



Вулканизационный пресс для стыковки конвейерных лент методом горячей вулканизации Модель АС 25



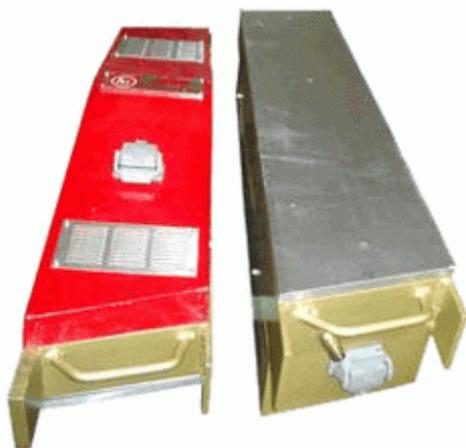
Модель вулканизатора	АС 25
Назначение	Стыковка резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент методом горячей вулканизации
Система создания давления	Гидравлическая
Давление	<ul style="list-style-type: none"> Гидроцилиндры К7 Давление 7 кг/см.кв. (для стыковки резинотканевых лент) К12 Давление 12 кг/см.кв. (для стыковки резинотросовых лент)
Материал составных частей	Термостойкая сталь
Блок управления	<ul style="list-style-type: none"> Полностью автоматизированная система контроля Таймер отключения питания Амперметр и вольтметр
Нагрев	Защищенные нагревательные элементы Макс. 185 °С
Охлаждение (стандартное)	Воздушное охлаждение
Ширина стыкуемых лент	До 2400 мм
Длина стыка	Любая, набирается комбинацией секций
Ширина секции	250 мм
Угол стыковки	16 °
Опции	<ul style="list-style-type: none"> Блок управления Гидравлическая группа Водяная система охлаждения

Особенности конструкции и преимущества



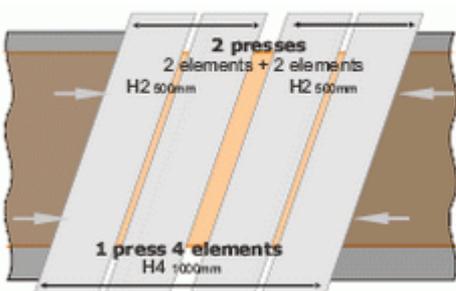
Эластичная система регулирования вулканизатора

Усиленные элементы арочной конструкции с тензорными регуляторами позволяют прессу испытывать высокие нагрузки без изменения геометрии элементов



Полностью независимые элементы вулканизатора

Каждый элемент (верхний и нижний), разделен на 2 пары алюминиевых плит со встроенными системами нагрева, охлаждения и гидравлической системой создания давления.



Секционный пресс

Пресс состоит из отдельных элементов-секций. Число секций зависит от требуемой длины стыка.

Пример: используя 4 элемента пресса получают длину стыка 1000 мм. Данная система может быть разделена на 2 независимых пресса с длиной стыка 500 мм каждый.



Гидравлическая система создания давления вулканизатора

Абсолютно равномерное распределение давления на поверхность стыка, получаемое встроенными в верхние и нижние элементы гидроцилиндрами. Давление создается посредством гидравлического ручного или электро-гидравлического насоса.



Быстрый процесс вулканизации

Вулканизатор, оснащенный водяной системой охлаждения позволяет значительно сократить время вулканизации. Пример: охлаждение стандартного пресса AC 25 800 с воздушной системой охлаждения, со 150 °С до 80 °С занимает 23 минуты, а с водяной системой охлаждения – 7 минут. Система водяного охлаждения поставляется как дополнительная опция.

Технические характеристики

Модель	Макс. ширина ленты мм./дюйм	Нагревательная плита		Вес кг./фунт			Толщина мм./дюйм		Длина мм./дюйм	
		мм.	дюйм	верхний элемент	нижний элемент	общий	верхний элемент	нижний элемент	пресса	плиты
AC 25 600	600/23	730*260	28*10	47/103.4	34/74.8	81/178.2	180/7	170/6	890/35	730/28
AC 25 800	800/31	930*260	36*10	71/156.2	55/121.0	126/277.2	200/7	190/7	1100/43	930/36
AC 25 1000	1000/39	1145*260	45*10	94/206.8	65/143.0	159/349.8	200/7	190/7	1310/51	1145/45
AC 25 1200	1200/47	1350*260	53*10	100/220.0	74/162.8	174/382.8	200/7	220/8	1510/59	1350/53
AC 25 1600	1600/63	1750*260	68*10	188/413.6	139/305.8	327/719.4	280/11	290/11	1970/77	1750/68
AC 25 1800	1800/70	1950*260	76*10	219/481.8	169/371.8	388/853.6	280/11	290/11	2280/89	1950/76
AC 25 2400	2400/94	2550*260	100*10	324/712.8	261/574.2	585/1287.0	275/10	315/12	2780/109	2550/100

Комментарии: Вулканизационный пресс AC 25 в базовой комплектации является самым дешевым вариантом вулканизатора с гидравлической системой создания давления.