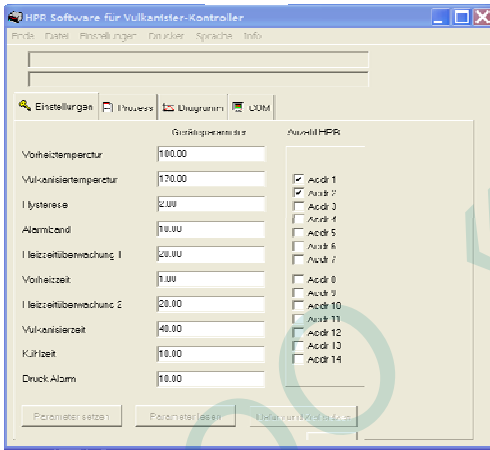


Блок распределения питания для контроля P1100.
С одним ВДТ и одним автоматическим выключателем для каждой фазы, фазы проверять через UIP контроллер MLT 7000 (дополнительно с 3 светодиода); аварийная кнопка; поворотный выключатель автоматический/ручной/выкл;
4 контроллера процесса MLT 6214 с функцией таймера для 4 нагревательных плит с P1100



Главное устройство контроллера процесса устанавливается на насос

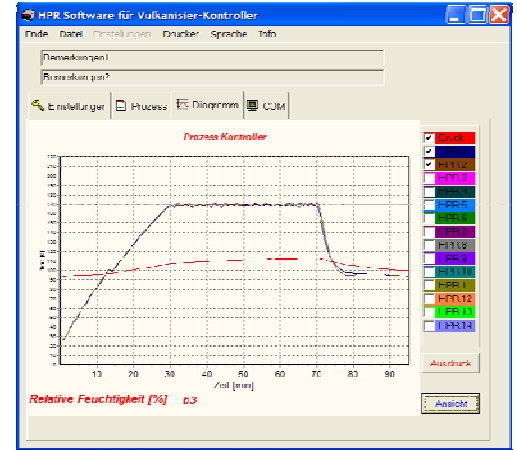
Вместе с контроллером процесса MLT 6214 программное обеспечение программирует или сохраняет параметры вулканизации, которые можно передать на ПК через интерфейс Bluetooth. Это программное обеспечение включает в себя полный процесс записи данных, позволяет полностью проследить процесс вулканизации. Доступна опция - коммуникация, которая может отправить SMS (например, сообщение об ошибке, или о завершении процесса), включает функцию отслеживания с помощью Google Планета Земля. По желанию доступно использование ноутбука или Toughbook от Panasonic для горнодобычи, в данном случае другие функции могут быть предоставлены, (оператор инструкции с видео, сбор требований, база данных по конвейерным лентам, функции управления в авторизации доступа).



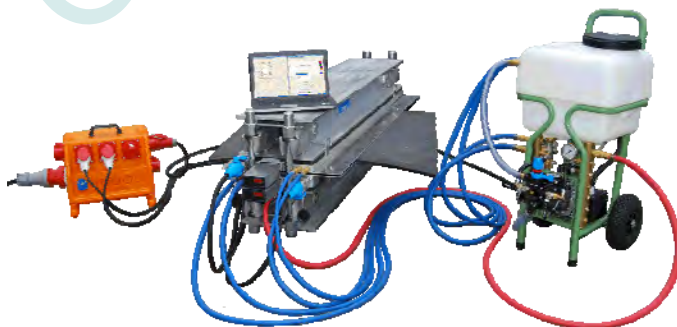
Удобное программирование через ПК



Отслеживание вулканизатора при открытых горных работах через GSM и GPS с помощью Google Планета Земля на Panasonic Toughbook CF31



Сбор данных для обеспечения качества



Вулканизатор с гидроподушкой 1,700 x 350 мм с высотой траверсов 180 мм;
Блок распределения питания с фазой проверяется с помощью 3 светодиодов или локально установленного электронного контроллера MLT 6214 для тканевых и стальнойкордовых конвейерных лент (давление 12 бар)



Вулканизатор с гидроподушкой 1,100 x 525 мм с высотой траверсов 70 мм;
Блок распределения питания с фазой проверяется с помощью UIP Контроллера MLT 7000 и централизованного Контроллера за процессом MLT 6214 для тканевых лент (давление 8 бар)

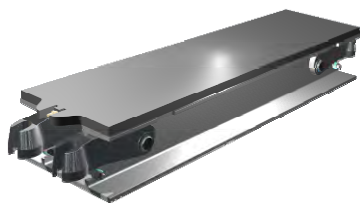


Установка вулканизатора

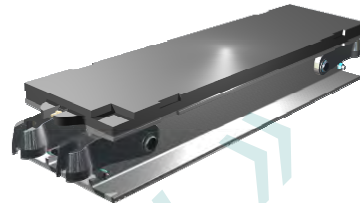
Для того чтобы подготовить вулканизатор к работе необходимо собрать все части, установить все траверсы и распределить их в один ряд в соответствии с необходимой длиной стыка. Один человек способен перемещать все части пресса, таким образом сборка и разборка вулканизатора происходит очень быстро.



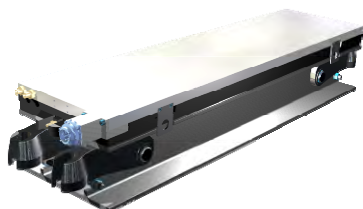
Установите нижние траверсы.
Направляющее ушко для нагревательной плиты должно быть наверху



Установите и ввинтите стержни Ø 16 мм.
Положить гидроподушку на траверсы



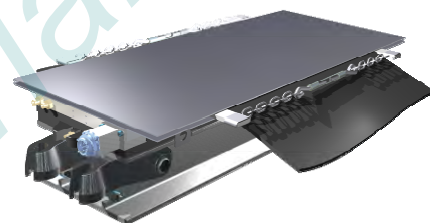
Положить изоляционную плиту на гидроподушку



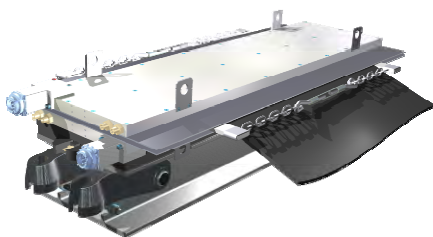
Положение нагревательной плиты. Электрические розетки должны быть помещены в отверстия изоляционных плит и направляющее ушко должно быть лицевой стороной вниз



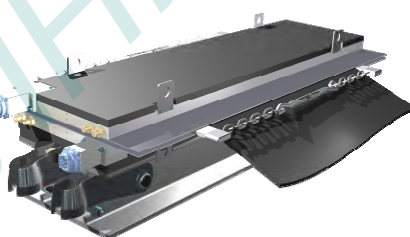
Положение алюминиевой плиты давления.
Положение ленты с подготовленным стыком и the edge irons



Положение верхней алюминиевой плиты давления



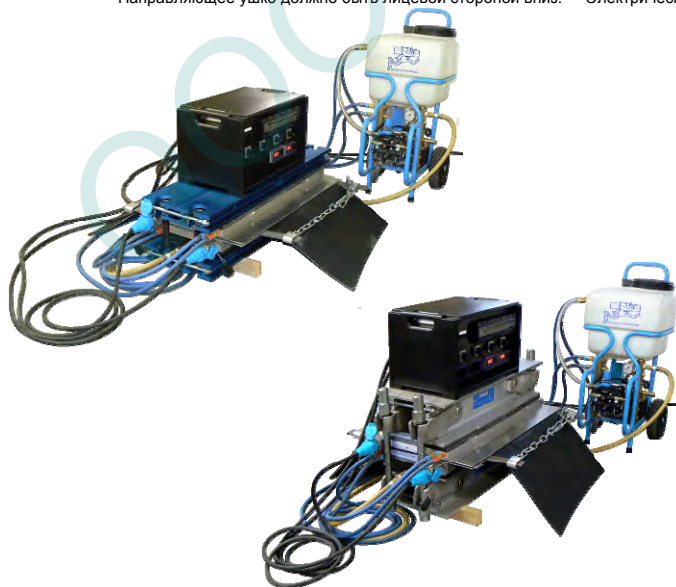
Положение верхней нагревательной плиты.
Направляющее ушко должно быть лицевой стороной вниз.



Положение верхней изоляционной плиты.
Электрические розетки должны быть помещены в отверстия



Установите верхние профили.
Соберите стержни Ø 16 мм.
Соедините траверсы и затяните гайки вручную.

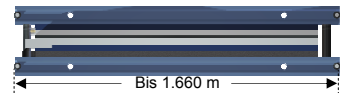


Подключите пресс с гидроподушкой к гидравлическому насосу и блоку распределения питания.
Начинайте процесс вулканизации согласно спецификации производителя ленты.



Простая установка даже в местах с ограниченной доступностью

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

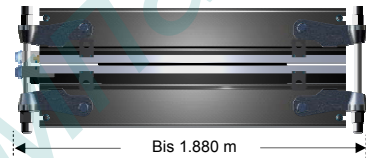
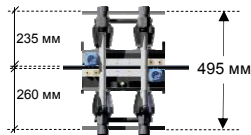


Модульный пресс 350 мм ширина и 70 мм высота траверса

Макс. ширина ленты при стыке 90°	Макс. ширина ленты при стыке 16°42'	Макс. ширина ленты при стыке 22°	Траверсы		Макс. давление поверхности	Нагревательные плиты			Модульный пресс в сборе без комплектующих			Вес с комплектующими
			Длина	Вес		Размеры (ДхШ)	Вес	Мощность плиты	Подключение 380 V	Общая длина	Общий вес	
500 mm	400 mm	300 mm	760 mm	16 Kg	8 бар	600 x 350 mm	11 or 17 Kg	2.1 kW	≈ 4.4 KW / 8.4 A	760 mm	≈ 112-124 Kg	40-65 Kg
800 mm	650 mm	550 mm	1,060 mm	22 Kg	8 бар	900 x 350 mm	17 or 25 Kg	3.15 kW	≈ 6.5 KW / 12.3 A	1,060 mm	≈ 154-171 Kg	40-65 Kg
1,000 mm	850 mm	750 mm	1,260 mm	25 Kg	8 бар	1,100 x 350 mm	20 or 31 Kg	3.85 kW	≈ 7.9 KW / 15.0 A	1,260 mm	≈ 181-202 Kg	40-65 Kg
1,200 mm	1,050 mm	950 mm	1,460 mm	29 Kg	8 бар	1,300 x 350 mm	24 or 36 Kg	4.55 kW	≈ 9.3 KW / 17.6 A	1,460 mm	≈ 208-233 Kg	40-65 Kg
1,400 mm	1,250 mm	1,150 mm	1,660 mm	33 Kg	6 бар	1,500 x 350 mm	28 or 42 Kg	5.25 kW	≈ 10.7 KW / 20.3 A	1,660 mm	≈ 236-264 Kg	40-65 Kg

Модульный пресс 525 мм ширина и 70 мм высота траверса

Макс. ширина ленты при стыке 90°	Макс. ширина ленты при стыке 16°42'	Макс. ширина ленты при стыке 22°	Траверсы		Макс. давление поверхности	Нагревательные плиты			Модульный пресс в сборе без комплектующих			Вес с комплектующими
			Длина	Вес		Размеры (ДхШ)	Вес	Мощность плиты	Подключение 380 V	Общая длина	Общий вес	
500 mm	350 mm	250 mm	760 mm	16 Kg	8 бар	600 x 525 mm	17 or 25 Kg	3.15 kW	≈ 6.5 KW / 12.3 A	760 mm	≈ 167-185 Kg	40-65 Kg
800 mm	600 mm	500 mm	1,060 mm	22 Kg	8 бар	900 x 525 mm	25 or 38 Kg	4.73 kW	≈ 9.6 KW / 17.9 A	1,060 mm	≈ 228-255 Kg	40-65 Kg
1,000 mm	800 mm	700 mm	1,260 mm	25 Kg	8 бар	1,100 x 525 mm	31 or 46 Kg	5.78 kW	≈ 11.8 KW / 22.0 A	1,260 mm	≈ 269-301 Kg	40-65 Kg
1,200 mm	1,000 mm	900 mm	1,460 mm	29 Kg	8 бар	1,300 x 525 mm	36 or 55 Kg	6.83 kW	≈ 13.9 KW / 26.0 A	1,460 mm	≈ 310-347 Kg	40-65 Kg
1,400 mm	1,200 mm	1,100 mm	1,660 mm	33 Kg	6 бар	1,500 x 525 mm	42 or 63 Kg	7.88 kW	≈ 16.0 KW / 30.3 A	1,660 mm	≈ 350-393 Kg	40-65 Kg



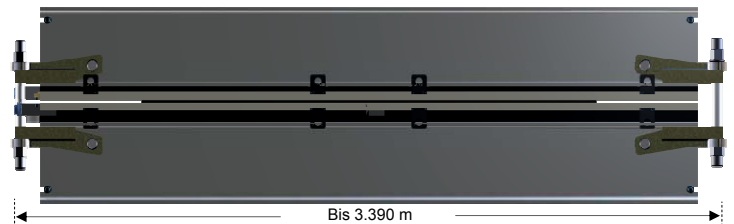
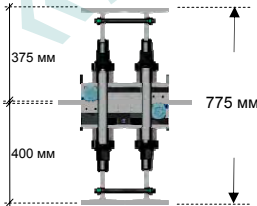
Модульный пресс 350 мм ширина и 180 мм высота траверса

Макс. ширина ленты при стыке 90°	Макс. ширина ленты при стыке 16°42'	Макс. ширина ленты при стыке 22°	Траверсы		Макс. давление поверхности	Нагревательные плиты			Модульный пресс в сборе без комплектующих			Вес с комплектующими
			Длина	Вес		Размеры (ДхШ)	Вес	Мощность плиты	Подключение 380 V	Общая длина	Общий вес	
800 mm	650 mm	550 mm	900 mm	17.5 Kg	15 бар	900 x 350 mm	17 or 25 Kg	3.15 kW	≈ 6.5 KW / 12.3 A	1,080 mm	≈ 146-163 Kg	40-65 Kg
1,000 mm	850 mm	750 mm	1,100 mm	23 Kg	15 бар	1,100 x 350 mm	20 or 31 Kg	3.85 kW	≈ 7.9 KW / 15.0 A	1,280 mm	≈ 180-201 Kg	40-65 Kg
1,200 mm	1,050 mm	950 mm	1,300 mm	26 Kg	15 бар	1,300 x 350 mm	24 or 36 Kg	4.55 kW	≈ 9.3 KW / 17.6 A	1,480 mm	≈ 204-229 Kg	40-65 Kg
1,400 mm	1,250 mm	1,150 mm	1,500 mm	33.5 Kg (*)	14 бар(*)	1,500 x 350 mm	28 or 42 Kg	5.25 kW	≈ 10.7 KW / 20.3 A	1,680 mm	≈ 247-275 Kg	40-65 Kg
1,600 mm	1,450 mm	1,350 mm	1,700 mm	37 Kg (*)	14 бар(*)	1,700 x 350 mm	32 or 48 Kg	5.95 kW	≈ 12.1 KW / 22.9 A	1,880 mm	≈ 274-306 Kg	40-65 Kg

Модульный пресс 525 мм ширина и 180 мм высота траверса

Макс. ширина ленты при стыке 90°	Макс. ширина ленты при стыке 16°42'	Макс. ширина ленты при стыке 22°	Траверсы		Макс. давление поверхности	Нагревательные плиты			Модульный пресс в сборе без комплектующих			Вес с комплектующими
			Длина	Вес		Размеры (ДхШ)	Вес	Мощность плиты	Подключение 380 V	Общая длина	Общий вес	
800 mm	600 mm	500 mm	900 mm	17.5 Kg	15 бар	900 x 525 mm	25 or 38 Kg	4.73 kW	≈ 9.6 KW / 17.9 A	1,080 mm	≈ 218-244 Kg	40-65 Kg
1,000 mm	800 mm	700 mm	1,100 mm	23 Kg	15 бар	1,100 x 525 mm	31 or 46 Kg	5.78 kW	≈ 11.8 KW / 22.0 A	1,280 mm	≈ 270-301 Kg	40-65 Kg
1,200 mm	1,000 mm	900 mm	1,300 mm	26 Kg	15 бар	1,300 x 525 mm	36 or 55 Kg	6.83 kW	≈ 13.9 KW / 26.0 A	1,480 mm	≈ 307-344 Kg	40-65 Kg
1,400 mm	1,200 mm	1,100 mm	1,500 mm	33.5 Kg (*)	14 бар(*)	1,500 x 525 mm	42 or 63 Kg	7.88 kW	≈ 16.0 KW / 30.3 A	1,680 mm	≈ 371-414 Kg	40-65 Kg
1,600 mm	1,400 mm	1,300 mm	1,700 mm	37 Kg (*)	14 бар(*)	1,700 x 525 mm	48 or 72 Kg	8.93 kW	≈ 18.1 KW / 34.2 A	1,880 mm	≈ 411-459 Kg	40-65 Kg

(*) С вращающимися головками сделанными из стали, 14 бар или 12 бар, дополнительный вес около 7 кг для каждого траверса



Модульный пресс 350 мм ширина и 320 мм высота траверса

Макс. ширина ленты при стыке 90°	Макс. ширина ленты при стыке 16°42'	Макс. ширина ленты при стыке 22°	Траверсы		Макс. давление поверхности	Нагревательные плиты			Модульный пресс в сборе без комплектующих			Вес с комплектующими
			Длина	Вес		Размеры (ДхШ)	Вес	Мощность плиты	Подключение 380 V	Общая длина	Общий вес	
1,600 mm	1,400 mm	1,300 mm	1,700 mm	45 Kg	15 бар	1,700 x 350 mm	32 or 48 Kg	5.95 kW	≈ 12.1 KW / 22.9 A	1,890 mm	≈ 312-345 Kg	50-65 Kg
1,800 mm	1,600 mm	1,500 mm	1,900 mm	59 Kg	15 бар	1,900 x 350 mm	35 or 53 Kg	6.65 kW	≈ 13.5 KW / 25.3 A	2,090 mm	≈ 381-416 Kg	50-65 Kg
2,000 mm	1,800 mm	1,700 mm	2,100 mm	73 Kg	15 бар	2,100 x 350 mm	39 or 59 Kg	7.35 kW	≈ 14.9 KW / 28.3 A	2,290 mm	≈ 451-491 Kg	50-65 Kg
2,200 mm	2,000 mm	1,900 mm	2,300 mm	87 Kg	15 бар	2,300 x 350 mm	43 or 65 Kg	8.05 kW	≈ 16.3 KW / 30.4 A	2,490 mm	≈ 518-562 Kg	50-65 Kg
2,300 mm	2,100 mm	2,000 mm	2,400 mm	94 Kg	15 бар	1,300 x 350 mm +1,100 x 350 mm	24 or 36 Kg +20 Kg or 31 Kg	4.55 kW 3.85 kW	≈ 17.0 KW / 32.3 A	2,590 mm	≈ 553-598 Kg	50-65 Kg
2,500 mm	2,400 mm	2,300 mm	2,600 mm	108 Kg	15 бар	1,300 x 350 mm +1,300 x 350 mm	24 Kg or 36 Kg +24 Kg or 36 Kg	4.55 kW 4.55 kW	≈ 18.4 KW / 35.0 A	2,790 mm	≈ 621-670 Kg	50-65 Kg
2,700 mm	2,500 mm	2,400 mm	2,800 mm	122 Kg	15 бар	1,500 x 350 mm +1,300 x 350 mm	28 Kg or 42 Kg +24 Kg or 36 Kg	5.25 kW 4.55 kW	≈ 19.8 KW / 37.6 A	2,990 mm	≈ 691-744 Kg	50-65 Kg
2,900 mm	2,700 mm	2,600 mm	3,000 mm	136 Kg	15 бар	1,700 x 350 mm +1,300 x 350 mm	32 Kg or 48 Kg +24 Kg or 36 Kg	5.95 kW 4.55 kW	≈ 21.0 KW / 39.9 A	3,190 mm	≈ 759-816 Kg	50-65 Kg
3,100 mm	2,900 mm	2,800 mm	3,200 mm	150 Kg	14 бар(*)	1,700 x 350 mm +1,500 x 350 mm	32 Kg or 48 Kg +28 Kg or 42 Kg	5.95 kW 5.25 kW	≈ 22.6 KW / 43.0 A	3,390 mm	≈ 827-888 Kg	50-65 Kg

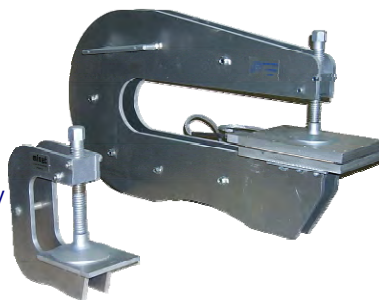
Общая высота без каких-либо лент.
Водяное охлаждение входит в состав всех нагревательных плит. Другие размеры и специальные проекты предоставляются по запросу.



Ремонт повреждений.

Ремонт с помощью вулканизатора с зажимом:

Вулканизатор с зажимом изготовлен из высококачественного алюминиевого сплава, возможная ширина ленты до 1600 мм. Конструкция очень простая и надежная. В давления М36 затянут с помощью динамометрического гаечного ключа и тем самым обеспечивает необходимое давление поверхности 120 Н/м на 4500 кг (≈ 5 бар Давление на поверхности) на нагревательных плитах. В качестве альтернативы, гидроподушку можно надуть с помощью ручного насоса.



Пресс по ремонту разрывов для ширины ленты 1,200 мм

Ширина ленты	Консоль	Вес
300 мм	150	14 кг
400 мм	200	17 кг
600 мм	300	24 кг
800 мм	400	30 кг
1000 мм	500	35 кг
1200 мм	600	41 кг
1400 мм	700	47 кг
1600 мм	800	52 кг
нагревательные плиты	Размеры	Вес
220 Вольт, 800W	250 x 350 мм	6.5 кг

Регулирование температуры осуществляется вручную с помощью термометров. В качестве альтернативы имеются нагревательные плиты с датчиком Pt100 и встроенным водяным охлаждением, которые находятся под управлением электронного контроллера и охлаждаются с помощью портативного электрического насоса.

Длинные разрывы могут быть устранены путем установки рядом нескольких вулканизаторов с зажимом и использовании их совместно с двумя нагревательными плитами от вулканизатора с гидроподушкой.

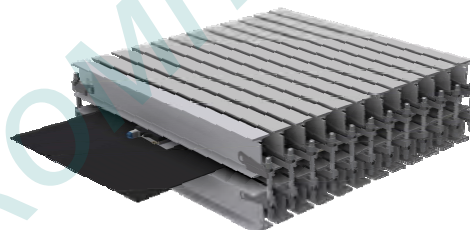
Пресс по ремонту разрывов для ширины ленты 300 мм



Набор: термометр и гаечный ключ.

Ремонт разрывов и дыр с помощью вулканизатора с зажимом для ширины ленты более 1600 мм:

Наши рекомендации - использовать стандартные 180 или 320 мм траверсы для вулканизатора с гидроподушкой; класть подушку давления и два нагревательных элемента с обеих сторон разрыва или дыры (давление на поверхности до 15 бар).



Инструменты для стыковки:



Ваш контакт в России:

+7 495 645 10 11

|| \ & { } @ ~ @ a [. ru

Y Y Y B S O U T E W