

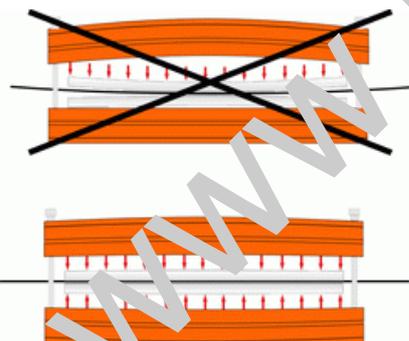


## Вулканизационный пресс для стыковки конвейерных лент методом горячей вулканизации

Модель COMПАСТА AL



<b>Модель вулканизатора</b>	Compacta
<b>Назначение</b>	Стыковка резинотканевых конвейерных лент методом горячей вулканизации
<b>Система создания давления</b>	Пневматическая
<b>Давление</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Верхняя и нижняя воздушные подушки</li> <li>Макс. давление 7 кг / см.кв.</li> </ul>
<b>Материал составных частей</b>	алюминий
<b>Блок управления</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Полностью автоматизированная система контроля</li> <li>Система автоматического регулирования температуры</li> <li>Регулятор воздушного давления</li> <li>Вольтметр</li> </ul>
<b>Нагрев</b>	Защищенные нагревательные элементы Макс. 200 ° С
<b>Охлаждение</b>	Водяное охлаждение
<b>Ширина стыкуемых лент</b>	До 1600 мм
<b>Длина стыка</b>	Любая, набирается комбинацией секций
<b>Ширина секции</b>	350 и 500 мм
<b>Угол стыковки</b>	16°



### Верхняя и нижняя пневмоподушки вулканизационного пресса

Обеспечивают равномерное распределение давления по поверхности стыка.

### Описание

Пресс «компакта» выполнен в алюминиевом корпусе. Длина пресса зависит от ширины стыкуемой ленты и варьируется от 600 до 1600 мм. Ширина пресса может составлять 350мм и 500мм. Пресс включает в себя систему создания пневматического давления, систему нагрева и систему охлаждения. Пресс состоит из двух частей – верхней и нижней, каждая из которых состоит из алюминиевых пластин, в которых размещены нагревательные элементы, охлаждающий контур и датчик температуры. Конструкция пресса «компакта» позволяет производить разборку на 4 составные части, что значительно упрощает его транспортировку. Все параметры процесса –нагрев, время вулканизации и охлаждения, - задаются с помощью блока управления. Конструкция прессов позволяет объединять два пресса и более в длинные цепочки для вулканизации более длинных стыков лент. В верхней части пресса присутствуют кольца, которые, за счет использования подъемных механизмов, позволяют облегчить установку пресса на стыкуемые участки.

ООО «ТПК «Белтимпэкс»

Россия, Москва, тел. (495) 411-9146, тел./Факс (499) 187-3814, Факс (495) 648-6745

[www.beltmarket.ru](http://www.beltmarket.ru)

E-mail: [info@beltmarket.ru](mailto:info@beltmarket.ru)



### Комплект поставки вулканизационного прессы

В стандартную поставку прессы входят все необходимые элементы для работы вулканизационного прессы: блок управления, водяной насос, чемоданчик с комплектом кабелей для электроподключения и системы охлаждения



### Блок автоматического управления

Вулканизационный пресс оснащен системой автоматического регулирования температуры (ATRS). На прессы Compacta 1000x500 нагрев от 20°C до 150°C занимает порядка 20 минут.



### Универсальность вулканизационного прессы

Два или более вулканизационных прессы могут быть объединены для получения любой требуемой длины стыка



### Удобная транспортировка вулканизационного прессы

Вулканизационный пресс может быть разобран на составные части для облегчения транспортировки.

### Блок управления

Прост в обращении. Автоматический контроль всего процесса вулканизации начинает работать после установки температуры и времени вулканизации на верхнем и нижнем элементах. В блоке управления встроена система автоматического управления АТРС, которая автоматически корректирует температурные разницы между верхней и нижней нагревательными плитами, чтобы избежать разницы в более чем 2 градуса по Цельсию. В блоке управления также представлен вольтметр, благодаря чему вы всегда можете обнаружить проблему в электроснабжении элементов прессы. Регулятор давления, манометр и автоматическая сигнализация о начале процесса охлаждения – все это является залогом успешной вулканизации.

### Система давления

Давление передается на ленту от верхней и нижней плит за счет использования воздушных подушек, которые обеспечивают равномерное распределение давления по всей площади рабочей поверхности прессы. При проектировании прессы, разработчики учли требования к безопасности работников и заключили воздушные подушки в металлический каркас. Регулятор давления позволяет повышать давление, понижать давление и фиксировать давление на достигнутом уровне. Максимальное давление, выдаваемое прессы составляет 7 кг/см<sup>2</sup>.

### Система накаливания

Быстрый нагрев обеих плит осуществляется за счет экранированных нагревательных элементов, расположенных в каждой плите. Каждый нагревательный элемент спроектирован таким образом, чтобы тепло распределялось равномерно по всей поверхности плиты. Нагрев плиты начинается с краев, чтобы избежать концентрации тепла в центре плиты. Температурный режим задается в пределах до 186 градусов по Цельсию. При комнатной температуре в 20 градусов нагрев трехслойной резиновой ленты до 150 градусов занимает приблизительно 23 мин. (Данное утверждение верно для прессы Compacta 1000 380 В)

### Система водного охлаждения

В ее функции входит обеспечение быстрого охлаждения ленты. Система водного охлаждения включается и выключается автоматически, за счет контроля процесса блоком управления. Данная система представляет собой закрытый внутренний контур внутри прессы, выполненный из нержавеющей стали, который пропускает через себя воду, которая закачивается специальным насосом, утопленным в емкость с водой. При комнатной температуре в 25 градусов охлаждение трехслойной резиновой ленты со 150 до 80 градусов занимает 8-10 мин. (Данное утверждение верно для прессы Compacta 1000)

### Винты

Позволяют осуществлять идеальную сборку частей прессы. Выполнены из металла, позволяют работать с лентами любой толщины. Запас прочности позволяет выдерживать нагрузки в два раза большие, чем может обеспечить сам пресс.

ООО «ТПК «Белтимпэкс»

Россия, Москва, тел. (495) 411-9146, тел./Факс (499) 187-3814, Факс (495) 648-6745

[www.beltmarket.ru](http://www.beltmarket.ru)

E-mail: [info@beltmarket.ru](mailto:info@beltmarket.ru)

## Технические характеристики

Модель	Макс. ширина ленты, мм./ дюйм	Нагревательная плита		Вес кг./ фунт			Толщина мм./ дюйм
		мм.	дюйм	верхнего элемента	нижнего элемента	общий	
СОМПАСТА 800*350	800/31	1000*364	39*14	48/105.6	28/61.6	152/334.4	190/7
СОМПАСТА 1000*350	1000/39	1205*364	47*14	59/129.8	33.5/73.7	185/407.0	195/7
СОМПАСТА 1200*350	1200/47	1415*364	55*14	73/160.6	39/85.8	224/492.8	225/8
СОМПАСТА 1400*350	1400/55	1620*364	63*14	88/193.6	45/99.0	266/453.2	250/9
СОМПАСТА 800*500	800/31	1000*520	39*20	62/136.4	41/90.2	206/453.2	190/7
СОМПАСТА 1000*500	1000/39	1205*520	47*20	75/165.0	45/99.0	240/528.0	205/8
СОМПАСТА 1200*500	1200/47	1415*520	55*20	88/193.6	54.5/119.9	285/627.0	225/8
СОМПАСТА 1400*500	1400/55	1620*520	63*20	105/231.0	64/140.8	338/743.6	250/8
СОМПАСТА 1600*500	1600/63	1830*520	72*20	130/286.0	73/160.6	406/893.2	280/11

**Комментарии:** Вулканизационный пресс Сомпаста идеален для стыковки малонагруженных конвейерных лент с небольшой длиной стыка.

www.beltmarket.ru