

- Вулканизационные пресса
- Специнструмент для стыковки конвейерных лент
- Стяжные приспособления
- Электроножи для резки лент

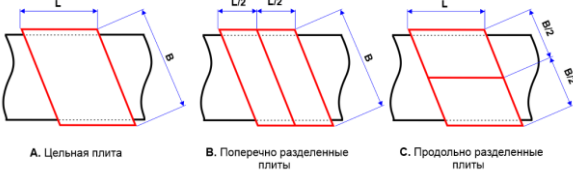


ОПРОСНЫЙ ЛИСТ на вулканизационный пресс для стыковки конвейерных лент

Предприятие:..... ФИО.....	Телефон..... e-mail.....
-------------------------------	-----------------------------

Тип ленты <input type="checkbox"/> резинотканевая <input type="checkbox"/> резинотросовая	От выбора типа стыкуемой ленты зависят множество параметров вулканизационного пресса: <u>длина стыка</u> (у резинотросовой [РТЛ] она как правило значительно больше), <u>система создания давления</u> (у РТЛ только гидравлическая), <u>система охлаждения</u> (у РТЛ - предпочтительно принудительная водяная). Если вы не планируете стыковать резинотросовую ленту, не отмечайте в опросном листе этот пункт. Это позволит вам значительно уменьшить финансовые затраты на вулканизационный пресс.
Ширина стыкуемой ленты, мм	При заказе вулканизационного пресса указывайте максимальную ширину стыкуемых лент. Ленты меньшей ширины возможно стыковать на широких прессах, а наоборот- нет.
Требуемая длина стыкового соединения, мм	Длину и другие параметры стыка определяют в соответствии с рекомендациями/инструкциями завода изготовителя конвейерных лент. В основном они зависят от прочности и количества тканевых прокладок (для РТкЛ) или тросов (для РТЛ). При выборе вулканизационного пресса ориентируйтесь на длину стыка самой прочной ленты.
Тип стыка <input type="checkbox"/> Прямой 90 ⁰ <input type="checkbox"/> Косой 17 ⁰ <input type="checkbox"/> Косой 18 ⁰ <input type="checkbox"/> Косой 20 ⁰ <input type="checkbox"/> Косой 22 ⁰ <input type="checkbox"/> Иное.....	<p>Прямой угол (90⁰) характеризуется простотой разделки ленты, уменьшением длины стыка и как следствие уменьшением количества расходуемой ленты, меньшими габаритами и весом вулканизационного пресса. Но с другой стороны, при заходе стыка на барабан вся нагрузка передается на стык практически мгновенно, что может привести к преждевременному выходу стыка из строя. Дополнительной опасностью является одновременное прохождение прямого стыка через очищающие устройства с повышенной возможностью задира.</p> <p>Косой угол практически лишен недостатков, характерных для прямого угла. Размер угла может быть выбран как из инструкций по стыковке завода-изготовителя лент, так и из соображений удобства разделки. Часто используют угол косой стыковки 17⁰, что предполагает простую разделку с углом равным 1/3 ширины ленты. Углы 18⁰, 20⁰, 22⁰ так же часто используют. Соответствие углов: 18⁰ (0,33), 20⁰ (0,36), 22⁰ (0,4) ширины ленты. Чем больше угол стыковки, тем плавнее и безопаснее лента заходит на барабан, но тем больше длина стыка и вулканизатора.</p> <p>При выборе угла стыковки руководствуйтесь оптимальными критериями по стыковке именно для ваших условий.</p>
Предпочтительный тип создания давления <input type="checkbox"/> Гидравлический <input type="checkbox"/> Пневматический	<p>Гидравлическая система создания давления - наиболее производительная система с максимальным удельным давлением на ленту до 14 кг/см². Для создания давления используется штатный водяной насос. Этот же насос используется для системы принудительного водяного охлаждения. Идеальна для стыковки резинотросовых лент и тяжело/средненагруженных резинотканевых конвейерных лент. Для работы при отрицательных температурах в системе используют водный раствор гликоля.</p> <p>Пневматическая система создания давления обеспечивает чуть меньшее удельное давление (до 10-12 кг/см²) и предпочтительно используется в условиях пониженных температур или при невозможности использования гидравлики в силу особенностей производства. Для создания давления используется штатный компрессор. Он же используется для системы принудительного воздушного охлаждения.</p> <p>Для обеих систем создания давления используется одна и та же резиновая подушка с максимальным давлением до 2,5Мпа. Выбрав нужный вам тип системы вы всегда сможете использовать и другой.</p>



Напряжение нагревательных плит, В <input type="checkbox"/> 220 <input type="checkbox"/> 380 <input type="checkbox"/> 400 <input type="checkbox"/> 415 <input type="checkbox"/> 440 <input type="checkbox"/> 660 <input type="checkbox"/> 1140 <input type="checkbox"/> Иное.....	Выбирайте только один вариант напряжения, т.к. производство оборудования с несколькими вариантами напряжения связано с увеличением его стоимости.
Нагревательные плиты <input type="checkbox"/> Цельные на весь стык <input type="checkbox"/> Раздельные: <input type="checkbox"/> продольные <input type="checkbox"/> поперечные  A. Цельная плита B. Поперечно разделенные плиты C. Продольно разделенные плиты	От выбора типа нагревательных плит сильно зависит их вес, габариты и стоимость. Например, для стыковки лент шириной 1400 мм и длиной стыка 1000 мм, можно подобрать 2 варианта. 1) Цельные плиты размером 1620x1000 мм и весом каждой около 96 кг. 2) Раздельные плиты , размером 810x1000 или 1620x500 мм и весом каждой всего около 48 кг. Естественно, что маленькие и легкие раздельные плиты удобнее транспортировать и монтировать. Но они несколько дороже и требуют специального блока управления с большим количеством разъемов для подключения, или двух независимых блоков управления. Возможны варианты, когда из вулканизаторов с большой длиной стыка, помимо этого большого вулканизатора можно получить систему с двумя узкими прессами, работающими независимо. Поэтому при выборе вариантов нагревательных плит ориентируйтесь на свои приоритеты: или подешевле - но побольше/потяжелее, или поменьше/полегче - но подороже.
Система охлаждения <input type="checkbox"/> Водяная принудительная <input type="checkbox"/> Воздушная принудительная <input type="checkbox"/> Без охлаждения	Наличие принудительной системы охлаждения помимо значительного сокращения общего времени стыковки увеличивает качество стыка. Это происходит за счет быстрого уменьшения температуры смеси в тот отрезок времени, когда её параметры очень близки к оптимальным. Так же это приводит к невозможности перевулканизации, которая может проявиться в виде дальнейшего повышения жесткости вулканизата или, наоборот, в его размягчении. В абсолютном большинстве случаев предпочтительная система охлаждения - принудительная водяная. Она позволяет значительно быстрее охладить место стыка (в среднем время охлаждения со 150 ⁰ С до 75 ⁰ С занимает около 20 минут). В условиях низких температур вода в системе охлаждения не успевает замёрзнуть (главное - продуть систему после использования). Воздушная система охлаждения работает <i>значительно медленнее</i> .
Требуемое исполнение пресса <input type="checkbox"/> Общепромышленное IP 54 <input type="checkbox"/> Взрывобезопасное	Исполнение пресса (общепромышленное или взрывозащищенное) имеет значительное влияние на стоимость оборудования. Используйте взрывозащищенное исполнение только в случаях, когда это действительно необходимо.
Напряжение питания насоса системы создания давления/охлаждения <input type="checkbox"/> 220 В <input type="checkbox"/> 380 В	Все блоки управления вулканизаторами в общепромышленном исполнении оборудованы дополнительной розеткой 220В для подключения электроинструмента, в т.ч. и водяного насоса/компрессора. В большинстве случаев для сокращения бюджета рекомендуется использовать напряжение 220В (если вы не планируете использовать помпу/компрессор для других целей).
Требуемые дополнительные опции <input type="checkbox"/> Комплект ручного инструмента для стыковки лент методом горячей вулканизации <input type="checkbox"/> Комплект шероховального инструмента для стыковки лент <input type="checkbox"/> Стяжные приспособления для натяжения и удержания лент при стыковке <input type="checkbox"/> Электронож для продольной/поперечной резки лент <input type="checkbox"/> Вулканизатор для ремонта локальных пробоев лент / бортов лент <input type="checkbox"/> Комплект инструмента для инспектирования конвейерных систем <input type="checkbox"/> Универсальные стыковочные пакеты	