

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

**ОПРОСНЫЙ ЛИСТ**  
на вулканизационный пресс для стыковки конвейерных лент

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

Ширина стыкуемой ленты, мм .....

Требуемая длина стыкового соединения, мм.....

**Тип ленты**

- Резинотканевая                       ПВХ  
 Резинотросовая                       Иное.....

**Тип стыка**

- Косой 17°                                   Прямой 90°  
 Косой 22°                                   Иное.....

**Предпочтительный тип создания давления**

- Гидравлический (14 кг/см<sup>2</sup> в зоне стыка)  
 Пневматический (12 кг/см<sup>2</sup> в зоне стыка)  
 Пневматический (2,5 кг/см<sup>2</sup> в зоне стыка)

**Напряжение питания нагревательных плит, В**

- 220     440  
 380     660  
 400     1100  
 415     Иное.....

**Нагревательные плиты**

- Цельные на весь стык                       Раздельные (для уменьшения веса)

**Система охлаждения**

- Водяная                                       Сжатым воздухом                       Без охлаждения

**Напряжение питания насоса системы создания давления/охлаждения, В**

- 220     380

**Требуемое исполнение прессы**

- Общепромышленное/искробезопасное IP 54  
 Взрывобезопасное

**Требуемые дополнительные опции**

- Комплект ручного инструмента для стыковки лент методом горячей вулканизации  
 Комплект шероховатого инструмента для стыковки лент  
 Стяжные приспособления для натяжения и удержания лент при стыковке  
 Электронож для продольной/поперечной резки лент  
 Комплект инструмента для инспектирования конвейерных систем